

Toruń, 28 grudnia 2016 r.

ŚG-I-W.7222.1.9.2016.AJ

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.),
- art. 188, art. 201 ust. 1, art. 192, art. 211 pkt. 8, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2016 r. poz. 672 ze zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku złożonego przez prowadzącego instalację, tj. Mondi Świecie S.A. z dnia 31 maja 2016 r. w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 18 czerwca 2014 r., znak: ŚG-IV.7222.27.2013.MC ze zm.

orzekam

zmienić za zgodą Strony decyzję Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 18 czerwca 2014 r., znak: ŚG-IV.7222.27.2013.MC ze zm. – pozwolenia zintegrowanego udzielonego w związku z eksploatacją instalacji:

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

wydanego dla Mondi Świecie S.A. ul. Bydgoska 1, 86-100 Świecie, w następujący sposób:

1. Zmienia się pkt IV.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.2. Charakterystyka instalacji urządzeń, i opis technologii

IV.2.1 Instalacja do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papierów i tektury.

W ramach instalacji wyodrębnia się następujące rodzaje działalności:

- produkcję masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych,
- produkcję papierów i tektury.

Ww. rodzaje działalności realizowane są w następującej strukturze organizacyjnej:

- Wydział Produkcji Celulozy /WPC/,
- Wydział Regeneracji Ługów /WRL/,
- Wydział Makulaturowni /WM/,
- Wydział Maszyn Papierniczych 1-2 /MP1-2/,
- Wydział Maszyny Papierniczej 3 /MP3/,
- Wydział Maszyn Papierniczych 4-5 /MP4-5/,
- Wytwórnia masy półchemicznej,
- Wydział Maszyny Papierniczej 7 /MP7/,
- Wydział Gospodarki Wodno-Ściekowej /WGS/,
- Wydział Elektrociepłowni /EC/.

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

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

Ponadto, w zakładzie prowadzony jest skojarzony proces regeneracji (odzysku) chemikaliów wykorzystywanych w procesach roztwarzania drewna oraz odzysku energii z drewna i przetworzenie jej na energię elektryczną i ciepłą. Ługi powstające w trakcie tego procesu najpierw zatęża się w baterii wyparnej do zawartości suchej masy ok. 85%, a zatężony ług czarny kieruje się do kotła sodowego.

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

Produkcja celulozy metodą siarczanową niebieloną polega na gotowaniu rozdrobnionego drewna w ługu warzelnym, zawierającym wodorotlenek sodowy i siarczek sodowy. W rezultacie uzyskuje się masę celulozową oraz ług powarzelny (ług czarny). Ług ten zawiera różnorodne związki sodu powstałe podczas roztwarzania drewna oraz rozpuszczone związki organiczne z drewna. Zawartość suchej substancji w ługu powarzelnym wynosi około 15%. W celu umożliwienia spalania, ług powarzelny zostaje zagęszczony w instalacji wyparnej do ok. 85% s.s. Celem spalania ługów jest odzyskanie chemikaliów oraz wykorzystanie energii substancji organicznych do produkcji wysokoprężnej pary, a następnie energii elektrycznej. Za pomocą dedykowanych palników ług gęsty wtryskiwany jest w postaci kropel do komory paleniskowej kotła ulegając osuszeniu i zgazowaniu. Tworzy tam złożę, w którym zachodzi właściwe spalanie. Sucha substancja uzyskuje tu temperaturę zapłonu. Zawarty w niej węgiel, wodór i siarka spalają się w powietrzu doprowadzonym za pomocą dysz. Dla osiągnięcia właściwego poziomu redukcji siarczanu sodu (Na_2SO_4) do siarczku sodowego (Na_2S) w dolnej części komory musi panować atmosfera redukcyjna. W związku z tym, konieczne jest odpowiednie dystrybuowanie powietrza (pierwotne, wtórne i trzecie). Zgazowane i częściowo spalone w złożu substancje palne zostają dopalone w powietrzu wtórnym i w tzw. powietrzu trzecim. Dostawa powietrza pierwotnego do kotła realizowana jest na jednym poziomie, natomiast powietrze wtórne i trzecie dostarczane jest w systemie wielopoziomowym. Stopione chemikalia o temperaturze ok. 1000°C wpływają

rynami stopu do zbiornika wytopek, gdzie ulegają rozpuszczeniu w ługu białym słabym tworząc tzw. ług zielony. Ług zielony jest roztworem węglanu sodowego, siarczku sodowego, wodorotlenku sodowego, siarczanu sodowego o zawartości ok. 140g Na₂O/l. Ług zielony przesyłany jest do dalszej obróbki do kaustyzacji. W celu rozpoczęcia spalania ługu stosuje się paliwo pomocnicze – olej opałowy lekki, który doprowadzany jest do kotła palnikami rozruchowymi. Kocioł posiada naturalny obieg wodny. Woda zasilająca podawana jest do ekonomizera I, potem II i do walczaka górnego. Z walczaka górnego przepływa przez rury międzywalczakowe do walczaka dolnego. Stąd, rurami opadowymi spływa do rur grodziowych oraz do dolnych komór zbiorczych, skąd rozplywa się na ekrany ścian. Następnie wraca do walczaków w formie mieszanki wodno-parowej. W walczaku górnym następuje oddzielenie pary od wody oraz skierowanie pary do przegrzewacza. Najpierw para wchodzi do I stopnia przegrzewacza, gdzie temperatura jest najniższa. Drugi stopień jest najgorętszy, natomiast trzeci znajduje się pomiędzy nimi. Pod przegrzewaczem umieszczone są rury grodziowe, które mają za zadanie chronić przegrzewacz przed zbyt wysoką temperaturą. Regulacja temperatury pary przegrzanej odbywa się poprzez wtryskiwanie wody zasilającej do pary pomiędzy poszczególnymi stopniami przegrzewacza. W przegrzewaczu następuje podwyższenie temperatury pary do ok. 515°C. Para wysokoprężna o tych parametrach kierowana jest do elektrociepłowni do napędu turbiny dedykowanej dla KS lub na stację redukcyjną. Powietrze do spalania po podgrzaniu rozprowadzane jest kanałami na wszystkie ściany kotła, skąd za pomocą registratorów kierowane jest do komory spalania. Udział powietrza w stosunku do spalanego ługu regulowany jest automatycznie. Ług do kotła wtryskiwany jest z układu 6 palników ługowych rozmieszczonych na wszystkich ścianach kotła. Palniki zainstalowane są powyżej powietrza wtórnego.

Gazy spalinowe odprowadzane są z komory przez wentylatory spalin i przepływają omywając rury grodziowe, przegrzewacz pary, rury międzywalczakowe oraz podgrzewacz wody 2 i 1 do kanału gazów spalinowych. W ten sposób spaliny zostają schłodzone z 900°C do ok. 150-190°C. Gazy kierowane są do 2-komorowego elektrofiltru, skąd za pomocą wentylatorów kierowane są do kotła sodowego. Oddzielony od spalin pył (Na₂SO₄) zawracany jest do zbiornika mieszalnego ługu przed kotłem. Kocioł wyposażony jest w automatyczne analizatory spalin, które określają zawartość: O₂, CO, TRS, NO_x, SO₂.

Ług gęsty (85%) magazynowany jest w zbiorniku o pojemności 350 m³, wyposażonym w układ cyrkulacji ługu. W kotle spala się także gazy złowonne pochodzące ze zbiornika

magazynowego ługu czarnego 8.07 oraz ze zbiornika mieszalnego. Wprowadza się je wraz z powietrzem trzecim.

Piec obrotowy - w piecu obrotowym wyróżnia się trzy strefy:

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

Podstawowym paliwem wykorzystywanym do opalania pieca jest gaz ziemny oraz olej opałowy lekki, który zastąpi olej opałowy ciężki po 2016 r. Palnik pieca został również przystosowany do spalania paliw pomocniczych, tj. metanolu i terpentyny. Odzyskiwany metanol, kierowany jest do zbiornika magazynowego, skąd jedna pompa podaje go do spalania, do kotła sodowego nr 4 oraz drugą pompą do pieca obrotowego, gdzie oddzielną dyszą wtryskiwany jest do głowicy ogniowej pieca. Wtrysk metanolu do PO realizowany jest dopiero wtedy, gdy palnik główny pieca jest na ruchu – czyli zachodzi spalanie gazu lub oleju. Analogicznie do metanolu, terpentyna wydzielona w układzie dekanterów terpentyny magazynowana jest w zbiorniku magazynowym terpentyny zlokalizowanym w obrębie magazynu olejów i terpentyny, skąd jedną z dwóch pomp jest transportowana do układu mieszania z olejem tuż przed palnikiem pieca obrotowego. Alternatywnie terpentyna ze zbiornika może być kierowana do instalacji załadunkowej autocystern, bądź do nowego Kotła Sodowego nr 4. W 2014 roku palnik pieca został wymieniony na nowy typ umożliwiający spalanie jako paliwa podstawowego gazu ziemnego, bądź oleju opałowego, a także paliw pomocniczych, tj. metanolu i terpentyny. Piec jest pochylony pod kątem 3° oraz obraca się powoli z prędkością 0,5-1,5 obr/min. Ułatwia to przemieszczanie się wsadu w kierunku głowicy ogniowej. Ciepło do pieca doprowadza się palnikiem zasilanym przez mieszaninę oleju opałowego i terpentyny.

Podczas suszenia wsadu część pyłu zostaje porwana wraz ze spalinami i trafia do elektrofiltru. Pył wyłapany w elektrofiltrze zawracany jest do pieca. Po wysuszeniu wsad jest stopniowo podgrzewany do temperatury kalcynowania. W ten sposób z CaCO₃ uwalniany zostaje dwutlenek węgla i formuje się czysty tlenek wapnia. Temperatura końcowa strefy wypalania wynosi około 1100°C. Zmienia się ona nieznacznie w zależności od poziomu produkcji. W procesie tym pozostaje jednak pewna ilość niewypalonego szlamu (od 1 % do 3 %). Stopień wypalania zależny jest od sposobu oddzielenia szlamu od ługu białego w trakcie filtracji. Ze względu na szkodliwe działanie na wymurówkę pieca oraz czynnik powodujący powstawanie pierścieni w piecu, alkalia powinny być usunięte ze szlamu w jak najwyższym stopniu. Czas retencji w piecu obrotowym zależy od wielkości produkcji; odpowiednio

do niej dostosowuje się prędkość obrotową. W trakcie przechodzenia przez piec, we wsadzie zachodzi szereg przemian fizycznych i chemicznych. I tak – od wilgotnego, łatwo lepiącego się wsadu poprzez drobny, łatwo „płynący” proszek do zbrylonego materiału, który jest następnie formowany w większe lub mniejsze kulki-granulki. Na etapie początkowym granulki są bardzo kruche, ale następnie w miarę postępu kalcynacji poziom ich twardości wzrasta. Piec wyposażony jest w system łańcuchów na długości 17 mb oraz układ blach podnoszących o długości 11 mb i bloczków podnoszących o długości 10 mb, rozmieszczonych na wewnętrznej stronie płaszcza. Powoduje to zwiększenie powierzchni styku i mieszanie wsadu, a co za tym idzie wzrost efektywności transferu ciepła oraz obniżenie temperatury gazów spalinowych.

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

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

Wentylator gazów spalinowych wytwarza podciśnienie w piecu. Spaliny z pieca obrotowego kierowane są do elektrofiltru, którego zadaniem jest „wyłapanie” pyłu unoszonego w spalinach. Oczyszczone z pyłu spaliny trafiają następnie do absorbera (płuczki alkalicznej), gdzie następuje usunięcie SO_2 , wytworzonego w czasie spalania siarki zawartej w gazie ziemnym, oleju opałowym lekkim, metanolu i terpentynie. Płuczka wyposażona jest w natryski wodne i instalację dozującą NaOH .

IV.2.2 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, biomasę, tj. kora, trociny, mieszaniny osadów (masy łapanej z MOŚ i osadów z BOŚ), biogaz oraz biomasę zewnętrzną zakupioną na potrzeby energetyczne.

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

- **kocioł pyłowy OP-140 (K4)** opalany pyłem węglowym o wydajności 140 [Mg/h],

- **kocioł pyłowy OP-140 (K5)** opalany pyłem węglowym i biogazem o wydajności 140 [Mg/h],
- **kocioł ze złożem fluidalnym CFB** 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 turbozespoły:**
 - turbozespoły nr 1 i 4 (upustowo - przeciwprężne),
 - turbozespół nr 2 i 5 (upustowo - kondensacyjne).

Kotły pyłowe OP-140- miał węglowy dostarczany jest do zakładu transportem kolejowym, a następnie za pomocą urządzeń rozładowniczych (suwnicy 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, iż 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 OP-140 K5 wyposażony jest w palnik do spalania biogazu o mocy 9 MW.

Kocioł ze złożem fluidalnym CFB- 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 drobnoziarnistego 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 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 ze złożem fluidalnym BFB nr 7 (nowy) - 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 SO_2 , 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. „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.

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	2	3	4	5	6
1	Kocioł pyłowy OP-140 nr K4 lub K5 - spalanie pyłu węglowego - spalanie biogazu w kotle K5	140	97,0	112,79	86,0
2	Kocioł ze złożem fluidalnym CFB - spalanie wyłącznie biomasy i biogazu - spalanie wyłącznie węgla	180 (przy wilg. 50%) 234	126,2 164,0	138,68 180,22	91,0 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

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

2. Zmienia się pkt IV.3. decyzji, dotyczący parametrów produkcyjnych instalacji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.3. Parametry produkcyjne instalacji

Zdolność produkcyjna Mondi Świecie S.A.:

Lp.	Rodzaj działalności	Zdolność produkcyjna
1	2	3
1	Produkcja masy włóknistej	5110 [Mg/d]
2	Produkcja papieru i tektury	5275 [Mg/d]
3	Wytwarzanie energii elektrycznej	1 787 040 MWh/rok]
4	Produkcja ciepła (pary wodnej)*	17 281 728 [GJ]

* produkcja ciepła (pary wodnej) obrazuje tylko 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 - 672 [Mg/d] w przeliczeniu na Vistula Kraftliner,
 - MP 2 - 795 [Mg/d] w przeliczeniu na Vistula Kraftliner,
 - MP 3 - 413 [Mg/d] w przeliczeniu na ProVantage KraftTop Liner X,
 - MP 4 - 650 [Mg/d] w przeliczeniu na Vistula S/C Fluting,
 - MP-5 - 825 [Mg/d] w przeliczeniu na ExtraTopLiner,
 - MP-7 - 1920 [Mg/d] w przeliczeniu na Test Liner.

3. **Zmienia się pkt IV.5. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

IV.5. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

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

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

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

Postój remontowy trwa około 4-6 dni. W okresie przerwy remontowej oczyszczalnia ścieków działa praktycznie w sposób ciągły, oczyszczając ścieki miejskie 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 kotłów OP-140 K4 i K5, BFB 1, BFB 7, CFB oraz dla pieca obrotowego i kotła sodowego:

- a) **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, $B_{max} = 2,132 \text{ tys.m}^3/\text{h}$, $B_{rok} = 102,35 \text{ tys.m}^3/\text{rok}^*$.

Nazwa substancji	Wskaźnik emisji	Emisja maksymalna	
	kg/mln m ³	kg/h	Mg/rok
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
Dwutlenek siarki (SO ₂)	80	0,1706	0,0082
Tlenki azotu jako NO ₂	3700	7,8891	0,3787
Tlenek węgla (CO)	270	0,5757	0,0276

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

Nazwa substancji	Wskaźnik emisji	Emisja maksymalna	
	kg/m ³	kg/h	Mg/rok
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
Dwutlenek siarki (SO ₂)	11,4	23,9912	1,1357
Tlenki azotu jako NO ₂	5	10,5225	0,4981
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 rozpaplania 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 rozpaplania pieca przez 144 h (3 rozpalania do 48 h każde).

- b) **Kocioł sodowy (emitor ELE-001C)** - emisja substancji do powietrza podczas rozruchu.

Całkowity jednorazowy czas rozruchu kotła to ok. 13 godzin, przy użyciu 6 szt. palników o mocy 10MW. Średnio w ciągu roku przewiduje się 4 zatrzymania i rozruchy kotła.

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

Nazwa substancji	Wskaźnik emisji	Emisja maksymalna	
	kg/m ³	kg/h	Mg/rok
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
Dwutlenek siarki (SO ₂)	11,4	69,5397	3,6161
Tlenki azotu jako NO ₂	6,5	39,6498	2,0618
Tlenek węgla (CO)	0,5	3,0500	0,1586

B_{max} – zużycie maksymalne godzinowe paliwa

B_{rok} – zużycie roczne paliwa

c) **Kotły OP-140 K4 i K5 (emitor ELE002B)** - emisja substancji do powietrza podczas rozruchu. Całkowity czas rozruchu dla każdego pieca to ok. 8 godzin, a po remoncie z uwzględnieniem suszenia obmurza lub chemicznego oczyszczenia kotła około 96 godzin.

• **Kocioł OP-140 K4**

*Kocioł OP-140 K4 palniki olejowe o mocy 2*5 MW, $B_{max} = 1,0167 \text{ m}^3/\text{h}$, $B_{rok} = 97,6 \text{ m}^3/\text{rok}$. Czas rozruchu 96 godzin.*

Nazwa substancji	Wskaźnik emisji kg/m ³	Emisja maksymalna	
		kg/h	Mg/rok
Pył	1,8	1,8300	0,1757
w tym pył do 2,5 μm	1,2600	1,2810	0,1230
w tym pył do 10 μm	1,8	1,8300	0,1757
Dwutlenek siarki (SO ₂)	11,4	11,5899	1,1126
Tlenki azotu jako NO ₂	5	5,0833	0,4880
Tlenek węgla (CO)	0,5	0,5083	0,0488

*Kocioł OP-140 K4- palniki olejowe o mocy 2*5 MW, $B_{max} = 1,0167 \text{ m}^3/\text{h}$, $B_{rok} = 8,133 \text{ m}^3/\text{rok}$. Czas rozruchu 8 godzin.*

Nazwa substancji	Wskaźnik emisji kg/m ³	Emisja maksymalna	
		kg/h	Mg/rok
Pył	1,8	1,8300	0,0146
w tym pył do 2,5 μm	1,2600	1,2810	0,0102
w tym pył do 10 μm	1,8	1,8300	0,0146
Dwutlenek siarki (SO ₂)	11,4	11,5899	0,0927
Tlenki azotu jako NO ₂	5	5,0833	0,0407
Tlenek węgla (CO)	0,5	0,5083	0,0041

B_{max} – zużycie maksymalne godzinowe paliwa

B_{rok} – zużycie roczne paliwa

• **Kocioł OP-140 K5**

*Kocioł OP-140 K5 palniki olejowe o mocy 2*5 MW, $B_{max} = 1,0167 \text{ m}^3/\text{h}$, $B_{rok} = 97,6 \text{ m}^3/\text{rok}$. Czas rozruchu 96 godzin.*

Nazwa substancji	Wskaźnik emisji kg/m ³	Emisja maksymalna	
		kg/h	Mg/rok
Pył	1,8	1,8300	0,1757
w tym pył do 2,5 μm	1,2600	1,2810	0,1230
w tym pył do 10 μm	1,8	1,8300	0,1757
Dwutlenek siarki (SO ₂)	11,4	11,5899	1,1126
Tlenki azotu jako NO ₂	5	5,0833	0,4880
Tlenek węgla (CO)	0,5	0,5083	0,0488

*Kocioł OP-140 K5 - palniki olejowe o mocy 2*5 MW, $B_{max} = 1,0167 \text{ m}^3/\text{h}$, $B_{rok} = 8,133 \text{ m}^3/\text{rok}$. Czas rozruchu 8 godzin.*

Nazwa substancji	Wskaźnik emisji kg/m ³	Emisja maksymalna	
		kg/h	Mg/rok
Pył	1,8	1,8300	0,0146
w tym pył do 2,5 μm	1,2600	1,2810	0,0102
w tym pył do 10 μm	1,8	1,8300	0,0146
Dwutlenek siarki (SO ₂)	11,4	11,5899	0,0927
Tlenki azotu jako NO ₂	5	5,0833	0,0407
Tlenek węgla (CO)	0,5	0,5083	0,0041

B_{max} – zużycie maksymalne godzinowe paliwa

B_{rok} – zużycie roczne paliwa

d) **Kocioł BFB 1 (emitor ELE001B)** - emisja substancji do powietrza podczas rozruchu.

Całkowity czas rozruchu i zatrzymania pieca to ok. 10 godzin, a po remoncie z uwzględnieniem suszenia obmurza lub chemicznego oczyszczenia kotła około 48 godzin.

Kocioł BFB palnik olejowy o mocy 14,7 MW, $B_{max} = 1,4945 \text{ m}^3/\text{h}$, $B_{rok} = 11,956 \text{ m}^3/\text{rok}$. Czas rozruchu 10 godzin.

Nazwa substancji	Wskaźnik emisji	Emisja maksymalna	
	kg/m ³	kg/h	Mg/rok
Pył	1,8	2,6901	0,0215
w tym pył do 2,5 μm	1,2600	1,8831	0,0151
w tym pył do 10 μm	1,8	2,6901	0,0215
Dwutlenek siarki (SO ₂)	11,4	17,0372	0,1363
Tlenki azotu jako NO ₂	5	7,4725	0,0598
Tlenek węgla (CO)	0,5	0,7472	0,0060

Kocioł BFB palnik olejowy o mocy 14,7 MW, $B_{max} = 1,4945 \text{ m}^3/\text{h}$, $B_{rok} = 45,91 \text{ m}^3/\text{rok}$. Czas rozruchu 48 godzin.

Nazwa substancji	Wskaźnik emisji	Emisja maksymalna	
	kg/m ³	kg/h	Mg/rok
Pył	1,8	2,6901	0,0826
w tym pył do 2,5 μm	1,2600	1,8831	0,0578
w tym pył do 10 μm	1,8	2,6901	0,0826
Dwutlenek siarki (SO ₂)	11,4	17,0372	0,5234
Tlenki azotu jako NO ₂	5	7,4725	0,2296
Tlenek węgla (CO)	0,5	0,7472	0,0230

B_{max} – zużycie maksymalne godzinowe paliwa

B_{rok} – zużycie roczne paliwa

e) **Kocioł BFB 7 (emitor ELE001A)** - emisja substancji do powietrza podczas rozruchu.

Całkowity czas rozruchu pieca to ok. 14 godzin, a po remoncie z uwzględnieniem suszenia obmurza lub chemicznego oczyszczenia kotła około 48 godzin.

*Kocioł BFB palniki olejowe 3*13,7 MW, $B_{max} = 4,148 \text{ m}^3/\text{h}$, $B_{rok} = 34,84 \text{ m}^3/\text{rok}$. Czas rozruchu 14 godzin.*

Nazwa substancji	Wskaźnik emisji	Emisja maksymalna	
	kg/m ³	kg/h	Mg/rok
Pył	1	4,1480	0,0348
w tym pył do 2,5 μm	0,7000	2,9036	0,0244
w tym pył do 10 μm	1	4,1480	0,0348
Dwutlenek siarki (SO ₂)	11,4	47,2870	0,3972
Tlenki azotu jako NO ₂	6,5	26,9619	0,2265
Tlenek węgla (CO)	0,5	2,0740	0,0174

*Kocioł BFB palniki olejowe 3*13,7 MW, $B_{max} = 4,148 \text{ m}^3/\text{h}$, $B_{rok} = 81,03 \text{ m}^3/\text{rok}$. Czas rozruchu 48 godzin.*

Nazwa substancji	Wskaźnik emisji	Emisja maksymalna	
	kg/m ³	kg/h	Mg/rok
Pył	1	4,1480	0,0810
w tym pył do 2,5 μm	0,7000	2,9036	0,0567

w tym pył do 10 µm	1	4,1480	0,0810
Dwutlenek siarki (SO ₂)	11,4	47,2870	0,9237
Tlenki azotu jako NO ₂	6,5	26,9619	0,5267
Tlenek węgla (CO)	0,5	2,0740	0,0405

B_{max} – zużycie maksymalne godzinowe paliwa

B_{rok} – zużycie roczne paliwa

- f) **Kocioł CFB (emitor ELE001B)** - emisja substancji do powietrza podczas rozruchu. Całkowity czas rozruchu pieca to ok. 15 godzin, a po remoncie z uwzględnieniem suszenia obmurza lub chemicznego oczyszczenia kotła około 96 godzin.

Kocioł CFB palniki olejowe o łącznej mocy 80 MW, B_{max} = 8,133 m³/h, B_{rok} = 68,54 m³/rok. Czas rozruchu 15 godzin.

Nazwa substancji	Wskaźnik emisji kg/m ³	Emisja maksymalna	
		kg/h	Mg/rok
Pył	1	8,1333	0,0685
w tym pył do 2,5 µm	0,7000	5,6933	0,0480
w tym pył do 10 µm	1	8,1333	0,0685
Dwutlenek siarki (SO ₂)	11,4	92,7196	0,7814
Tlenki azotu jako NO ₂	6,5	52,8664	0,4455
Tlenek węgla (CO)	0,5	4,0666	0,0343

Kocioł CFB palniki olejowe o łącznej mocy 80 MW, B_{max} = 8,133 m³/h, B_{rok} = 138,98 m³/rok. Czas rozruchu 96 godzin.

Nazwa substancji	Wskaźnik emisji kg/m ³	Emisja maksymalna	
		kg/h	Mg/rok
Pył	1	8,1333	0,1390
w tym pył do 2,5 µm	0,7000	5,6933	0,0973
w tym pył do 10 µm	1	8,1333	0,1390
Dwutlenek siarki (SO ₂)	11,4	92,7196	1,5844
Tlenki azotu jako NO ₂	6,5	52,8664	0,9034
Tlenek węgla (CO)	0,5	4,0666	0,0695

B_{max} – zużycie maksymalne godzinowe paliwa

B_{rok} – zużycie roczne paliwa

4. Zmienia się pkt IV.6. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

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

- a. Ilość zużycia surowców, materiałów, energii i paliwa dla instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papierów i tektury

Lp.	Zestawienie materiałów, surowców, energii i paliw	Jedn.	Zużycie na rok	Sposób magazynowania	Zastosowanie	Zawartość substancji niebezpiecznych - %
Plac drzewny						
1	Zużycie surowców	m ³				
A	drewno sosnowe		1 753 530,0	Plac magazynowy otwarty	Produkcja zrębek	NIE
B	drewno brzozone		326 248,0	Plac magazynowy otwarty	Produkcja zrębek	NIE
C	zrębki tartaczne		400 000,0	Plac magazynowy	Produkcja masy celulozowej	NIE
2	Zużycie energii elektrycznej	MWh	17 671	-	-	-
Wydział Produkcji Celulozy						
1	Zużycie surowców	m ³				
A	Zrębki sosnowe		1 800 000,0	Plac magazynowy	Produkcja masy celulozowej	NIE
B	Ług biały		940 000,0	Zbiorniki magazynowe	Medium do roztwarzania drewna	TAK – substancja UVCB
2	Zużycie energii elektrycznej	MWh	101 000,0	-	-	-
Wydział Regeneracji Ługów						
1	Zużycie surowców	Mg				
A	wodorotlenek sodowy		7 500,0	Zbiornik Magazynowy	Produkcja ługu białego	TAK stały- min. 98,5%; roztwór - min. 49%
B	olej opałowy ciężki C-3		11 500,0*	Zbiornik Magazynowy	Paliwo rozpałkowe dla pieca obrotowego	TAK substancja UVCB
C	Olej opałowy lekki EKOTERM PLUS		2500,0	Zbiornik magazynowy	Paliwo rozpałkowe dla kotła sodowego i flary oraz paliwo dla pieca obrotowego	TAK - 100%

D	Gaz ziemny	tys.m ³	5332,0** 14 909 (dla gęstości gazu 0,74 kg/m ³)	Dostarczany rurociągiem	Paliwo do pieca obrotowego	NIE
E	kamień wapienny	Mg	6 100,0	Plac magazynowy	Medium w procesie kaustyzacji	NIE
2	Zużycie energii elektrycznej	MWh	81 000	-	-	-

*Maksymalne zużycie do końca 2016 r. Od 2017 r. paliwem dla pieca obrotowego będzie gaz ziemny i olej opałowy lekki.

** zużycie od września do grudnia 2016 r.

Wydział Makulaturowni

1	Zużycie surowców	Mg				
A	makulatura (mocna+mieszana)		661 000,0	Plac magazynowy	Produkcja masy makulaturowej	NIE
B	kwas siarkowy (96%)		18 480,0	Zbiornik magazynowy	Produkcja siarczanu glinu	TAK 92-99%
C	wodorotlenek glinu		11 000,0	Zbiornik magazynowy	Produkcja siarczanu glinu	NIE
6	Zużycie energii elektrycznej	MWh	70 000,0	-	-	-

Maszyna Papiernicza nr 1

1	Zużycie surowców	Mg				
A	Masa celulozowa typu WW		130 000,00	Wieża magazynowa	Produkcja papieru	NIE
B	Masa makulaturowa mocna		47 000,00	Zbiornik magazynowy	Produkcja papieru	NIE
C	Kwas siarkowy		180,00	Zbiornik magazynowy	Regulacja pH	TAK 92-99%
D	Klej ASA FENNOSIZE AS 3000		150,00	Pojemnik 1 m ³	Regulacja zaklejenia	TAK >94 %
E	Skrobia kationowa Meribond 155		2300,00	Zbiornik magazynowy	Poprawa parametrów	NIE
F	Siarczan glinu		1900,00	Zbiornik magazynowy	Poprawa retencji/ regulacja pH	TAK <45%

G	Podchloryn sodu		140,00	Pojemnik 1 m ³	Biocyd	TAK min 14% aktywnego chloru (chlorań I sodu)
H	Spectrum XD3899 mieszanina NN		78,00	Pojemnik 1 m ³	Komponent Biocydu	NIE
I	Bentonit Opazil ABG		800,00	Zbiornik magazynowy	Poprawa retencji	NIE
J	Polimer		75,00	Pojemnik 1 m ³	Poprawa retencji	NIE
K	Środek antydepozytowy Presstige FC 8682E		48,00	Pojemnik 1 m ³	Zapobieganie osadów odzieży maszynowej	TAK 10-20%
L	Środek przeciwpienny Fennotech 1752		155,00	Pojemnik 1 m ³	Zapobieganie pienieniu	NIE
2	Zużycie energii elektrycznej	MWh	130 000,00	-	-	-
Maszyna Papiernicza nr 2						
1	Zużycie surowców	Mg				
A	masa celulozowa typu WW		140 000,00	Wieża magazynowa	Produkcja papieru	NIE
B	masa makulaturowa mocna		100 000,00	Zbiornik magazynowy	Produkcja papieru	NIE
C	Kwas siarkowy		300,00	Zbiornik Magazynowy	Regulacja pH	NIE
D	Klej ASA FENNOSIZE AS 3000		210,00	Pojemnik 1 m ³	Regulacja zaklejenia	TAK 93-99%
E	Skrobia kationowa Meribond 155		2000,00	Silos Magazynowy	Poprawa parametrów	TAK >94 %
F	Siarczan glinu		5100,00	Zbiornik magazynowy	Poprawa retencji/ regulacja pH	TAK <45%
G	Podchloryn sodu		140,00	Pojemnik 1 m ³	Biocyd	TAK <45%
H	Spectrum XD3899 mieszanina NN		78,00	Pojemnik 1 m ³	Komponent Biocydu	TAK min 14% aktywnego chloru (chlorań I sodu)
I	Bentonit Opazil		750,00	Silos	Poprawa	NIE

	ABG			magazynowy	retencji	
J	Polimer		40,00	Pojemnik 1 m ³	Poprawa retencji	NIE
K	Środek antydepozytowy Prestige FC 8682E		50,00	Pojemnik 1 m ³	Zapobieganie osadów odzieży maszynowej	TAK 10-20%
L	Środek przeciwpienny Fennotech 1752		135,00	Pojemnik 1 m ³	Zapobieganie pienieniu	NIE
2	Zużycie energii elektrycznej	MWh	92 000,00	-	-	-
Maszyna Papiernicza nr 3						
1	Zużycie surowców	Mg				
A	masa celulozowa typu WW		36 000,00	Wieża magazynowa	Produkcja papieru	NIE
B	masa makulaturowa mocna		90 000,00	Zbiornik magazynowy	Produkcja papieru	NIE
C	Siarczan glinu		4 000,00	Zbiornik magazynowy	Poprawa retencji/ regulacja pH	TAK <45%
2	Zużycie energii elektrycznej	MWh	63 000,00	-	-	-
Maszyna Papiernicza nr 4						
1	Zużycie surowców	Mg				
A	masa półchemiczna NSSC		122 000,00	Kadź magazynowa	Produkcja papieru	NIE
B	masa makulaturowa mocna		62 000,00	Kadź magazynowa	Produkcja papieru	NIE
C	Środki grzybobójcze i bakteriobójcze		14,00	Kontener 1 m ³	biocyd	TAK < 50% nadtlenek wodoru
2	Zużycie energii elektrycznej	MWh	76 000,00	-	-	-
Maszyna Papiernicza nr 5						
1	Zużycie surowców	Mg				
A	masa celulozowa WW		118 170,00	Kadź magazynowa	Produkcja papieru	NIE

B	masa makulaturowa mocna		110 000,00	Kadź magazynowa	Produkcja papieru	NIE
C	kwask siarkowy		1 950,00	Zbiornik magazynowy	Regulacja pH	TAK 92-99%
D	roztwór siarczanu glinu		4 500,00	Zbiornik magazynowy	Poprawa retencji/ regulacja pH	TAK <45%
2	Zużycie energii elektrycznej	MWh	110 000,0	-	-	-
Wytwórnia Masy Półchemicznej						
1	Zużycie surowców	m ³				
A	zrębki brzożowe		421 200,00	Plac magazynowy	Produkcja masy półchemicznej	NIE
B	ług warzelny		84 500,00	Zbiornik magazynowy	Medium do roztwarzania drewna	TAK siarczyn(VI) sodu – 14,4%; węglan sodu – 6,3%; tiosiarczan sodu – 1,9 wodorotlenek sodu – 0,6
2	Zużycie energii elektrycznej	MWh	38 300,00	n.d.	n.d.	n.d.
Maszyna Papiernicza nr 7						
1	Zużycie surowców	Mg				
A	masa makulaturowa mocna		636 000, 00	Wieża magazynowa	Produkcja papieru	NIE
B	masa makulaturowa mieszana			Wieża magazynowa	Produkcja papieru	NIE
C	masa makulaturowa marketowa			Wieża magazynowa	Produkcja papieru	NIE
D	Skrobia na prasę zaklejającą		30 000,00	Silos magazynowy	Produkcja papieru	NIE
E	Klej syntetyczny		2000,00	Pojemnik 1 m ³	Zaklejanie masy	NIE
F	Siarczan glinu - roztwór		400,00	Zbiornik magazynowy	Poprawa retencji/ regulacja pH	TAK <45%
G	Barwnik		2000,00	Pojemnik 1 m ³	Barwienie masy	TAK kwas octowy 30-35%

H	Środek retencyjny PAM Percol 3322		300,00	Pojemnik 1 m ³	Poprawa retencji	NIE
I	Środek retencyjny Bentonit Opazil ABG		2000,00	Silos magazynowy	Poprawa retencji	NIE
J	Środek przeciwpianowy do części mokrej Fennotech 1763		500,00	Pojemnik 1 m ³	Przeciwdziałanie pienieniu	NIE
K	Środek przeciwpianowy prasa zaklejająca Fennotech 8339		100,00	Pojemnik 1 m ³	Poprawa retencji/ regulacja pH	NIE
L	Biocydy		720,00	Zbiorniki magazynowe x 2	Biocyd	TAK - min 14% aktywnego chloru (chloran I sodu)
M	Wodorotlenek sodu		156,00	Zbiornik Magazynowy	czyszczenie odzieży maszynowej	TAK stały- min. 98,5%; w roztworze min. 49%
N	Polimer		75,00	Pojemnik 1 m ³	Poprawa flotacji	NIE
2	Zużycie energii elektrycznej	MWh	295 000,00	n.d.	n.d.	n.d.

b. Ilość zużycia surowców, materiałów, energii i paliwa dla instalacji elektrociepłowni (EC)

Lp	Wyszczególnienie	Jednostka	Zużycie na rok	Sposób magazynowania	Zastosowanie	Zawartość substancji niebezpiecznych - %
1	Zużycie surowców	Mg				
A	Węgiel kamienny* Kocioł OP-140 (K4) Kocioł OP-140 (K5) Kocioł CFB	Mg	max. 270 000,0 126 145,00 126 145,00 232 701,00	Plac magazynowy	Paliwo dla kotłów węglowych	NIE
B	Biomasa** Kocioł BFB 1(stary) Kocioł CFB Kocioł BFB 7(nowy)	Mg	max. 1 310 000 290 655,00 436 029,00 732 682,00	Plac magazynowy	Paliwo dla kotłów biomasowych	NIE
C	Biogaz*** Kocioł CFB 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	Paliwo dla kotła biomasowego oraz kotła OP-140 K-5	NIE

Lp	Wyszczególnienie	Jednostka	Zużycie na rok	Sposób magazynowania	Zastosowanie	Zawartość substancji niebezpiecznych - %
				spalany na bieżąco.		
D	Olej opałowy lekki	Mg	600,00	Zbiornik Magazynowy	Paliwo rozpałkowe dla kotłów	TAK
2	Zużycie energii elektrycznej	MWh	100 000,00	-	-	n.d.

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

**Maksymalna ilość spalanej biomasy w ciągu roku nie może przekroczyć 1 310 000 Mg,

***Maksymalna ilość spalane go biogazu w ciągu roku nie może przekroczyć 11 000 000 m³.

5. W pkt IV.7. ppkt IV.7.1.1.dodaje się tabelę precyzującą cele technologiczne, na jakie zakład pobiera wody powierzchniowe

IV.7.1.1. Pobór wód powierzchniowych

Mondi Świecie S.A. pobiera wodę powierzchniową:

- do celów technologicznych zakładu,
- do celów zapewnienia funkcjonowania systemów chłodzenia elektrociepłowni

Lp.	Obiekt/urządzenie	Średnie zapotrzebowanie na wodę m ³ /h	Średnie odcieki m ³ /h		
			Woda świeża	Woda DEMI	Woda recyrk (pochłodn.)
1	EC chłodzenie	650	153	430	220
2	Uzupełnienie chłodni TZ2	25	–	–	25
3	Uzupełnienie chłodni TZ5	70	–	–	70
4	Chłodzenie kondensatora TZ2	2700 ¹⁾	–	2700	–
5	K7 chłodzenie	40	–	–	40
Razem woda technologiczna i chłodnicza		3485	153	3130	355

¹⁾ Pobór tylko w okresie zimowym.

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

Pozostałe zapisy pozostają bez zmian.

6. Zmienia się pkt IV.8. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.8. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza

IV.8.1. Źródła emisji zorganizowanej zanieczyszczeń do powietrza

*Instalacja do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz
do produkcji papierów i tektury*

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	CSO-101	Wentylator hali mycia masy z poziomu 0,0 m	23	1,25	10,88	305	8520
2	CSO-102	Wentylator hali mycia masy z poziomu 0,0 m	23	1,25	10,92	306	8520
3	CSO-103	Wentylator hali mycia masy z poziomu 0,0 m	23	1,25	10,88	305	8520
4	CSO-104	Wentylator hali mycia masy poziom 9,0 m	23	1,25	12,57	303	8520
5	CSO-105	Wentylator hali mycia masy poziom 9,0 m	23	1,25	12,48	301	8520
6	CSO-106	Wentylator hali mycia masy poziom 9,0 m	23	1,25	12,74	307	8520
7	CSO-107	Wentylator hali mycia masy poziom 9,0 m	23	1,25	12,63	305	8520
8	CSO-112	Zbiornik piany I V=318 m ³	24	0,22	5,1	369	8520
9	CSO-113	Wentylacja pompowni ługu	4	1	2,53	301	8520
10	CSO-114	Opary ze zbiornika wydmuchów ciąg I	45	0,4	3,81	315	8520
11	CSO-115	Odpowietrzenie silosu zrębków ciąg I	45	0,6	1,61	303	8520
12	CSO-116	Wentylacja chłodnic	11 Z	0,8	0,33	300	8520
13	CSO-117	Wentylacja pomieszczenia młynów	7 Z	0,6	0,33	298	8520
14	CSO-118	Opary ze zbiornika wydmuchów ciąg II	45	0,4	3,55	320	8520
15	CSO-119	Odpowietrzenie silosu zrębków ciąg II	45	0,6	1,63	304	8520
16	CSO-120	Wentylacja hali warzelni z poziomu 30,0 m	44 Z	0,4	11,6	301	8520
17	CSO-121	Wentylacja hali warzelni z poziomu 30,0 m	44 Z	0,4	11,6	301	8520
18	CSO-122	Wentylacja hali warzelni z poziomu 30,0 m	44 Z	0,4	11,6	301	8520
19	CSO-123	Wentylacja hali warzelni z poziomu 30,0 m	44 Z	0,4	11,6	301	8520
20	CSO-124	Wentylacja hali warzelni z poziomu 30,0 m	44 Z	0,4	11,6	301	8520
21	CSO-126	Wentylacja hali warzelni z poziomu 0,0 m	44	1	13,01	311	8520
22	CSO-127	Wentylacja hali warzelni z poziomu 9,0 m	44	1	13,2	306	8520
23	CSO-128	Wentylacja hali warzelni z poziomu 9,0 m	44	1	18,29	309	8520
24	CSO-129	Wentylacja hali warzelni z poziomu 0,0 m	44	1	13,09	313	8520
25	CSO-130	Opary z czterech filtrów myjących	24	0,9	9,04	333	8520
26	CSO-131	Odpowietrzenie zbiornika masy po młynach ciąg I	22	0,2	3,61	343	8520
27	CSO-132	Odpowietrzenie zbiornika masy po młynach ciąg II	22	0,2	5,67	344	8520
28	CSO-133	Wentylacja hali mycia masy z poziomu 0,0 m	27	0,65	4,71	306	8520
29	CSO-134	Wentylacja hali mycia masy z poziomu 0,0 m	27	0,65	4,71	306	8520
30	CSO-135	Wentylacja hali mycia masy z poziomu 0,0 m	27	0,65	4,71	306	8520
31	CSO-136	Wentylacja hali mycia masy z poziomu 0,0 m	27	0,65	4,71	306	8520
32	CSO-137	Wentylacja hali warzelni z poz. 9,0 m	45	0,6	18,57	305	8520
33	CSO-138	Wentylacja hali warzelni z poz. 9,0 m	45	0,6	18,57	305	8520
34	CSO-139	Wentylacja hali warzelni z poz. 9,0 m	45	0,6	18,57	305	8520
35	CSO-140	Wentylacja hali warzelni z poz. 9,0 m	45	0,6	18,57	305	8520
36	CSO-141	Wentylacja hali warzelni z poz. 9,0 m	45	0,6	18,57	305	8520

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
37	CSO-147	Mycie masy odprowadzenie z dyfuzora ciąg I	30	0,6	2,08	335	8520
38	CSO-148	Mycie masy odprowadzenie z dyfuzora ciąg II	30	0,6	5,4	332	8520
39	CSO-151N	Odpowietrzenie zbiornika masy celulozowej	52	0,3	0,83	340	8520
40	ELE001C	Kocioł sodowy KS4	85	3,5	22,22	403	8510
41	GMC-211	Stanowisko spawalnicze	12 Z	0,15	17,92	293	4200
42	GMC-212	Stanowisko spawalnicze	12 Z	0,15	17,92	293	4200
43	GMC-213	Stanowisko spawalnicze	5 Z	0,16	19,2	313	48
44	KAU-001	Reaktor oksydacji ługu białego	4,5	0,4	5,31	318	8520
45	KAU-007	Filtr ługu zielonego	22	0,25	8,5	309	8424
46	KAU-009	Zasobnik wapna 2 szt. V=1100 Mg	27 Z	0,25	5,42	299	8424
47	KAU-010	Zasobnik kamienia wapiennego V=63 Mg	27	0,25	23,45	299	6100
48	KAU-011	Gaśnik wapna	22	0,61	10,01	343	8424
49	KAU-012	Kaustyzator 3 szt. V=172 m ³	22	0,17	9,08	373	8424
50	KAU-024	Filtr szlamu wapiennego	27	0,61	5,32	317	4200
51	KAU-025	Filtr szlamu wapiennego	27	0,61	5,32	317	4200
52	KAU-031	Komin z pieca obrotowego - spalanie oleju	70	1,4	13,94	335	8424
53	KAU-031#	Komin z pieca obrotowego – spalanie gazu	70	1,4	13,94	335	8424
54	KAU-032	Odkurzacz hali (transport wapna)	22	0,16	12,97	293	8424
55	KAU-033	Odkurzacz hali (transport wapna)	22	0,16	12,97	293	8424
56	MAK-008	Reaktory siarczanu glinu 2 szt.	18	0,4	13,81	314	8520
57	MAK-013	Zbiorniki magazynowe siarczanu glinu	8 Z	0,18	0,74	319	800
58	NMP-201	Wyciąg z Hali makulaturowni	27	1,25	15,49	30,5	8760
59	NMP-202	Wyciąg z Hali makulaturowni	27	1,25	15,49	305	8760
60	NMP-203	Wyciąg z Hali makulaturowni	27	1,25	15,49	305	8760
61	NMP-204	Wyciąg z Hali makulaturowni	27	1,25	15,49	305	8760
62	NMP-205	Rozwłókniacz	27	0,6	2	301	8760
63	NMP-206	Wyciąg z Hali makulaturowni	27	1,25	15,49	305	8760
64	NMP-207	Wyciąg z Hali makulaturowni	27	1,25	15,49	305	8760
65	NMP-210	Wyciąg z Hali makulaturowni	27	1,25	15,49	305	8760
66	NMP-211	Wyciąg z nad filtra dyskowego	27	0,6	9,71	312	8760
67	NMP-223	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	27	1,25	15,49	310	8760
68	NMP-224	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	27	1,25	15,49	310	8760
69	NMP-225	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	27	1,25	15,49	310	8760
70	NMP-226	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	27	1,25	15,49	310	8760
71	NMP-227	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	27	1,25	15,49	310	8760
72	NMP-228	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	27	1,25	15,49	310	8760
73	NMP-229	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	27	1,25	15,49	310	8760
74	NMP-230	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	27	1,25	15,49	310	8760
75	NMP-231	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	27	1,25	15,49	310	8760
76	NMP-232	Maszyna papiernicza MP7 - część susząca	27	1,25	15,49	310	8760
77	NMP-233	Maszyna papiernicza MP7 - część susząca	27	1,25	15,49	310	8760
78	NMP-234	Maszyna papiernicza MP7 - część susząca	27	1,25	15,49	310	8760
79	NMP-235	Maszyna papiernicza MP7 - część susząca	27	1,25	15,49	310	8760
80	NMP-236	Maszyna papiernicza MP7 - część susząca	27	1,25	15,49	310	8760
81	NMP-237	Maszyna papiernicza MP7 - część susząca	27	1,25	15,49	310	8760
82	NMP-238	Wyciąg z 1 część formatującej MP7	27	3x2	4,84	335	8760
83	NMP-239	Wyciąg z Hicleanera i Vac Farbic Cleanera MP7	27	1,5x1,4	5,72	335	8760
84	NMP-240	Wyciąg Sympres MP7	27	1,5x1,3	5,08	335	8760
85	NMP-241	Wyciąg I VACROLL MP	27	1,85x3,9	5,15	335	8760

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
86	NMP-242	Wyciąg 2 VACROLL MP7	27	1,85x3,9	5,15	335	8760
87	NMP-243	Wyciąg 3 VACROLL MP7	27	1,5x3,9	3,23	335	8760
88	NMP-244	Wyciąg 1 z osłony części suszącej MP7	27	3x4	4,69	335	8760
89	NMP-245	Wyciąg 2 z osłony części suszącej MP7	27	3x4	4,51	335	8760
90	NMP-246	Wyciąg z rozwłóknacza pod nawijakiem MP7	27	1,5x1,7	4,71	335	8760
91	NMP-247	Wyciąg z rozwłóknacza pod krajanką MP7	27	0,7	15,6	335	8760
92	NMP-248	Wyciąg z 2 część formatującej MP7	27	3x2	4,84	335	8760
93	NMP-249	Wyciąg z rozwłóknacza pod prasami MP7	27	1,5x1	5,34	335	8760
94	NMP-250	Wyciąg z rozwłóknacza pod prasą zaklejacza MP7	27	1,5x1	5,34	335	8760
95	NMP-251	Wyciąg z rozwłóknacza braku części suchej MP7	27	0,5	12,74	335	8760
96	NMP-252	Wyciąg dach MP7	12	1,25	15,49	320	8760
97	WMP-101	Wyciąg z prasy filtracyjnej, ze zbiornika filtratu i rury napływ	23	0,5	1,45	311	7920
98	WMP-86	Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 6,0 m	22	0,63	4,63	303	8760
99	WMP-87	Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 0,0 i 6,0 m	22	0,63	4,6	301	8760
100	WMP-88	Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 0,0 i 6,0 m	22	0,63	4,63	303	8760
101	WMP-89	Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 6,0 m	22	0,63	8,14	301	8760
102	WMP-90	Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 0,0 i 6,0 m	22	0,63	4,63	303	8760
103	WMP-91	Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 0,0 i 6,0 m	22	0,63	4,6	301	8760
104	WMP-93	Zbiornik mieszalny ługu V=100 m ³	6	0,4	17,57	298	2640
105	WMP-97	Skrapacz oparów powarzelnych	32	0,37	4,58	403	7920
106	WMP-97A	Odpowietrzenie z kadzi po młynach V=120 m ³	23	0,21	2,7	342	7920
107	WMP-98	Odprowadzenie powietrza z procesu filtracji masy półchemicznej	25	0,7	18,56	319	7920
108	WRŁ-040N	Flara -emitor pomocniczy utylizacji gazów złownnych	64	0,5	28,9	656	250
109	WRŁ-051N	Odprowadzenie ze zbiornika wytopek	65	0,9	16,95	368	240

P -powierzchniowy, L -liniowy, Z -zadaszony B -wylot boczny,
- praca alternatywna emitatorów.

Instalacja energetyczna

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	2	3	4	5	6	7	10
1	ELE001A	Komin kocioł BFB 7 (nowy)	85	3,2	23,5	453	8400
2	ELE001B	Komin z EC - kocioł BFB 1 i CFB (biomasa + węgiel)	130	3	29,41	408	8400
3	ELE001B#	Komin z EC - kocioł BFB i CFB (biomasa i biogaz)	130	3	29,41	408	8400
4	ELE002B	Komin z EC - kotły OP-140 (spalanie węgla)	100	2,5	32,76	433	7200 ¹⁾
5	ELE002B#	Komin z EC - kotły OP-140 (współspalanie węgla i biogazu)	100	2,5	32,76	433	7200 ¹⁾
6	ELE003	Odpowietrzenie zbiornika mączki kamienia wapiennego	32	0,22	5,69	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
7	ELE004	Odpowietrzenie zbiornika mączki kamienia wapiennego	32	0,22	5,69	288	8660
8	ELE005	Odpowietrzenie zbiornika piasku do złoza fluidalnego	32	0,22	5,69	288	8660
9	ELE005N	Odpowietrzenie zbiornika piasku do złoza fluidalnego	10	0,22	5,69	288	8400
10	ELE006	Odpowietrzenie zbiornika kory	30	0,15	12,24	288	8660
11	ELE006N	Odpowietrzenie zbiornika paliwa	36	0,15	12,24	288	8400
12	ELE007	Odpowietrzenie zbiornika kory	30	0,15	12,24	288	8660
13	ELE007N	Odpowietrzenie zbiornika paliwa	36	0,15	12,24	288	8400
14	ELE008	Odpowietrzenie podajnika węgla nr 1	20	0,17	9,53	288	8660
15	ELE009	Odpowietrzenie podajnika węgla nr 2	20	0,17	9,53	288	8660
16	ELE010	Odpowietrzenie silosu popiołu lotnego	20	0,2	9,49	338	8660
17	ELE010N	Odpowietrzenie silosu popiołu lotnego	36	0,2	9,49	338	8400
18	ELE011	Odpowietrzenie zasobnika węgla	42	0,15	12,24	288	8660
19	ELE011N	Odpowietrzenie silosu popiołu dennego	20	0,2	9,49	338	8400
20	ELE012	Odpowietrzenie zasobnika węgla	42	0,15	12,24	288	8660

P -powierzchniowy, L -liniowy, Z -zadaszony B -wylot boczny,

- praca przemienna emitatorów/źródeł,

¹⁾ – łączny czas pracy kotłów 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 masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papierów i tektury

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora
1	2	3
1.	_CSO-108	Wieża magazynowa masy celulozowej V=500 m ³
2.	_CSO-109	Wieża magazynowa masy celulozowej V=1500 m ³
3.	_CSO-110	Wieża magazynowa masy V=1500 m ³
4.	_CSO-111	Zbiornik ługu czarnego V=60 m ³
5.	_CSO-142	Wieża magazynowa V=5000 m ³
6.	_CSO-143	Wieża magazynowa 10000 m ³
7.	_CSO-144	Wieża magazynowa filtratu czystego
8.	_CSO-145	Wieża magazynowa braku własnego
9.	_CSO-146	Zbiornik wody obiegowej
10.	_CSO-149	Wieża filtratu czystego V=1500 m ³
11.	_CSO-150	Zbiornik braku V=190 m ³

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora
12.	_KAU-002	Zbiornik magazynowy ługu białego
13.	_KAU-004	Zbiornik stabilizacyjny ługu zielonego
14.	_KAU-005	Klarownik ługu zielonego
15.	_KAU-006	Zbiornik magazynowy ługu zielonego
16.	_KAU-013	Zbiornik zasilający mleczka wapiennego
17.	_KAU-014	Ekofiltr
18.	_KAU-015	Ekofiltr
19.	_KAU-016	Zbiornik rozcieńczonego szlamu wapiennego
20.	_KAU-017	Zbiornik mieszalny szlamu wapiennego
21.	_KAU-018	Zbiornik magazynowy ługu białego słabego
22.	_KAU-019	Zbiornik magazynowy ługu białego mocnego
23.	_KAU-020	Zbiornik magazynowy szlamu wapiennego
24.	_KAU-022	Zbiornik ługu białego oksydowanego
25.	_KAU-023	Zbiornik kwasu aminosulfonowego
26.	_KAU-026	Zbiornik próżniowy pomp
27.	_KAU-027	Zbiornik próżniowy pomp
28.	_KAU-028	Kondensator bezprzeponowy
29.	_KAU-029	Kondensator bezprzeponowy
30.	_MAK-001	Zbiornik magazynowy masy makulaturowej mocnej
31.	_MAK-002	Zbiornik magazynowy masy makulaturowej mocnej
32.	_MAK-003	Zbiornik magazynowy masy makulaturowej mocnej
33.	_MAK-004	Zbiornik wody obiegowej MP II,MP IV i MP V
34.	_MAK-005	Zbiornik kwasu siarkowego V=80m ³
35.	_MAK-006	Zbiornik kwasu siarkowego V=80m ³
36.	_MAK-007	Zbiornik kwasu siarkowego V=80m ³
37.	_MAK-009	Wieża wody obiegowej wewnętrznej makulaturowni
38.	_MAK-010	Wieża masy
39.	_MAK-011	Wieża masy
40.	_MAK-012	Wieża wody obiegowej V420 maszyny papiernicze
41.	_MAK-014	Wieża masy makulaturowej

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora
42.	NMP-214	Wieża buforowa V=1500 m ³
43.	NMP-215	Wieża masy makulatury krótkowłóknistej V=1500 m ³
44.	NMP-216	Wieża masy makulatury długowłóknistej V=1000 m ³
45.	NMP-217	Wieża wody obiegowej w makulaturowni V=1500 m ³
46.	NMP-218	Wieża wody obiegowej V=2500 m ³
47.	NMP-219	Wieża filtratu sklarowanego V=1500 m ³
48.	NMP-221	Zbiornik ścieków V=1000 m ³
49.	NMP-222	Wieża braku V=2500 m ³
50.	WMP-080	Zbiornik popłuczek
51.	WMP-081	Zbiornik popłuczek
52.	WMP-082	Zbiornik popłuczek
53.	WMP-083	Zbiornik ługu czerwonego V=270 m ³
54.	WMP-084	Zbiornik ługu czerwonego V=270 m ³
55.	WMP-085	Wieża magazynowa masy V=750 m ³
56.	WMP-087A	Wieża magazynowa masy półchemicznej V=1500 m ³
57.	WMP-092	Zbiornik wody siarczanowej
58.	WMP-094	Zbiornik magazynowy ługu białego oksydowanego
59.	WMP-107	Maszyna Papiernicza IV
60.	WMP-108	Maszyna Papiernicza V
61.	WMP-109	Maszyna Papiernicza I i II
62.	WMP-110	Maszyna Papiernicza III
63.	WMP-111N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna
64.	WMP-112N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna
65.	WMP-113N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna
66.	WMP-114N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna
67.	WMP-115N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna
68.	WMP-116N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna
69.	WMP-117N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna
70.	WMP-118N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna
71.	WMP-119N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora
72.	WMP-120N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna
73.	WMP-121N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna
74.	WMP-122N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna
75.	WMP-123N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna
76.	WMP-124N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna
77.	WMP-125N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna
78.	WMP-126N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna
79.	WMP-127N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna
80.	WMP-128N	Magazyn papieru MP4 i MP5 - wentylacja ogólna grawitacyjna

7. Zmienia się pkt IV.10. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

IV.10. Emisja hałasu

Źródła hałasu w Mondi Świecie S.A.

Źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby	Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
		h	Dzień	Noc
Źródła typu – wszechkierunkowe (poziom mocy akustycznej źródeł [dB])				
MAK-03	Rozładowywanie makulatury (52a)	24	95,0	95,0
CSO101	Wentylator hali mycia masy (c101)	24	95,0	95,0
CSO102	Wentylator hali mycia masy (c102)	24	95,0	95,0
CSO103	Wentylator hali mycia masy (C103)	24	95,0	95,0
CSO104	Wentylator hali mycia masy (c104)	24	95,0	95,0
CSO105	Wentylator hali mycia masy (c105)	24	95,0	95,0
CSO106	Wentylator hali mycia masy (c106)	24	95,0	95,0
CSO107	Wentylator hali mycia masy (c107)	24	95,0	95,0
CSO113	Wentylacja pompowni ługu (c113)	24	75,0	75,0
CSO120	Wentylacja hali warzelni (c120)	24	75,0	75,0
CSO121	Wentylacja hali warzelni (c121)	24	75,0	75,0
CSO122	Wentylacja hali warzelni (c122)	24	75,0	75,0

Źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby	Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			h	Dzień
CSO123	Wentylacja hali warzelni (c123)	24	75,0	75,0
CSO124	Wentylacja hali warzelni (c124)	24	75,0	75,0
CSO126	Wentylacja hali warzelni (c126)	24	95,0	95,0
CSO127	Wentylacja hali warzelni (c127)	24	95,0	95,0
CSO128	Wentylacja hali warzelni (c128)	24	95,0	95,0
CSO129	Wentylacja hali warzelni (c129)	24	95,0	95,0
CSO130	Wentylacja hali warzelni (c130)	24	95,0	95,0
CSO137	Wentylacja hali warzelni (c137)	24	95,0	95,0
CSO138	Wentylacja hali warzelni (c138)	24	95,0	95,0
CSO139	Wentylacja hali warzelni (c139)	24	95,0	95,0
CSO140	Wentylacja hali warzelni (c140)	24	95,0	95,0
CSO141	Wentylacja hali warzelni (c141)	24	95,0	95,0
WMP86	Wentylacja hali masy półchemicznej (wm86)	24	75,0	75,0
WMP87	Wentylacja hali masy półchemicznej (wm87)	24	75,0	75,0
WMP88	Wentylacja hali masy półchemicznej (wm88)	24	75,0	75,0
WMP89	Wentylacja hali masy półchemicznej (wm89)	24	75,0	75,0
WMP90	Wentylacja hali masy półchemicznej (wm90)	24	75,0	75,0
WMP91	Wentylacja hali masy półchemicznej (wm91)	24	75,0	75,0
WPC5d	Podgarnianie kory (5d)	24	95,0	95,0
MAK-04	Rozładowywanie makulatury (52)	24	95,0	95,0
20b	Plac składowy zrębków Ładowarka	24	95,0	95,0
20b'	Plac składowy zrębków Ładowarka	24	95,0	95,0
Kr1	Kruszarka	24	95,0	95,0
MPI-01	Maszyna Papiernicza I wylot od turbossaw	24	104,9	104,9
MPII-01	Maszyna Papiernicza II wylot od turbossaw	24	100,7	100,7
MPS-01	MONDI PACKAGING szarpako-dmuchawy	16	99,2	99,2
MPS-02	MONDI PACKAGING szarpako-dmuchawy	24	99,2	99,2
MPS-03	MONDI PACKAGING szarpako-dmuchawy	24	99,2	92,9
MAK-05	Przenośnik odrzutów makulatury	24	92,9	-
MPI-02	Maszyna Papiernicza I wentylator rekuperacji	24	98,5	98,5

Źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby	Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			h	Dzień
MPI-03	Maszyna Papiernicza I wentylator rekuperacji	24	98,5	98,5
MPI-04	Maszyna Papiernicza I wentylator rekuperacji	24	98,5	98,5
MPI-05	Maszyna Papiernicza I wentylator rekuperacji	24	98,5	98,5
MPI-06	Maszyna Papiernicza I wylot pomp próżniowych	24	84,0	84,0
MPII-02	Maszyna Papiernicza II rekuperacja poziom I	24	102,3	102,3
MPII-03	Maszyna Papiernicza II rekuperacja poziom I	24	102,3	102,3
MPII-04	Maszyna Papiernicza II rekuperacja poziom I	24	102,3	102,3
MPII-05	Maszyna Papiernicza II rekuperacja poziom I	24	102,3	102,3
MPII-06	Maszyna Papiernicza II rekuperacja poziom II	24	98,3	98,3
MPII-07	Maszyna Papiernicza II rekuperacja poziom II	24	98,3	98,3
MPII-08	Maszyna Papiernicza II rekuperacja poziom II	24	98,3	98,3
MPII-09	Maszyna Papiernicza II rekuperacja poziom II	24	98,3	98,3
MPII-10	Maszyna Papiernicza II rekuperacja poziom II	24	103,3	103,3
MPII-11	Maszyna Papiernicza II rekuperacja poziom II	24	103,3	103,3
MPII-12	Maszyna Papiernicza II rekuperacja poziom II	24	103,3	103,3
MPII-13	Maszyna papiernicza II dach	24	99,7	99,7
MPII-14	Maszyna papiernicza II dach	24	99,7	99,7
MPII-15	Maszyna papiernicza II dach	24	94,7	94,7
MPII-16	Maszyna papiernicza II dach	24	98,1	98,1
MPII-17	Maszyna papiernicza II dach	24	103,3	102,1
MPII-18	Maszyna papiernicza II wylot od turbosaw	24	105,5	105,5
MPI-07	Maszyna Papiernicza I rekuperacja poziom II	24	100,0	100,0
MPI-08	Maszyna Papiernicza I rekuperacja poziom II	24	101,8	101,8
MPI-09	Maszyna Papiernicza I rekuperacja poziom II	24	101,7	101,7
MPI-10	Maszyna Papiernicza I rekuperacja poziom II	24	103,3	103,3
MPI-11	Maszyna Papiernicza I rekuperacja poziom II	24	102,9	102,9
MPI-12	Maszyna Papiernicza I rekuperacja poziom I	24	105,8	105,8
MPI-13	Maszyna Papiernicza I rekuperacja poziom I	24	105,8	105,8
MPI-14	Maszyna Papiernicza I rekuperacja poziom I	24	105,8	105,8

Źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby	Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			h	Dzień
MPI-15	Maszyna Papiernicza I rekuperacja poziom I	24	105,8	105,8
MPI-16	Maszyna Papiernicza I rekuperacja poziom I	24	105,8	105,8
MPIII01	Maszyna papiernicza III dach	24	101,5	101,5
MPIII02	Maszyna papiernicza III dach	24	100,9	100,9
MPIII03	Maszyna papiernicza III dach	24	96,1	96,1
MPIII04	Maszyna papiernicza III dach	24	100,9	100,9
MPIII05	Maszyna papiernicza III dach	24	101,9	101,9
MPIII06	Maszyna papiernicza III dach	24	105,9	105,9
MPIII07	Maszyna papiernicza III dach A	24	104,6	104,6
MPIII08	Maszyna papiernicza III dach	24	102,7	102,7
MPIII09	Maszyna papiernicza III dach	24	94,2	94,2
MPIII10	Maszyna papiernicza III dach	24	97,1	97,1
MPIII11	Maszyna papiernicza III dach	24	97,1	97,1
MPIII12	Maszyna papiernicza III rekuperacja poziom III	24	94,8	94,8
MPIII13	Maszyna papiernicza III rekuperacja poziom III	24	100,4	100,4
MPIII14	Maszyna papiernicza III rekuperacja poziom III	24	94,1	94,1
MPIII15	Maszyna papiernicza III rekuperacja poziom III	24	97,8	97,8
MPIV01	Maszyna Papiernicza IV dach	24	100,6	100,6
MPIV02	Maszyna Papiernicza IV dach	24	102,8	102,8
MPIV03	Maszyna Papiernicza IV dach	24	99,5	99,5
MPIV04	Maszyna Papiernicza IV dach	24	100,3	100,3
MPIV05	Maszyna Papiernicza IV dach	24	98,4	98,4
MPIV06	Maszyna Papiernicza IV dach	24	100,6	100,6
MPIV07	Maszyna Papiernicza IV dach	24	99,0	99,0
MPIV08	Maszyna Papiernicza IV dach	24	97,8	97,8
MPIV09	Maszyna Papiernicza IV dach	24	100,4	100,4
MPIV10	Maszyna Papiernicza IV dach	24	96,2	96,2

Źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby	Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			h	Dzień
MPIV11	Maszyna Papiernicza IV dach	24	96,3	96,3
MPIV12	Maszyna Papiernicza IV dach	24	106,5	106,5
MPIV13	Maszyna Papiernicza IV rekuperacja poziom III	24	106,7	106,7
MPIV14	Maszyna Papiernicza IV rekuperacja poziom III	24	107,0	107,0
MPIV15	Maszyna Papiernicza IV rekuperacja poziom III	24	106,9	106,9
MPIV16	Maszyna Papiernicza IV rekuperacja poziom III	24	101,2	101,2
MPIV17	Maszyna Papiernicza IV rekuperacja poziom III	24	105,5	105,5
MPV-01	Maszyna Papiernicza V dach	24	107,0	107,0
MPV-02	Maszyna Papiernicza V dach	24	101,9	101,9
MPV-03	Maszyna Papiernicza V dach	24	97,8	97,8
MPV-04	Maszyna Papiernicza V dach	24	101,5	101,5
MPV-05	Maszyna Papiernicza V dach	24	101,8	101,8
MPV-06	Maszyna Papiernicza V dach	24	103,2	103,2
MPV-07	Maszyna Papiernicza V dach	24	103,2	103,2
MPV-08	Maszyna Papiernicza V dach	24	102,2	102,2
MPV-09	Maszyna Papiernicza V dach	24	103,9	103,9
MPV-10	Maszyna Papiernicza V dach	24	102,3	102,3
MPV-11	Maszyna Papiernicza V dach	24	104,5	104,5
MPV-12	Maszyna Papiernicza V wyrzutnia	24	103,2	103,2
MPV-13	Maszyna Papiernicza V wyrzutnia	24	99,2	99,2
MPV-14	Maszyna Papiernicza V rekuperacja poziom II	24	100,2	100,2
MPV-15	Maszyna Papiernicza V rekuperacja poziom II	24	100,5	100,5
MPV-16	Maszyna Papiernicza V rekuperacja poziom II	24	103,5	103,5
MPV-17	Maszyna Papiernicza V rekuperacja poziom II	24	98,5	98,5

Źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby	Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			h	Dzień
KAU-01	KAU-napęd przenośnika kubełkowego zbiorników wapna	24	110,5	106,3
MP7-01	MP7 Skład makulatury załadunku (20c)	24	75,0	75,0
MP7-02	MP7 Skład makulatury załadunku (M1)	24	95,0	95,0
MP7-03	MP7 Skład makulatury załadunku (M2)	24	95,0	95,0
MP7-04	MP7 Skład makulatury załadunku (M3)	24	95,0	95,0
MP7-05	MP7 Skład makulatury załadunku (M4)	24	95,0	95,0
MP7-38	MP7 Wyciągi rozwłóknacza pod prasami (C1)	24	70,0	70,0
MP7-39	MP7 Wyciągi rozwłóknacza pod prasą zaklejającą (C2)	24	70,0	70,0
MP7-40	MP7 Wyciągi rozwłóknacza pod nawijakiem (C3)	24	70,0	70,0
MP7-41	MP7 Wyciągi rozwłóknacza pod krajanką (C4)	24	70,0	70,0
MP7-42	MP7 Wyciągi rozwłóknacza a pod gilotyną (C5)	24	70,0	70,0
MP7-43	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (H10)	24	70,0	70,0
MP7-44	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (H11)	24	70,0	70,0
MP7-45	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R1)	24	70,0	70,0
MP7-46	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R2)	24	70,0	70,0
MP7-47	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R3)	24	70,0	70,0
MP7-48	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R4)	24	70,0	70,0
MP7-49	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R5)	24	70,0	70,0
MP7-50	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R6)	24	70,0	70,0
MP7-51	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R7)	24	70,0	70,0
MP7-52	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R8)	24	70,0	70,0
MP7-53	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R9)	24	70,0	70,0
MP7-54	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R10)	24	70,0	70,0
MP7-55	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R11)	24	70,0	70,0
MP7-56	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R12)	24	70,0	70,0
MP7-57	MP7 Wyciągi rozwłóknacza (R13)	24	70,0	70,0

Źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby	Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			h	Dzień
MP7-58	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R14)	24	70,0	70,0
MP7-59	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R15)	24	70,0	70,0
MP7-60	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R16)	24	70,0	70,0
MP7-61	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R17)	24	70,0	70,0
MP7-62	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R18)	24	70,0	70,0
MP7-63	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R19)	24	70,0	70,0
MP7-64	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R20)	24	70,0	70,0
MP7-65	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R21)	24	70,0	70,0
MP7-66	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R22)	24	70,0	70,0
MP7-67	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R23)	24	70,0	70,0
MP7-68	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R24)	24	70,0	70,0
MP7-69	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R25)	24	70,0	70,0
MP7-70	MP7 Wyciągi rozwłókniacza (R26)	24	70,0	70,0
NCG-p1	Pompa terpentyny z istniejącego zbiornika	24	85,0	85,0
NCG-w1	Wentylator dachowy na dachu budynku NCG	24	85,0	85,0
NCG-w2	Wentylator dachowy na dachu budynku NCG	24	85,0	85,0
NCG-w3	Wentylator dachowy na dachu budynku NCG	24	85,0	85,0
W-k-01 – W-k-18	Wywietrzniki na dachu magazynu /kartonazowni/ (07.2012)	24	75,0	75,0
KS_T1	Kocioł sodowy - turbiny (02.2013)	24	90,0	90,0
BFB-t1	Napęd transportera paliwa (05.2014)	24	85,0	85,0
BFB-t2	Napęd transportera paliwa(05.2014)	24	85,0	85,0
BFB-w1	Wentylator odpowietrzania zbiornika popiołu (05.2014)	24	85,0	85,0
CSO142	Wentylacja pompowni	24	85,0	85,0
WPC1+WPC14	Ładowarka na placu magazynowym	24	87,0	-
WPC-w1	Wentylator wyciągowy powietrza z pompowni	24	85,0	85,0
Źródła typu budynek				
Zespoły instalacji i urządzeń, powiązanych technologicznie i pracujących wspólnie, takich, jak: silniki, pompy, wentylatory, mieszała, czerpnie powietrza, itp., zlokalizowane wewnątrz jednego budynku przyjęto jako źródła typu „budynek”. Przyjęto równoważny poziom dźwięku wewnątrz budynku [w dB] podany w „Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB] Dzień/Noc”				

Źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby	Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			h	Dzień Noc
POR-B05	Portiernia nr 5	24	55,0	
KAU-B01	KAU-magazyn kamienia wapiennego	24	85,0	
KAU-B02	KAU-budynek mycia szlamu	24	85,0	
KAU-B03	KAU-budynek techniczny	24	85,0	
KAU-B04	KAU-regeneracja ługów	24	85,0	
WPC-B01	WPD-budynek korowalni i rębalni	24	110,0	
WPC-B02	WPD-budynek sortowni	24	85,0	
WPC-B03	WPD-budynek warsztatu wydziału elektrycznego	24	85,0	
OWG-B01	OWG-pompownia wody pitnej	24	55,0	
OWG-B02	OWG-chłodnia kominowa	24	91,0	
OWG-B03	OWG-pompownia koagulantów	24	55,0	
ELE-B01	Elektrociepłownia -budynek kotła fluidalnego	24	85,0	
ELE-B02	Elektrociepłownia-chłodnie wentylatorowe I stopnia i II stopnia	24	98,0	
ELE-B03	Elektrociepłownia -chłodnie wentylatorowe I stopnia i II stopnia	24	98,0	
ELE-B04	Elektrociepłownia-budynek pomp chłodni wentylatorowych	24	100,0	
ELE-B06	Elektrociepłownia-budynek nowej wyparki	24	85,0	
ELE-B07	Elektrociepłownia-budynek stacji wyparek i spalania gazów złowonnych	24	85,0	
CSO-B01	CSO-Mycie zrębów sosnowych	24	85,0	
CSO-B02	CSO-budynek utrzymania ruchu	24	55,0	
POR-B01	POR-portiernia nr 1	24	55,0	
ELE-B08	Elektrociepłownia-kompresorownia	24	100,0	
ELE-B09	Elektrociepłownia	24	95,0	
ELE-B10	Elektrociepłownia-upust pary z elektrociepłowni	24	85,0	
ELE-B11	Elektrociepłownia-budynek nawęglania	24	85,0	
ELE-B12	Elektrociepłownia -nastawnia	24	85,0	
MP5-B01	Maszyna papiernicza MP-V poziom II-III	24	103,6	

Źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby	Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			h	Dzień
MP5-B02	Maszyna papiernicza MP-V poziom 0-I	24	99,6	
MP1-B01	MP1-maszyna papiernicza MP-I i II poziom 0-I	24	96,0	
MP1-B02	Maszyna papiernicza MP-I i II (76) -poziom II-III	24	93,0	
OWG-B04	OWG-demineralizacja	24	85,0	
OWG-B05	OWG-Demineralizacja I	24	85,0	
OGW-B06	Pompownia II, zmiękczalnia i filtrownia	24	85,0	
MAK-B01	MAK-makulaturownia	24	95,0	
MAK-B02	MAK-budynek przygotowania kleju żywicznego i siarczanu glinu (51a)	24	85,0	
CSO-B03	CSO-warzelnia sosnowa, budynek sortowni i mycia masy	24	85,0	
BIU-B01	BIU-biurowiec	24	55,0	
BIU-B02	BIU-laboratorium centralne	24	75,0	
OWG-B06	OWG-budynek masy łapanej (10.2012)	24	87,0	
POR-B02	POR-portiernia nr 2	24	55,0	
OWG-B07	OWG-przepompownia wody przevalowej	24	60,0	
WPC-B04	WPC-mycie zrębków	24	85,0	
CSO-B04	CSO-maszyna odwadniająca, magazyn celulozy sosnowej	24	95,0	
CSO-B05	CSO-wieża magazynowa mas sosnowych	24	85,0	
MAK-B02	MAK-makulaturownia pompownia	24	86,7	
MP4-B01	MP4-maszyna papiernicza MP-IV	24	95,0	
MP4-B02	MP4-maszyna papiernicza MP-IV	24	95,8	
MP3-B01	MP3-maszyna papiernicza MP-III	24	90,2	
MP3-B02	MP3-maszyna papiernicza MP-III	24	82,1	
NCG-b1	Urządzenia w budynku instalacji spalania gazów złownych	24	85,0	
OWG-B06	OWG-wentylatory w budynku masy łapanej (10.2012)	24	95,0	
KS-2300	Budynek kotła sodowego (02.2013)	24	95,0	

Źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby	Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			h	Dzień Noc
KS-ChW1	Chłodnia wentylatorowa (02.2013)	24	100,0	
KS-TG1	Turbo-generator (02.2013)	24	100,0	
ELE-B05	Budynek kotła na biomasę (05.2014)	24	90	
ELE-B15	WENTYLATOR oparów z korpusu MVR w budynku (nowy)	24	101,0	
MP7-B01	MP7-maszyna papiernicza MP-VII	24	95,0	
WPC-B05	Pompownia	24	95,0	
Źródła typu – powierzchniowe				
<p>Zespoły instalacji i urządzeń, powiązanych technologicznie i pracujących wspólnie, takich, jak: silniki, pompy, wentylatory, mieszadła, czerpnie powietrza, itp., przyjęto jako źródła typu „powierzchniowego”. Źródłami powierzchniowymi opisano następujące instalacje, których moc akustyczna zastępczych punktowych źródeł hałasu [w dB] podana została w „Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB] Dzień/Noc”.</p>				
A1	Maszyna papiernicza MP7 - wyciąg formera	24	70,0	
A2	Maszyna papiernicza MP7 wyciąg formera	24	70,0	
A3	Maszyna papiernicza MP7-wyciąg formera	24	70,0	
B1	Maszyna Papiernicza MP7-wyciąg osłony	24	70,0	
B2	Maszyna papiernicza MP7-wyciąg osłony	24	70,0	
B3	Maszyna papiernicza MP7-wyciąg osłony	24	70,0	
B4	Maszyna papiernicza MP7-wyciąg osłony	24	70,0	
K1	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	24	70,0	
K2	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	24	70,0	
K3	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	24	70,0	
K4	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	24	70,0	
K5	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	24	70,0	
K6	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	24	70,0	
K7	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	24	70,0	

Źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby	Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			h	Dzień Noc
K8	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	24	70,0	
K9	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	24	70,0	
K10	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	24	70,0	
K11	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	24	70,0	
K12	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	24	70,0	
K13	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	24	70,0	
K14	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	24	70,0	
K15	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	24	70,0	
K16	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	24	70,0	
K17	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	24	70,0	
K18	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	24	70,0	
K19	Maszyna papiernicza MP7-wentylator wyciągowy powietrza z hal	24	70,0	
K20	Maszyna papiernicza MP7-jednostka nawiewna powietrza do hal	24	70,0	
K21	Maszyna papiernicza MP7-jednostka nawiewna powietrza do hal	24	70,0	
K22	Maszyna papiernicza MP7-jednostka nawiewna powietrza do hal	24	70,0	
K23	Maszyna papiernicza MP7-jednostka nawiewna powietrza do hal	24	70,0	
K24	Maszyna papiernicza MP7-jednostka nawiewna powietrza do hal	24	70,0	
K25	Maszyna papiernicza MP7-jednostka nawiewna powietrza do hal	24	70,0	

Źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby	Równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia lub równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
			h	Dzień Noc
K26	Maszyna papiernicza MP7-jednostka nawiewna powietrza do hal	24	70,0	
K27	Maszyna papiernicza MP7-jednostka nawiewna powietrza do hal	24	70,0	
K28	Maszyna papiernicza MP7-jednostka nawiewna powietrza do hal	24	70,0	
K29	Maszyna papiernicza MP7-jednostka nawiewna powietrza do hal	24	70,0	
H ₃	Maszyna papiernicza MP7-wyciąg pomieszczenia specjalnego	24	70,0	
H ₄	Maszyna papiernicza MP7-wyciąg pomieszczenia specjalnego	24	70,0	
H ₅	Maszyna papiernicza MP7-wyciąg pomieszczenia specjalnego	24	70,0	
H ₆	Maszyna papiernicza MP7-wyciąg pomieszczenia specjalnego	24	70,0	
H ₇	Maszyna papiernicza MP7-wyciąg pomieszczenia specjalnego	24	70,0	
H ₈	Maszyna papiernicza MP7-wyciąg pomieszczenia specjalnego	24	70,0	
H ₉	Maszyna papiernicza MP7-wyciąg pomieszczenia specjalnego	24	70,0	
T1	Maszyna papiernicza MP7-próżniowy system tłumika dźwięku	24	70,0	
N7-1	Maszyna papiernicza MP7-wyciąg z formera i zagęszczarki braku	24	70,0	
N7-2	Maszyna papiernicza MP7-wyciąg z formera i zagęszczarki braku	24	70,0	
N7-3	Maszyna papiernicza MP7-wyciąg z formera i zagęszczarki braku	24	70,0	

Źródła zainstalowane na terenie Mondi Świecie S.A. pracują 24 [h/dobę]. Pojazdy dowożą surowce przez 24 [h/dobę]. Najbliższymi obszarami (chronionymi akustycznie), na których normowany jest poziom hałasu są: