

- teren zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej na kierunku północno-wschodnim tzw. „Miasteczko”,
- teren zabudowy zagrodowej na kierunku południowo-zachodnim Wielki Konopat.

Dopuszczalny równoważny poziom dźwięku „A” mogący przenikać do środowiska na terenach, na których zlokalizowana jest zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna oraz zabudowa zagrodowa nie przekroczy niżej określonych wartości:

- $L_{Aeq D} = 55$  [dB] w przedziale czasu odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym (przedział czasu od godz. 6<sup>00</sup> do godz. 22<sup>00</sup>),
- $L_{Aeq N} = 45$  [dB] w przedziale czasu odniesienia równym 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (przedział czasu od godz. 22<sup>00</sup> do godz. 6<sup>00</sup>).

8. Zmienia się w całości w pkt V ppkt V.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:

**V.1. Określam rodzaje substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla całej instalacji i każdego źródła powstawania wraz ze standardami emisyjnymi**

*V.1.1. Dopuszczalne wielkości emisyjne dla substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papierów i tektury.*

#### Emisja łączna z instalacji

Lp.	Nazwa substancji	Emisja roczna w Mg
1	2	3
1	pył ogółem	266,2982
2	w tym pył do 2,5 µm	186,4087
3	w tym pył do 10 µm	266,2982
4	dwutlenek siarki	269,916
5	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	1329,0994
6	tlenek węgla	573,279
7	amoniak	4,296
8	kwas siarkowy (VI)	12,7824
9	mangan	0,00844
10	siarkowodór	55,1314
11	dwusiarczek dwumetylu	11,504
12	merkaptany	28,1937
13	węglowodory alifatyczne	303,0062

Rodzaje i ilości substancji dopuszczalnych do wprowadzania do powietrza dla każdego źródła powstawania oraz miejsca i warunki ich wprowadzania

<b>1.0.Emitor nr CSO-101 Wentylator hali mycia masy z poziomu 0,0 m</b>	
1.1. Źródła podłączone do emitora nr CSO-101	
-Hala mycia masy z poziomu 0,0 m	
1.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO-101	
<i>Merkaptany</i>	<b>0,07999 kg/h</b>
<i>Siarkowodór</i>	<b>0,01500 kg/h</b>
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	<b>0,39960 kg/h</b>
<b>2.0.Emitor nr CSO-102 Wentylator hali mycia masy z poziomu 0,0 m</b>	
2.1. Źródła podłączone do emitora nr CSO-102	
-Hala mycia masy z poziomu 0,0 m	
2.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO-102	
<i>Merkaptany</i>	<b>0,07999 kg/h</b>
<i>Siarkowodór</i>	<b>0,01500 kg/h</b>
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	<b>0,39960 kg/h</b>
<b>3.0.Emitor nr CSO-103 Wentylator hali mycia masy z poziomu 0,0 m</b>	
3.1. Źródła podłączone do emitora nr CSO-103	
-Hala mycia masy z poziomu 0,0 m	
3.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO-103	
<i>Merkaptany</i>	<b>0,07999 kg/h</b>
<i>Siarkowodór</i>	<b>0,01500 kg/h</b>
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	<b>0,39960 kg/h</b>
<b>4.0.Emitor nr CSO-104 Wentylator hali mycia masy poziomu 9,0 m</b>	
4.1. Źródła podłączone do emitora nr CSO-104	
-Hala mycia masy z poziomu 9,0 m	
4.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO-104	
<i>Merkaptany</i>	<b>0,06001 kg/h</b>
<i>Siarkowodór</i>	<b>0,01500 kg/h</b>
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	<b>0,20002 kg/h</b>
<b>5.0.Emitor nr CSO-105 Wentylator hali mycia masy poziomu 9,0 m</b>	
5.1. Źródła podłączone do emitora nr CSO-105	
-Hala mycia masy z poziomu 9,0 m	
5.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO-105	
<i>Merkaptany</i>	<b>0,06001 kg/h</b>
<i>Siarkowodór</i>	<b>0,01500 kg/h</b>
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	<b>0,20002 kg/h</b>
<b>6.0.Emitor nr CSO-106 Wentylator hali mycia masy poziomu 9,0 m</b>	
6.1. Źródła podłączone do emitora nr CSO-106	
-Hala mycia masy z poziomu 9,0 m	
6.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO-106	
<i>Merkaptany</i>	<b>0,06001 kg/h</b>
<i>Siarkowodór</i>	<b>0,01500 kg/h</b>
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	<b>0,20002 kg/h</b>
<b>7.0.Emitor nr CSO-107 Wentylator hali mycia masy poziomu 9,0 m</b>	
7.1. Źródła podłączone do emitora nr CSO-107	
-Hala mycia masy z poziomu 9,0 m	
7.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO-107	
<i>Merkaptany</i>	<b>0,06001 kg/h</b>
<i>Siarkowodór</i>	<b>0,01500 kg/h</b>
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	<b>0,20002 kg/h</b>

<b>8.0.Emitor nr CSO-112 Zbiornik piany I V=318 m<sup>3</sup></b>	
8.1. Źródła podłączone do emitora nr CSO-112	
-Zbiornik piany I V=318 m <sup>3</sup> + chłodnice terpentyny	
8.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO-112	
<i>Merkaptany</i>	0,00300 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,00300 kg/h
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	0,60120 kg/h
<b>9.0.Emitor nr CSO-113 Wentylacja pompowni ługu</b>	
9.1. Źródła podłączone do emitora nr CSO-113	
-Pompownia ługu	
9.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO-113	
<i>Merkaptany</i>	0,00200 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,00400 kg/h
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	0,20002 kg/h
<b>10.0.Emitor nr CSO-114 Opary ze zbiornika wydmuchów ciąg I</b>	
10.1. Źródła podłączone do emitora nr CSO-114	
-Zbiornik wydmuchów oparów ciąg I	
10.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO-114	
<i>Merkaptany</i>	0,00600 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,02000 kg/h
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	0,39960 kg/h
<b>11.0.Emitor nr CSO-115 Odpowietrzenie silosu zrębków ciąg I</b>	
11.1. Źródła podłączone do emitora nr CSO-115	
-Silos zrębków ciąg I	
11.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO-115	
<i>Merkaptany</i>	0,01500 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,00300 kg/h
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	0,50040 kg/h
<b>12.0.Emitor nr CSO-116 Wentylacja chłodnic</b>	
12.1. Źródła podłączone do emitora nr CSO-116	
-Chłodnice	
12.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO-116	
<i>Merkaptany</i>	0,00200 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,00050 kg/h
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	0,79920 kg/h
<b>13.0.Emitor nr CSO-117 Wentylacja pomieszczenia młynów</b>	
13.1. Źródła podłączone do emitora nr CSO-117	
-Młyny	
13.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO-117	
<i>Merkaptany</i>	0,00080 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,00300 kg/h
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	0,79920 kg/h
<b>14.0.Emitor nr CSO-118 Opary ze zbiornika wydmuchów ciąg II</b>	
14.1. Źródła podłączone do emitora nr CSO-118	
-Zbiornik wydmuchów ciąg II	
14.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO-118	
<i>Merkaptany</i>	0,00500 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,02000 kg/h
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	0,39960 kg/h

<b>15.0.Emitor nr CSO-119 Odpowietrzenie silosu zrębków ciąg II</b>	
15.1. Źródła podłączone do emitora nr CSO-119	
-Silos zrębków ciąg II	
15.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO-119	
<i>Merkaptany</i>	<b>0,01500 kg/h</b>
<i>Siarkowodór</i>	<b>0,01000 kg/h</b>
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	<b>0,50040 kg/h</b>
<b>16.0.Emitor nr CSO-120 Wentylacja hali warzelni z poziomem 30,0 m</b>	
16.1. Źródła podłączone do emitora nr CSO-120	
-Hala warzelni z poziomem 30 m	
16.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO-120	
<i>Merkaptany</i>	<b>0,02000 kg/h</b>
<i>Siarkowodór</i>	<b>0,02000 kg/h</b>
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	<b>0,50040 kg/h</b>
<b>17.0.Emitor nr CSO-121 Wentylacja hali warzelni z poziomem 30,0 m</b>	
17.1. Źródła podłączone do emitora nr CSO-121	
-Hala warzelni z poziomem 30 m	
17.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO-121	
<i>Merkaptany</i>	<b>0,01500 kg/h</b>
<i>Siarkowodór</i>	<b>0,02000 kg/h</b>
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	<b>0,50040 kg/h</b>
<b>18.0.Emitor nr CSO-122 Wentylacja hali warzelni z poziomem 30,0 m</b>	
-pozostałe dane jak w p. 17.1-2.	
<b>19.0.Emitor nr CSO-123 Wentylacja hali warzelni z poziomem 30,0 m</b>	
-pozostałe dane jak w p. 17.1-2.	
<b>20.0.Emitor nr CSO-124 Wentylacja hali warzelni z poziomem 30,0 m</b>	
-pozostałe dane jak w p. 17.1-2.	
<b>21.0.Emitor nr CSO-126 Wentylacja hali warzelni z poziomem 0,0 m</b>	
21.1. Źródła podłączone do emitora nr CSO-126	
-Hala warzelni poziom 0 m	
Wentylacja hali dwoma emitarami	
21.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO-126	
<i>Merkaptany</i>	<b>0,06001 kg/h</b>
<i>Siarkowodór</i>	<b>0,20002 kg/h</b>
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	<b>1,50120 kg/h</b>
<b>22.0.Emitor nr CSO-127 Wentylacja hali warzelni z poziomem 9,0 m</b>	
22.1. Źródła podłączone do emitora nr CSO-127	
-Wentylacja hali warzelni z poziomem 9 m	
22.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO-127	
<i>Merkaptany</i>	<b>0,10000 kg/h</b>
<i>Siarkowodór</i>	<b>0,24150 kg/h</b>
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	<b>2,00160 kg/h</b>
<b>23.0.Emitor nr CSO-128 Wentylacja hali warzelni z poziomem 9,0 m</b>	
23.1. Źródła podłączone do emitora nr CSO-128	
-Wentylacja hali warzelni z poziomem 9 m	
23.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO-128	
<i>Merkaptany</i>	<b>0,06001 kg/h</b>
<i>Siarkowodór</i>	<b>0,20002 kg/h</b>
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	<b>2,00160 kg/h</b>
<b>24.0.Emitor nr CSO-129 Wentylacja hali warzelni z poziomem 0,0 m</b>	
24.1. Źródła podłączone do emitora nr CSO-129	
-Hala warzelni poziom 0 m	



24.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO-129	
<i>Merkaptany</i>	0,06001 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,20002 kg/h
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	1,50120 kg/h
<b>25.0. Emitor nr CSO-130 Opary z czterech filtrów myjących</b>	
25.1. Źródła podłączone do emitora nr CSO-130	
-Filtry myjące szt. 4	
25.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO-130	
<i>Merkaptany</i>	0,10000 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,10000 kg/h
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	6,99840 kg/h
<b>26.0. Emitor nr CSO-131 Odpowietrzenie zbiornika masy po młynach ciąg I</b>	
26.1. Źródła podłączone do emitora nr CSO-131	
-Zbiornik masy po młynach ciąg I	
26.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO-131	
<i>Merkaptany</i>	0,028800 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,03000 kg/h
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	0,39960 kg/h
<b>27.0. Emitor nr CSO-132 Odpowietrzenie zbiornika masy po młynach ciąg II</b>	
27.1. Źródła podłączone do emitora nr CSO-132	
-Zbiornik masy po młynach ciąg II	
27.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO-132	
<i>Merkaptany</i>	0,03000 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,01500 kg/h
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	0,79920 kg/h
<b>28.0. Emitor nr CSO-133 Wentylacja hali mycia masy z poziomu 0,0 m</b>	
28.1. Źródła podłączone do emitora nr CSO-133	
-Hala mycia masy z poziom 0 m	
28.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO-133	
<i>Merkaptany</i>	0,02500 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,01500 kg/h
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	1,19880 kg/h
<b>29.0. Emitor nr CSO-134 Wentylacja hali mycia masy z poziomu 0,0 m</b>	
-pozostałe dane jak w p. 28.1-2.	
<b>30.0. Emitor nr CSO-135 Wentylacja hali mycia masy z poziomu 0,0 m</b>	
-pozostałe dane jak w p. 28.1-2.	
<b>31.0. Emitor nr CSO-136 Wentylacja hali mycia masy z poziomu 0,0 m</b>	
-pozostałe dane jak w p. 28.1-2.	
<b>32.0. Emitor nr CSO-137 Wentylacja hali warzelni z poziom 9,0 m</b>	
32.1. Źródła podłączone do emitora nr CSO-137	
-Wentylacja hali warzelni z poziomu 9 m	
32.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO-137	
<i>Merkaptany</i>	0,02500 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,02000 kg/h
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	0,29999 kg/h
<b>33.0. Emitor nr CSO-138 Wentylacja hali warzelni z poziomu 9,0 m</b>	
33.1. Źródła podłączone do emitora nr CSO-138	
-Wentylacja hali warzelni z poziomu 9 m	
33.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO-138	
<i>Merkaptany</i>	0,024998 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,020002 kg/h
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	0,36000 kg/h

<b>34.0.Emitor nr CSO-139 Wentylacja hali warzelni z poziomu 9,0 m</b>	
-pozostałe dane jak w p. 33.1-2.	
<b>35.0.Emitor nr CSO-140 Wentylacja hali warzelni z poziom 9,0 m</b>	
-pozostałe dane jak w p. 33.1-2.	
<b>36.0.Emitor nr CSO-141 Wentylacja hali warzelni z poziomu 9,0 m</b>	
36.1.Źródła podłączone do emitora nr CSO-141	
-Wentylacja hali warzelni z poziomu 9 m	
36.2.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO-141	
<i>Merkaptany</i>	<b>0,03000 kg/h</b>
<i>Siarkowodór</i>	<b>0,03000 kg/h</b>
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	<b>0,50040 kg/h</b>
<b>37.0.Emitor nr CSO-147 Mycie masy odprowadzenie z dyfuzora ciąg I</b>	
37.1.Źródła podłączone do emitora nr CSO-147	
-Mycie masy odprowadzenie z dyfuzora ciąg I	
37.2.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO-147	
<i>Merkaptany</i>	<b>0,02400 kg/h</b>
<i>Siarkowodór</i>	<b>0,02000 kg/h</b>
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	<b>1,50120 kg/h</b>
<b>38.0.Emitor nr CSO-148 Mycie masy odprowadzenie z dyfuzora ciąg II</b>	
38.1.Źródła podłączone do emitora nr CSO-148	
-Mycie masy odprowadzenie z dyfuzora ciąg II	
38.2.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO-148	
<i>Merkaptany</i>	<b>0,00200 kg/h</b>
<i>Siarkowodór</i>	<b>0,02000 kg/h</b>
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	<b>1,50120 kg/h</b>
<b>39.0.Emitor nr CSO151N Odpowietrzenia zbiornika masy celulozowej</b>	
39.1.Źródła podłączone do emitora nr CSO151N	
-Zbiornika masy celulozowej	
39.2.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr CSO151N	
<i>Merkaptany</i>	<b>0,00002 kg/h</b>
<i>Siarkowodór</i>	<b>0,00029 kg/h</b>
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	<b>0,00002 kg/h</b>
<b>40.0.Emitor nr ELE001C Kocioł sodowy</b>	
40.1.Z emitorem nr ELE001C* współpracuje: ELEKTROFILTR EF-FTA o spr. 99,80 %	
40.2.Źródła podłączone do emitora nr ELE001C*	
-Kocioł sodowy+gazy złowonne NCG	
40.3.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr ELE001C*	
<i>Disiarczek dimetylu (dwusiarczek dwumetylu)</i>	<b>1,30320 kg/h</b>
<i>Ditlenek azotu (dwutlenek azotu)</i>	<b>140,79600 kg/h</b>
<i>Ditlenek siarki (dwutlenek siarki)</i>	<b>26,07120 kg/h</b>
<i>Merkaptany</i>	<b>1,30320 kg/h</b>
<i>Siarkowodór</i>	<b>2,60640 kg/h</b>
<i>Tlenek węgla</i>	<b>52,12700 kg/h</b>
<i>Pył zawieszony PM2,5</i>	<b>14,60088 kg/h</b>
<i>Pył zawieszony PM10</i>	<b>20,85840 kg/h</b>
<i>Pył całkowity</i>	<b>20,85840 kg/h</b>
<b>41.0.Emitor nr GMC-211 Stanowisko spawalnicze</b>	
41.1.Źródła podłączone do emitora nr GMC-211	
-Stanowisko spawalnicze w warsztacie mechanicznym	
41.2.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr GMC-211	
<i>Ditlenek azotu (dwutlenek azotu)</i>	<b>0,00100 kg/h</b>
<i>Tlenek węgla</i>	<b>0,04000 kg/h</b>

<i>Pył zawieszony PM2,5</i>	0,00300 kg/h
<i>Pył zawieszony PM10</i>	0,00500 kg/h
<i>Pył całkowity</i>	0,00500 kg/h
<i>Mangan</i>	0,00100 kg/h
<b>42.0. Emitor nr GMC-212 Stanowisko spawalnicze</b>	
-pozostałe dane jak w p. 41.1-2.	
<b>43.0. Emitor nr GMC-213 Stanowisko spawalnicze</b>	
43.1. Źródła podłączone do emitora nr GMC-213	
-Stanowisko spawalnicze	
43.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr GMC-213	
<i>Ditlenek azotu (dwutlenek azotu)</i>	0,00100 kg/h
<i>Tlenek węgla</i>	0,04680 kg/h
<i>Pył zawieszony PM2,5</i>	0,00350 kg/h
<i>Pył zawieszony PM10</i>	0,00500 kg/h
<i>Pył całkowity</i>	0,00500 kg/h
<i>Mangan</i>	0,00100 kg/h
<b>44.0. Emitor nr KAU-001 Reaktor oksydacji ługu białego</b>	
44.1. Z emitorem nr KAU-001 współpracuje:	
Skruber Kvaerner o spr. 70,00 %	
44.2. Źródła podłączone do emitora nr KAU-001	
-Reaktor oksydacji ługu białego	
44.3. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr KAU-001	
<i>Merkaptany</i>	0,00200 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,00200 kg/h
<b>45.0. Emitor nr KAU-007 Filtr ługu zielonego</b>	
45.1. Źródła podłączone do emitora nr KAU-007	
-Filtr ługu zielonego	
45.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr KAU-007	
<i>Amoniak</i>	0,10001 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,00020 kg/h
<b>46.0. Emitor nr KAU-009 Zasobnik wapna 2 szt. V=1100 Mg</b>	
46.1. Z emitorem nr KAU-009 współpracuje:	
Odpylacz tkaninowy CE1-2-06-SHHRL-S o spr. 95,00 %	
46.2. Źródła podłączone do emitora nr KAU-009	
-Zasobnik wapna	
46.3. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr KAU-009	
<i>Pył zawieszony PM10</i>	0,10001 kg/h
<i>Pył zawieszony PM2,5</i>	0,07001 kg/h
<i>Pył całkowity</i>	0,10001 kg/h
<b>47.0. Emitor nr KAU-010 Zasobnik kamienia wapiennego V=63 Mg</b>	
47.1. Z emitorem nr KAU-010 współpracuje:	
Odpylacz tkaninowy CE1 o spr. 95,00 %	
47.2. Źródła podłączone do emitora nr KAU-010	
-Zasobnik kamienia	
47.3. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr KAU-010	
<i>Pył zawieszony PM10</i>	0,20002 kg/h
<i>Pył zawieszony PM2,5</i>	0,14001 kg/h
<i>Pył całkowity</i>	0,20002 kg/h
<b>48.0. Emitor nr KAU-011 Gaśnik wapna</b>	
48.1. Źródła podłączone do emitora nr KAU-011	
-Gaśnik wapna	
48.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr KAU-011	
<i>Amoniak</i>	0,20002 kg/h

<i>Siarkowodór</i>	0,00500 kg/h
<b>49.0.Emitor nr KAU-012 Kaustyзатор 3 szt. V=172 m<sup>3</sup></b>	
49.1. Źródła podłączone do emitora nr KAU-012	
-Kaustyзатор	
49.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr KAU-012	
<i>Amoniak</i>	0,20002 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,00200 kg/h
<b>50.0.Emitor nr KAU-024 Filtr szlamu wapiennego</b>	
50.1. Źródła podłączone do emitora nr KAU-024	
-Filtr szlamu wapiennego	
50.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr KAU-024	
<i>Amoniak</i>	0,01000 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,00080 kg/h
<b>51.0.Emitor nr KAU-025 Filtr szlamu wapiennego</b>	
-pozostałe dane jak w p. 50.1-2.	
<b>52.0.Emitor nr KAU-031 Komin z pieca obrotowego – spalanie oleju</b>	
52.1. Z emitorem nr KAU-031 współpracuje:	
Elektrofiltr C300/BP/1 *36+1* 54 spr. 98 % + skrubler spr. 60 %	
52.2. Źródła podłączone do emitora nr KAU-031	
-Piec obrotowy	
52.3. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr KAU-031	
<i>Ditlenek azotu (dwutlenek azotu)</i>	15,00120 kg/h
<i>Ditlenek siarki (dwutlenek siarki)</i>	2,99880 kg/h
<i>Merkaptany</i>	0,15001 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	2,00160 kg/h
<i>Tlenek węgla</i>	15,00120 kg/h
<i>Pył zawieszony PM2,5</i>	7,00056 kg/h
<i>Pył zawieszony PM10</i>	10,00080 kg/h
<i>Pył całkowity</i>	10,00080 kg/h
<b>53.0.Emitor nr KAU-031# Komin z pieca obrotowego - spalanie gazu ziemnego</b>	
53.1. Z emitorem nr KAU-031 współpracuje:	
Elektrofiltr C300/BP/1 *36+1* 54 spr. 98 % + skrubler spr. 60 %	
53.2. Źródła podłączone do emitora nr KAU-031 #	
-Piec obrotowy	
53.3. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr KAU-031#	
<i>Ditlenek azotu (dwutlenek azotu)</i>	15,0012 kg/h
<i>Ditlenek siarki (dwutlenek siarki)</i>	2,9988 kg/h
<i>Merkaptany</i>	0,15001 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	2,0016 kg/h
<i>Tlenek węgla</i>	15,0012 kg/h
<i>Pył zawieszony PM2,5</i>	7,00056 kg/h
<i>Pył zawieszony PM10</i>	10,0008 kg/h
<i>Pył całkowity</i>	10,0008 kg/h
<b>54.0.Emitor nr KAU-032 Odkurzacz hali (transport wapna)</b>	
54.1. Z emitorem nr KAU-032 współpracuje:	
Odpylacz tkaninowy HIT/6,IV o spr. 95,00 %	
54.2. Źródła podłączone do emitora nr KAU-032	
-Odkurzacz hali (transport wapna)	
54.3. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr KAU-032	
<i>Pył zawieszony PM10</i>	0,05000 kg/h
<i>Pył zawieszony PM2,5</i>	0,03500 kg/h
<i>Pył całkowity</i>	0,05000 kg/h



<b>55.0.Emitor nr KAU-033 Odkurzacz hali (transport wapna)</b>	
-pozostałe dane jak w p. 54.1-3.	
<b>56.0.Emitor nr MAK-008 Reaktory siarczanu glinu 2 szt.</b>	
56.1.Z emitorem nr MAK-008 współpracuje:	
Płuczka alkaliczna MEKRO o spr. 70,00 %	
56.2.Źródła podłączone do emitora nr MAK-008	
-Reaktor siarczanu glinu 2 szt.	
W instalacji są dwa reaktory pracujące na przemian	
56.3.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr MAK-008	
Kwas siarkowy (VI)	1,50120 kg/h
<b>57.0.Emitor nr MAK-013 Zbiorniki magazynowe siarczanu glinu</b>	
57.1.Źródła podłączone do emitora nr MAK-013	
-Zbiorniki magazynowe siarczanu glinu	
57.2.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr MAK-013	
Kwas siarkowy (VI)	0,00300 kg/h
Pył zawieszony PM2,5	0,01400 kg/h
Pył zawieszony PM10	0,02000 kg/h
Pył całkowity	0,02000 kg/h
<b>58.0.Emitor nr NMP-201 Wyciąg z Hali makulaturowni</b>	
58.1.Źródła podłączone do emitora nr NMP-201	
-Wyciąg z Hali makulaturowni	
58.2.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-201	
Merkaptany	0,00160 kg/h
Siarkowodór	0,00700 kg/h
<b>59.0.Emitor nr NMP-202 Wyciąg z Hali makulaturowni</b>	
59.1.Źródła podłączone do emitora nr NMP-202	
-Wyciąg z Hali makulaturowni	
59.2.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-202	
Merkaptany	0,00160 kg/h
Siarkowodór	0,00700 kg/h
<b>60.0.Emitor nr NMP-203 Wyciąg z Hali makulaturowni</b>	
60.1.Źródła podłączone do emitora nr NMP-203	
-Wyciąg z Hali makulaturowni	
60.2.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-203	
Merkaptany	0,00160 kg/h
Siarkowodór	0,00700 kg/h
<b>61.0.Emitor nr NMP-204 Wyciąg z Hali makulaturowni</b>	
61.1.Źródła podłączone do emitora nr NMP-204	
-Wyciąg z Hali makulaturowni	
61.2.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-204	
Merkaptany	0,00160 kg/h
Siarkowodór	0,00700 kg/h
<b>62.0.Emitor nr NMP-205 Rozwłóknierz</b>	
62.1.Źródła podłączone do emitora nr NMP-205 -rozwłóknierz	
62.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-205	
Merkaptany	0,00010 kg/h
Siarkowodór	0,00040 kg/h
<b>63.0.Emitor nr NMP-206 Wyciąg z hali makulaturowni</b>	
63.1.Źródła podłączone do emitora nr NMP-206 - Wyciąg z Hali makulaturowni	
63.2.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-210	
Merkaptany	0,00160 kg/h
Siarkowodór	0,00700 kg/h



<b>64.0.Emitor nr NMP-207 Wyciąg z hali makulaturowni</b>	
-pozostałe dane jak w p. 63.1-2.	
<b>65.0.Emitor nr NMP-210 Wyciąg z hali makulaturowni</b>	
-pozostałe dane jak w p. 63.1-2.	
<b>66.0.Emitor nr NMP-211 Wyciąg znad filtra dyskowego</b>	
66.1.Źródła podłączone do emitora nr NMP-211	
-Wyciąg znad filtra dyskowego	
66.2.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-211	
<i>Disiarczek dimetylu (dwusiarczek dwumetylu)</i>	0,009000 kg/h
<i>Merkaptany</i>	0,00029999 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,0020002 kg/h
<b>67.0.Emitor nr NMP-223 Maszyna papiernicza MP7 - część mokra</b>	
67.1.Źródła podłączone do emitora nr NMP-223	
-Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	
67.2.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-223	
<i>Merkaptany</i>	0,00180 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,00850 kg/h
<b>68.0.Emitor nr NMP-224 Maszyna papiernicza MP7 - część mokra</b>	
68.1.Źródła podłączone do emitora nr NMP-224	
-Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	
68.2.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-224	
<i>Merkaptany</i>	0,00180 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,00850 kg/h
<b>69.Emitor nr NMP-225 Maszyna papiernicza MP7 - część mokra</b>	
69.1.Źródła podłączone do emitora nr NMP-225	
-Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	
69.2.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-225	
<i>Merkaptany</i>	0,00180 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,00850 kg/h
<b>70.0.Emitor nr NMP-226 Maszyna papiernicza MP7 - część mokra</b>	
70.1.Źródła podłączone do emitora nr NMP-226	
-Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	
70.2.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-226	
<i>Merkaptany</i>	0,00180 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,00850 kg/h
<b>71.0.Emitor nr NMP-227 Maszyna papiernicza MP7 - część mokra</b>	
71.1.Źródła podłączone do emitora nr NMP-227	
-Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	
71.2.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-227	
<i>Merkaptany</i>	0,00180 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,00850 kg/h
<b>72.0.Emitor nr NMP-228 Maszyna papiernicza MP7 - część mokra</b>	
72.1.Źródła podłączone do emitora nr NMP-228	
-Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	
72.2.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-228	
<i>Merkaptany</i>	0,00180 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,00850 kg/h
<b>73.0.Emitor nr NMP-229 Maszyna papiernicza MP7 - część mokra</b>	
73.1.Źródła podłączone do emitora nr NMP-229	
-Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	
73.2.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-229	
<i>Merkaptany</i>	0,00180 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,00850 kg/h

<b>74.0.Emitor nr NMP-230 Maszyna papiernicza MP7 - część mokra</b>	
74.1. Źródła podłączone do emitora nr NMP-230	
-Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	
74.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-230	
Merkaptany	0,00180 kg/h
Siarkowodór	0,00850 kg/h
<b>75.0.Emitor nr NMP-231 Maszyna papiernicza MP7 - część mokra</b>	
75.1. Źródła podłączone do emitora nr NMP-231	
-Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	
75.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-231	
Merkaptany	0,00180 kg/h
Siarkowodór	0,00850 kg/h
<b>76.0.Emitor nr NMP-232 Maszyna papiernicza MP7 - część susząca</b>	
76.1. Źródła podłączone do emitora nr NMP-232	
-Maszyna papiernicza MP7 - część susząca	
76.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-232	
Merkaptany	0,00380 kg/h
Siarkowodór	0,00800 kg/h
<b>77.0.Emitor nr NMP-233 Maszyna papiernicza MP7 - część susząca</b>	
77.1. Źródła podłączone do emitora nr NMP-233	
-Maszyna papiernicza MP7 - część susząca	
77.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-233	
Merkaptany	0,00380 kg/h
Siarkowodór	0,00800 kg/h
<b>78.0.Emitor nr NMP-234 Maszyna papiernicza MP7 - część susząca</b>	
78.1. Źródła podłączone do emitora nr NMP-234	
-Maszyna papiernicza MP7 - część susząca	
78.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-234	
Merkaptany	0,00380 kg/h
Siarkowodór	0,00800 kg/h
<b>79.0.Emitor nr NMP-235 Maszyna papiernicza MP7 - część susząca</b>	
79.1. Źródła podłączone do emitora nr NMP-235	
-Maszyna papiernicza MP7 - część susząca	
79.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-235	
Merkaptany	0,00380 kg/h
Siarkowodór	0,00800 kg/h
<b>80.0.Emitor nr NMP-236 Maszyna papiernicza MP7 - część susząca</b>	
80.1. Źródła podłączone do emitora nr NMP-236	
-Maszyna papiernicza MP7 - część susząca	
80.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-236	
Merkaptany	0,00380 kg/h
Siarkowodór	0,00800 kg/h
<b>81.0.Emitor nr NMP-237 Maszyna papiernicza MP7 - część susząca</b>	
81.1. Źródła podłączone do emitora nr NMP-237	
-Maszyna papiernicza MP7 - część susząca	
81.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-237	
Merkaptany	0,00380 kg/h
Siarkowodór	0,00800 kg/h
<b>82.0.Emitor nr NMP-238 Wyciąg z 1 część formatującej MP7</b>	
82.1. Źródła podłączone do emitora nr NMP-238	
-Wyciąg z 1 część formatującej MP7	
82.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-238	

<i>Merkaptany</i>	0,00400 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,00200 kg/h
<b>83.0.Emitor nr NMP-239 Wyciąg z Hicleanera i Vac Farbic Cleanera MP7</b>	
83.1. Źródła podłączone do emitora nr NMP-239	
-Hicleaner i Van Farbic Cleaner MP7	
83.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-239	
<i>Merkaptany</i>	0,00400 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,00200 kg/h
<b>84.0.Emitor nr NMP-240 Wyciąg Sympres MP7</b>	
84.1. Źródła podłączone do emitora nr NMP-240	
-Wyciąg Symples	
84.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-240	
<i>Merkaptany</i>	0,00400 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,00200 kg/h
<b>85.0.Emitor nr NMP-241 Wyciąg 1 VACROLL MP7</b>	
85.1. Źródła podłączone do emitora nr NMP-241	
-VACROLL MP7	
85.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-241	
<i>Merkaptany</i>	0,00310 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,01200 kg/h
<b>86.0.Emitor nr NMP-242 Wyciąg 2 VACROLL MP7</b>	
86.1. Źródła podłączone do emitora nr NMP-242	
-VACROLL MP7	
86.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-242	
<i>Merkaptany</i>	0,00310 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,01200 kg/h
<b>87.0.Emitor nr NMP-243 Wyciąg 3 VACROLL MP7</b>	
87.1. Źródła podłączone do emitora nr NMP-243	
-VACROLL MP7	
87.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-243	
<i>Merkaptany</i>	0,00310 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,01200 kg/h
<b>88.0.Emitor nr NMP-244 Wyciąg 1 z osłony części suszącej MP7</b>	
88.1. Źródła podłączone do emitora nr NMP-244	
-Wyciąg 1 z osłony części suszącej MP7	
88.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-244	
<i>Merkaptany</i>	0,004298 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,020002 kg/h
<b>89.0.Emitor nr NMP-245 Wyciąg 2 z osłony części suszącej MP7</b>	
89.1. Źródła podłączone do emitora nr NMP-245	
-Wyciąg 2 z osłony części suszącej MP7	
89.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-245	
<i>Merkaptany</i>	0,00430 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,02000 kg/h
<b>90.0.Emitor nr NMP-246 Wyciąg z rozwłóknacza pod nawijakiem MP7</b>	
90.1. Źródła podłączone do emitora nr NMP-246	
-Rozwłóknacz pod nawijakiem MP7	
90.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-246	
<i>Merkaptany</i>	0,00400 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,00200 kg/h
<b>91.0.Emitor nr NMP-247 Wyciąg z rozwłóknacza pod krajanką MP7</b>	
91.1. Źródła podłączone do emitora nr NMP-247	
-Rozwłóknacz pod krajarką MP7	

91.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-247	
Merkaptany	0,00400 kg/h
Siarkowodór	0,00200 kg/h
<b>92.0. Emitor nr NMP-248 Wyciąg z 2 część formatującej MP7</b>	
92.1. Źródła podłączone do emitora nr NMP-248	
-Wyciąg z 2 część formatującej MP7	
92.1. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-248	
Merkaptany	0,00400 kg/h
Siarkowodór	0,00200 kg/h
<b>93.0. Emitor nr NMP-249 Wyciąg z rozwłóknacza pod prasami MP7</b>	
93.1. Źródła podłączone do emitora nr NMP-249	
-Rozwłóknacz pod prasami MP7	
93.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-249	
Merkaptany	0,00400 kg/h
Siarkowodór	0,00200 kg/h
<b>94.0. Emitor nr NMP-250 Wyciąg z rozwłóknacza pod prasą zaklejacza MP7</b>	
94.1. Źródła podłączone do emitora nr NMP-250	
-Rozwłóknacz pod prasą zaklejacza MP7	
94.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-250	
Merkaptany	0,00400 kg/h
Siarkowodór	0,00200 kg/h
<b>95.0. Emitor nr NMP-251 Wyciąg z rozwłóknacza braku części suchej MP7</b>	
95.1. Źródła podłączone do emitora nr NMP-251	
-Rozwłóknacz braku części suchej MP7	
95.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-251	
Merkaptany	0,00400 kg/h
Siarkowodór	0,00200 kg/h
<b>96.0. Emitor nr NMP-252 Wyciąg dach MP7</b>	
96.1. Źródła podłączone do emitora nr NMP-252	
-Wyciąg dach MP7	
96.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr NMP-252	
Merkaptany	0,00380 kg/h
Siarkowodór	0,00800 kg/h
<b>97.0. Emitor nr WMP-101 Wyciąg z prasy filtracyjnej, ze zbiornika filtratu i rury napływ</b>	
97.1. Źródła podłączone do emitora nr WMP-101	
-Prasa, kadź filtratu, rura napływowa pompy masy	
97.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr WMP-101	
Disiarczek dimetylu (dwusiarczek dwumetylu)	0,00533 kg/h
Merkaptany	0,01236 kg/h
Siarkowodór	0,01143 kg/h
<b>98.0. Emitor nr WMP-086 Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 6,0 m</b>	
98.1. Źródła podłączone do emitora nr WMP-086	
-Wentylacja hali masy półchemicznej za wyjątkiem emitora WMP089	
98.2. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr WMP-086	
Merkaptany	0,01500 kg/h
Siarkowodór	0,00381 kg/h
<b>99.0. Emitor nr WMP-087 Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 0,0 i 6,0 m</b>	
99.1. Źródła podłączone do emitora nr WMP-087	
-Wentylacja hali masy półchemicznej za wyjątkiem emitora WMP089	



99.2.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr WMP-087	
<i>Merkaptany</i>	0,02000 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,00300 kg/h
<b>100.0.Emitor nr WMP-088 Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 0,0 i 6,0 m</b>	
100.1.Źródła podłączone do emitora nr WMP-088	
-Wentylacja hali masy półchemicznej za wyjątkiem emitora WMP089	
100.2.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr WMP-088	
<i>Merkaptany</i>	0,02000 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,00300 kg/h
<b>101.0.Emitor nr WMP-089 Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 6,0 m</b>	
101.1.Źródła podłączone do emitora nr WMP-089	
-Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 6 m	
101.2.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr WMP-089	
<i>Merkaptany</i>	0,02546 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,00508 kg/h
<b>102.0.Emitor nr WMP-090 Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 0,0 i 6,0 m</b>	
102.1.Źródła podłączone do emitora nr WMP-090	
-Wentylacja hali masy półchemicznej za wyjątkiem emitora WMP089	
102.2.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr WMP-090	
<i>Merkaptany</i>	0,02000 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,00300 kg/h
<b>103.0.Emitor nr WMP-091 Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 0,0 i 6,0 m</b>	
103.1.Źródła podłączone do emitora nr WMP-091	
-Wentylacja hali masy półchemicznej za wyjątkiem emitora WMP089	
103.2.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr WMP-091	
<i>Merkaptany</i>	0,02000 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,00300 kg/h
<b>104.0.Emitor nr WMP-093 Zbiornik mieszalny ługu V=100 m<sup>3</sup></b>	
104.1.Źródła podłączone do emitora nr WMP-093	
-Zbiornik mieszalny ługu	
104.2.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr WMP-093	
<i>Merkaptany</i>	0,01905 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,01905 kg/h
<b>105.0.Emitor nr WMP-097 Skraplacz oparów powarzalnych</b>	
105.1.Źródła podłączone do emitora nr WMP-097	
-Skraplacz oparów powarzalnych	
105.2.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr WMP-097	
<i>Disiarczek dimetylu (dwusiarczek dwumetylu)</i>	0,00635 kg/h
<i>Merkaptany</i>	0,07992 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,00764 kg/h
<b>106.0.Emitor nr WMP-097A Odpowietrzenie z kadzi po młynach V=120 m<sup>3</sup></b>	
106.1.Źródła podłączone do emitora nr WMP-097A	
-Kadz po młynach	
106.2.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr WMP-097A	
<i>Disiarczek dimetylu (dwusiarczek dwumetylu)</i>	0,00381 kg/h
<i>Merkaptany</i>	0,03400 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,00300 kg/h
<b>107.0.Emitor nr WMP-098 Odprowadzenie powietrza z procesu filtracji masy półchemicznej</b>	
107.1.Źródła podłączone do emitora nr WMP-098	



-Zbiornika masy celulozowej	
107.2.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr WMP-098	
<i>Disiarczek dimetylu (dwusiarczek dwumetylu)</i>	0,02667 kg/h
<i>Merkaptany</i>	0,19050 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,05461 kg/h
<b>108.0. Emitor nr WRŁ-040N Flara-emitor pomocniczy utylizacji gazów złownonnych</b>	
108.1. Źródła podłączone do emitora nr WRŁ-040N	
-Flara- rezerwowa utylizacja odgazów złownonnych. Pracuje w czasie awarii spalacza podstawowego	
108.2.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr WRŁ-040N	
<i>Disiarczek dimetylu (dwusiarczek dwumetylu)</i>	0,01000 kg/h
<i>Ditlenek azotu (dwutlenek azotu)</i>	15,99998 kg/h
<i>Ditlenek siarki (dwutlenek siarki)</i>	90,00000 kg/h
<i>Merkaptany</i>	0,10000 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,50000 kg/h
<i>Tlenek węgla</i>	9,00000 kg/h
<i>Pył zawieszony PM2,5</i>	3,50000 kg/h
<i>Pył zawieszony PM10</i>	5,00000 kg/h
<i>Pył całkowity</i>	5,00000 kg/h
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	1,00000 kg/h
<b>109.0. Emitor nr WRŁ-051N Odprowadzenie ze zbiornika wytopiek</b>	
109.1. Z emitorem nr WRŁ-051N współpracuje:	
Płuczka o spr. 80,00 %	
109.2. Źródła podłączone do emitora nr WRŁ-051N	
-Odprowadzenie ze zbiornika wytopiek	
109.3. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr WRŁ-051N	
<i>Ditlenek azotu (dwutlenek azotu)</i>	2,88000 kg/h
<i>Ditlenek siarki (dwutlenek siarki)</i>	1,44200kg/h
<i>Merkaptany</i>	0,28800 kg/h
<i>Siarkowodór</i>	0,57500 kg/h
<i>Tlenek węgla</i>	2,88000 kg/h
<i>Węglowodory alifatyczne**</i>	2,00000 kg/h
<i>Pył zawieszony PM2,5</i>	1,00917 kg/h
<i>Pył zawieszony PM10</i>	1,44200kg/h
<i>Pył całkowity</i>	1,44200 kg/h

\*- praca przemienna emitatorów/źródeł,

\*\* - zgodnie z zapisem załącznikiem nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. (Dz. U. z 2010 r. Nr 16 poz. 87) węglowodory alifatyczne - do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem),

# praca alternatywna emitatorów.

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

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

Emisja łączna z instalacji

Lp.	Nazwa substancji	Emisja roczna po zmianie w Mg			
		Wariant 1	Wariant 2	Wariant 3	Wariant 4
1	2	3	4	5	6
1	pył ogółem	385,5960	371,5960	356,0850	342,0850
2	w tym pył do 2,5 µm	269,9172	260,1172	249,2595	239,4595
3	w tym pył do 10 µm	385,5960	371,5960	356,0850	342,0850
4	dwutlenek siarki	4835,1000	4695,8000	4389,2800	4249,9800
5	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	2827,7640	2892,1640	2637,8000	2738,2000
6	tlenek węgla	1916,4000	2123,9000	1901,2800	2108,7800
7	arsen <sup>1)</sup>	0,0665	0,0346	0,0625	0,0306
8	kadm <sup>1)</sup>	0,0039	0,0020	0,0037	0,0018
9	chlorowódor <sup>1)</sup>	421,9415	219,4920	396,9925	194,5430
10	miedź <sup>1)</sup>	0,3620	0,1886	0,3406	0,1672
11	nikiel <sup>1)</sup>	0,2741	0,1426	0,2578	0,1264
12	ołów <sup>1)</sup>	0,4376	0,2275	0,4118	0,2017
13	rtęć <sup>1)</sup>	0,0880	0,0461	0,0829	0,0410
14	cynk i jego związki <sup>1)</sup>	0,8699	0,4522	0,8187	0,4010
15	chrom (VI) <sup>1)</sup>	0,1241	0,0648	0,1168	0,0574
16	selen <sup>1)</sup>	0,2854	0,1483	0,2686	0,1315
17	fluorowódor <sup>1)2)</sup>	60,1389	31,2840	56,5829	27,7280
18	benzo/a/piren	4,38E-5	2,26E-5	4,08E-5	1,96E-5

Objaśnienia:

Wariant 1 – spalanie węgla przez kotły OP-140 + spalanie węgla przez kocioł fluidalny CFB + spalanie biomasy przez kocioł fluidalny BFB 1 + spalanie biomasy przez nowy kocioł fluidalny BFB 7.

Wariant 2 – spalanie węgla przez kotły OP-140 + spalanie biomasy przez kocioł fluidalny CFB + spalanie biomasy przez kocioł fluidalny BFB 1 + spalanie biomasy przez nowy kocioł fluidalny BFB 7.

Wariant 3 – współspalanie węgla oraz biogazu przez kotły OP-140 + spalanie węgla przez kocioł fluidalny CFB + spalanie biomasy przez kocioł fluidalny BFB 1 + spalanie biomasy przez nowy kocioł fluidalny BFB 7.

Wariant 4 – współspalanie węgla oraz biogazu przez kotły OP-140 + spalanie biomasy i biogazu przez kocioł fluidalny CFB + spalanie biomasy przez kocioł fluidalny BFB 1 + spalanie biomasy przez nowy kocioł fluidalny BFB 7.

<sup>1)</sup> – substancje określone zgodnie z BREF-em,

<sup>2)</sup> – dla substancji nie określono wartości odniesienia godzinowej i rocznej.

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

1.0. Emitor nr ELE001B Komin z EC - kocioł BFB 1 i CFB (biomasa)		
1.1. Z emitorem nr ELE001B współpracuje:		
Elektrofiltr "EF-ELWO" typ HKE 2x15/ 2x800/2x1200 (3,0+2,5)+2x4,5 12,6/400 o spr. 99,50 %		
Elektrofiltr o spr. 99,76 %		
1.2. Źródła podłączone do emitora nr ELE001B		
-Kocioł fluidalny BFB - biomasa		
-Kocioł fluidalny CFB - biomasa		
1.3. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr ELE001B-łącznie		
Substancja	Stężenie w warunkach umownych w przeliczeniu	Emisja w kg/h

	na 6 % O <sub>2</sub> ważone względem mocy w mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	
<i>Dwutlenek azotu</i>	<b>270</b>	-
<i>Dwutlenek siarki</i>	<b>200</b>	-
<i>Pył całkowity</i>	<b>24</b>	-
<i>tlenek węgla</i>	-	<b>103,608</b>
1.4. Emisja dopuszczalna substancji w odniesieniu do poszczególnych źródeł podłączonych do emitora nr ELE001B		
<b>Kocioł fluidalny BFB - biomasa</b>		
Substancja	Stężenie w warunkach umownych w przeliczeniu na 6 % O <sub>2</sub> w mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	Emisja w kg/h
<i>Dwutlenek azotu</i>	<b>300</b>	-
<i>Dwutlenek siarki</i>	<b>200</b>	-
<i>Pył całkowity</i>	<b>30</b>	-
<i>Tlenek węgla</i>	-	<b>65,232</b>
<b>Kocioł fluidalny CFB - biomasa</b>		
Substancja	Stężenie w warunkach umownych w przeliczeniu na 6 % O <sub>2</sub> w mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	Emisja w kg/h
<i>Dwutlenek azotu</i>	<b>250</b>	-
<i>Dwutlenek siarki</i>	<b>200</b>	-
<i>Pył całkowity</i>	<b>20</b>	-
<i>tlenek węgla</i>	-	<b>38,376</b>
<b>2.0. Emitor nr ELE001B# Komin z EC - kocioł BFB 1 i CFB (biomasa + węgiel)</b>		
2.1. Z emitorem nr ELE001B# współpracuje:		
Elektrofiltr "EF-ELWO" typ HKE 2x15/ 2x800/2x1200 (3,0+2,5)+2x4,5 12,6/400 o spr. 99,50 %		
Elektrofiltr o spr. 99,76 %		
2.2. Źródła podłączone do emitora nr ELE001B #		
-Kocioł fluidalny BFB - biomasa		
-Kocioł fluidalny CFB - węgiel		
2.3. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr ELE001B# - łącznie		
Substancja	Stężenie w warunkach umownych w przeliczeniu na 6 % O <sub>2</sub> ważone względem mocy w mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	Emisja w kg/h
<i>Dwutlenek azotu</i>	<b>233,9</b>	-
<i>Dwutlenek siarki</i>	<b>233,0</b>	-
<i>Pył całkowity</i>	<b>26,7</b>	-
<i>Tlenek węgla</i>	-	<b>78,91200</b>
<i>Arsen</i>	-	<b>0,00380</b>
<i>Kadm</i>	-	<b>0,00022</b>
<i>Chrom (VI)</i>	-	<b>0,00710</b>
<i>Miedź</i>	-	<b>0,02060</b>
<i>Rtęć</i>	-	<b>0,00500</b>
<i>Nikiel</i>	-	<b>0,01570</b>
<i>Ołów</i>	-	<b>0,02500</b>
<i>Selen</i>	-	<b>0,01630</b>
<i>Cynk i jego związki</i>	-	<b>0,04970</b>
<i>Fluorowodór</i>	-	<b>3,43510</b>
<i>Chlorowodór</i>	-	<b>24,10110</b>
<i>Benzo/a/piren</i>	-	<b>0,00000253</b>

2.4. Emisja dopuszczalna substancji w odniesieniu do poszczególnych źródeł podłączonych do emitora nr ELE001B #		
<b>Kocioł fluidalny BFB - biomasa</b>		
Substancja	Stężenie w warunkach umownych w przeliczeniu na 6 % O <sub>2</sub> w mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	Emisja w kg/h
<i>Dwutlenek azotu</i>	<b>300</b>	-
<i>Dwutlenek siarki</i>	<b>200</b>	-
<i>Pył całkowity</i>	<b>30</b>	-
<i>Tlenek węgla</i>	-	<b>65,232</b>
<b>Kocioł fluidalny CFB - węgiel</b>		
Substancja	Stężenie w warunkach umownych w przeliczeniu na 6 % O <sub>2</sub> w mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	Emisja w kg/h
<i>Dwutlenek azotu</i>	<b>200</b>	-
<i>Dwutlenek siarki</i>	<b>250</b>	-
<i>Pył całkowity</i>	<b>25</b>	-
<i>Tlenek węgla</i>	-	<b>13,68</b>
<i>Arsen</i>	-	<b>0,00380</b>
<i>Kadm</i>	-	<b>0,00022</b>
<i>Chrom (VI)</i>	-	<b>0,00710</b>
<i>Miedź</i>	-	<b>0,02060</b>
<i>Rtęć</i>	-	<b>0,00500</b>
<i>Nikiel</i>	-	<b>0,01570</b>
<i>Ołów</i>	-	<b>0,02500</b>
<i>Selen</i>	-	<b>0,01630</b>
<i>Cynk i jego związki</i>	-	<b>0,04970</b>
<i>Fluorowodór</i>	-	<b>3,43510</b>
<i>Chlorowodór</i>	-	<b>24,10110</b>
<i>Benzo/a/piren</i>	-	<b>0,00000253</b>
<b>3.0. Emitor nr ELE002 B Komin z EC - kotły OP-140* (K-4 i K-5)</b>		
3.1. Z emitorem nr ELE002 B współpracuje:		
Elektrofiltr o spr. 99,50 %		
3.2. Źródła podłączone do emitora nr ELE002 B		
-Kocioł węglowy OP-140 szt. 2		
3.3. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr ELE002 B- łącznie		
Substancja	Stężenie w warunkach umownych w przeliczeniu na 6 % O <sub>2</sub> w mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub> względem mocy	Emisja w kg/h
<i>Dwutlenek azotu</i>	<b>600</b>	-
<i>Dwutlenek siarki</i>	<b>1500</b>	-
<i>Pył całkowity</i>	<b>100</b>	-
<i>Tlenek węgla</i>	-	<b>60,00001</b>
<i>Arsen</i>	-	<b>0,00480</b>
<i>Kadm</i>	-	<b>0,00028</b>
<i>Chrom (VI)</i>	-	<b>0,00900</b>
<i>Miedź</i>	-	<b>0,02620</b>
<i>Rtęć</i>	-	<b>0,00640</b>
<i>Nikiel</i>	-	<b>0,01980</b>
<i>Ołów</i>	-	<b>0,03160</b>
<i>Selen</i>	-	<b>0,02060</b>
<i>Cynk i jego związki</i>	-	<b>0,06280</b>

<i>Fluorowodór</i>	-	4,34500
<i>Chlorowodór</i>	-	30,48502
<i>Benzo /a/piren</i>	-	0,00000314
3.5.Emisja dopuszczalna substancji w odniesieniu		
do poszczególnych źródeł podłączonych do emitora nr ELE002 B		
<b>Kocioł węglowy OP-140 - węgiel</b>		
Substancja	Stężenie w warunkach umownych w przeliczeniu na 6 % O <sub>2</sub> w mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	Emisja w kg/h
<i>Dwutlenek azotu</i>	600	-
<i>Dwutlenek siarki</i>	1500	-
<i>Pył całkowity</i>	100	-
<i>Tlenek węgla</i>	-	30,00000
<i>Arsen</i>	-	0,00240
<i>Kadm</i>	-	0,00014
<i>Chrom (VI)</i>	-	0,00450
<i>Miedź</i>	-	0,01310
<i>Rtęć</i>	-	0,00320
<i>Nikiel</i>	-	0,00990
<i>Ołów</i>	-	0,01580
<i>Selen</i>	-	0,01030
<i>Cynk i jego związki</i>	-	0,03140
<i>Fluorowodór</i>	-	2,17250
<i>Chlorowodór</i>	-	15,24250
<i>Benzo/a/piren</i>	-	1,57E-6
<b>4.0. Emitor nr ELE003 Odpowietrzenie zbiornika mączki kamienia wapiennego</b>		
4.1. Z emitorem nr ELE003 współpracuje:		
Filtr workowy WAMAIR o spr. 99,00 %		
4.2. Źródła podłączone do emitora nr ELE003		
-Zbiornik mączki kamienia wapiennego		
4.3. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr ELE003		
<i>Pył zawieszony PM10</i>	0,0148 kg/h	
<i>Pył całkowity</i>	0,0148 kg/h	
<b>5.0. Emitor nr ELE004 Odpowietrzenie zbiornika mączki kamienia wapiennego</b>		
-pozostałe dane jak w p. 4.1-3.		
<b>6.0. Emitor nr ELE005 Odpowietrzenie zbiornika piasku do złoża fluidalnego</b>		
6.1. Z emitorem nr ELE005 współpracuje:		
Filtr workowy WAMAIR o spr. 99,00 %		
6.2. Źródła podłączone do emitora nr ELE005		
-Zbiornik piasku do złoża fluidalnego		
6.3. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr ELE005		
<i>Pył zawieszony PM10</i>	0,0148 kg/h	
<i>Pył całkowity</i>	0,0148 kg/h	
<b>7.0. Emitor nr ELE006 Odpowietrzenie zbiornika kory</b>		
7.1. Z emitorem nr ELE006 współpracuje:		
Filtr workowy WAMAIR o spr. 99,00 %		
7.2. Źródła podłączone do emitora nr ELE006		
-Zbiornik kory		
7.3. Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr ELE006		
<i>Pył zawieszony PM10</i>	0,0148 kg/h	
<i>Pył całkowity</i>	0,0148 kg/h	



<b>8.0.Emitor nr ELE007 Odpowietrzenie zbiornika kory</b>		
-pozostałe dane jak w p. 7.1-3.		
<b>9.0.Emitor nr ELE008 Odpowietrzenie podajnika węgla nr 1</b>		
9.1.Z emitorem nr ELE008 współpracuje:		
Filtr workowy WAMAIR o spr. 99,00 %		
9.2.Źródła podłączone do emitora nr ELE008		
-Podajnik węgla		
9.3.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr ELE008		
<i>Pył zawieszony PM10</i>	<b>0,0148 kg/h</b>	
<i>Pył całkowity</i>	<b>0,0148 kg/h</b>	
<b>10.0.Emitor nr ELE009 Odpowietrzenie podajnika węgla nr 2</b>		
-pozostałe dane jak w p. 9.1-3.		
<b>11.0.Emitor nr ELE010 Odpowietrzenie silosu popiołu lotnego</b>		
11.1.Z emitorem nr ELE010 współpracuje:		
Filtr workowy WAMAIR o spr. 99,00 %		
11.2.Źródła podłączone do emitora nr ELE010		
-Silos popiołu lotnego		
11.3.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr ELE010		
<i>Pył zawieszony PM10</i>	<b>0,0148 kg/h</b>	
<i>Pył całkowity</i>	<b>0,0148 kg/h</b>	
<b>12.0.Emitor nr ELE011 Odpowietrzenie zasobnika węgla</b>		
12.1.Z emitorem nr ELE011 współpracuje:		
Filtr workowy WAMAIR o spr. 99,00 %		
12.2.Źródła podłączone do emitora nr ELE011		
-Zasobnik węgla		
12.3.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr ELE011		
<i>Pył zawieszony PM10</i>	<b>0,0148 kg/h</b>	
<i>Pył całkowity</i>	<b>0,0148 kg/h</b>	
<b>13.0.Emitor nr ELE012 Odpowietrzenie zasobnika węgla</b>		
-pozostałe dane jak w p. 12.1-3.		
<b>14.0.Emitor nr ELE001A Komin BFB 7 (nowy)</b>		
14.1.Z emitorem nr ELE001A współpracuje:		
Elektrofiltr o spr. 99,80 %		
14.2.Źródła podłączone do emitora nr ELE001A		
-Kocioł fluidalny BFB (nowy) - biomasa		
14.3.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr ELE001A - łącznie		
Substancja	Stężenie w warunkach umownych w przeliczeniu na 6 % O <sub>2</sub> w mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	Emisja w kg/h
<i>Dwutlenek azotu</i>	<b>200</b>	-
<i>Dwutlenek siarki</i>	<b>200</b>	-
<i>Pył całkowity</i>	<b>20</b>	-
<i>tlenek węgla</i>	-	<b>97,81</b>
14.4.Emisja dopuszczalna substancji w odniesieniu do poszczególnych źródeł podłączonych do emitora nr ELE001A		
<b>Kocioł fluidalny BFB (nowy) - biomasa</b>		
Substancja	Stężenie w warunkach umownych w przeliczeniu na 6 % O <sub>2</sub> w mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	Emisja w kg/h
<i>Dwutlenek azotu</i>	<b>200</b>	-

Dwutlenek siarki	200	-
Pył całkowity	20	-
Tlenek węgla	-	97,81
<b>15.0.Emitor nr ELE005N Odpowietrzenie zbiornika piasku do złoża fluidalnego</b>		
15.1.Z emitorem nr ELE005N współpracuje:		
Filtr workowy o spr. 99,00 %		
15.2.Źródła podłączone do emitora nr ELE005 N		
-Zbiornik piasku do złoża fluidalnego		
15.3.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr ELE005 N		
Pył zawieszony PM10	0,01500 kg/h	
Pył całkowity	0,01500 kg/h	
<b>16.0.Emitor nr ELE006N Odpowietrzenie zbiornika paliwa</b>		
16.1.Z emitorem nr ELE006N współpracuje:		
Filtr workowy o spr. 99,00 %		
16.2.Źródła podłączone do emitora nr ELE006 N		
-Zbiornik paliwa		
16.3.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr ELE006 N		
Pył zawieszony PM10	0,01500 kg/h	
Pył całkowity	0,01500 kg/h	
<b>17.0.Emitor nr ELE007N Odpowietrzenie zbiornika paliwa</b>		
17.1.Z emitorem nr ELE007N współpracuje:		
Filtr workowy o spr. 99,00 %		
17.2.Źródła podłączone do emitora nr ELE007 N		
-Zbiornik paliwa		
17.3.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr ELE007 N		
Pył zawieszony PM10	0,01500 kg/h	
Pył całkowity	0,01500 kg/h	
<b>18.0.Emitor nr ELE010N Odpowietrzenie silosu popiołu lotnego</b>		
18.1.Z emitorem nr ELE010N współpracuje:		
Filtr workowy o spr. 99,00 %		
18.2.Źródła podłączone do emitora nr ELE010 N		
-Silos popiołu lotnego		
18.3.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr ELE010 N		
Pył zawieszony PM10	0,01500 kg/h	
Pył całkowity	0,01500 kg/h	
<b>19.0.Emitor nr ELE011N Odpowietrzenie silosu popiołu dennego</b>		
19.1.Z emitorem nr ELE011N współpracuje:		
Filtr workowy o spr. 99,00 %		
19.2.Źródła podłączone do emitora nr ELE011 N		
-Silos popiołu dennego		
19.3.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr ELE011 N		
Pył zawieszony PM10	0,01500 kg/h	
Pył całkowity	0,01500 kg/h	
<b>20.0.Emitor nr ELE002B# Komin z EC-kotły OP-140 K4 i K5 (współspalanie węgla i biogazu)*</b>		
20.1.Z emitorem nr ELE002 B# współpracuje:		
Elektrofiltr o spr. 99,50 %		
20.2.Źródła podłączone do emitora nr ELE002 B #		
Kocioł węglowy OP-140 szt. 1 (spalanie węgla)		
Kocioł węglowy OP-140 szt. 1 (współspalanie węgla i biogazu)		
<b>20.3.Emisja dopuszczalna substancji z emitora nr ELE002 B# - łącznie</b>		
Substancja	Stężenie w warunkach umownych w	Emisja w kg/h

	przeliczeniu na 5,861 O <sub>2</sub> mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	
<i>Dwutlenek azotu</i>	<b>586,085</b>	-
<i>Dwutlenek siarki</i>	<b>1432,04</b>	-
<i>Pył całkowity</i>	<b>95,593</b>	-
<i>tlenek węgla</i>	-	<b>57,9</b>
<i>arsen</i>	-	<b>0,004254</b>
<i>kadm</i>	-	<b>0,000248</b>
<i>chrom (VI)</i>	-	<b>0,007977</b>
<i>miedź</i>	-	<b>0,023222</b>
<i>rtęć</i>	-	<b>0,0057</b>
<i>nikiel</i>	-	<b>0,01755</b>
<i>ołów</i>	-	<b>0,02801</b>
<i>selen</i>	-	<b>0,01826</b>
<i>cynk i jego związki</i>	-	<b>0,0557</b>
<i>fluorowódór</i>	-	<b>3,8511</b>
<i>chlorowódór</i>	-	<b>27,01981</b>
<i>benzo/a/piren</i>	-	<b>2,72E-06</b>
20.4. Emisja dopuszczalna substancji w odniesieniu		
do poszczególnych źródeł podłączonych do emitora nr ELE002 B#		
<b>Kocioł węglowy OP-140 K 4- węgiel</b>		
Substancja	Stężenie w warunkach umownych w przeliczeniu na 6 O <sub>2</sub> mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	Emisja w kg/h
<i>Dwutlenek azotu</i>	<b>600</b>	-
<i>Dwutlenek siarki</i>	<b>1500</b>	-
<i>Pył całkowity</i>	<b>100</b>	-
<i>tlenek węgla</i>	-	<b>30</b>
<i>arsen</i>	-	<b>0,0024</b>
<i>kadm</i>	-	<b>0,00014</b>
<i>chrom (VI)</i>	-	<b>0,0045</b>
<i>miedź</i>	-	<b>0,0131</b>
<i>rtęć</i>	-	<b>0,0032</b>
<i>nikiel</i>	-	<b>0,0099</b>
<i>ołów</i>	-	<b>0,0158</b>
<i>selen</i>	-	<b>0,0103</b>
<i>cynk i jego związki</i>	-	<b>0,0314</b>
<i>fluorowódór</i>	-	<b>2,1725</b>
<i>chlorowódór</i>	-	<b>15,2425</b>
<i>benzo/a/piren</i>	-	<b>1,57E-06</b>
<b>Kocioł węglowy OP-140 K 5- węgiel i biogaz</b>		
Substancja	Stężenie w warunkach umownych w przeliczeniu na 5,721 O <sub>2</sub> mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub>	Emisja w kg/h
<i>Dwutlenek azotu</i>	<b>572,165</b>	
<i>Dwutlenek siarki</i>	<b>1364,072</b>	
<i>Pył całkowity</i>	<b>91,186</b>	
<i>tlenek węgla</i>	-	<b>27,9</b>
<i>arsen</i>	-	<b>0,001854</b>
<i>kadm</i>	-	<b>0,000108</b>
<i>chrom (VI)</i>	-	<b>0,003477</b>
<i>miedź</i>	-	<b>0,010122</b>

rtęć	-	0,0025
nikiel	-	0,00765
ołów	-	0,01221
selen	-	0,00796
cynk i jego związki	-	0,0243
fluorowodór	-	1,6786
chlorowodór	-	11,77731
benzo/a/piren	-	1,15E-06

# praca przemienienna emitorów/źródeł,

\* jeżeli źródło spalania paliw lub część tego źródła, będą eksploatowane po dniu 31 grudnia 2023 r. lub po dniu, w którym wykorzystany zostanie limit czasu użytkowania tj. 17500 godzin, to przy określeniu wielkości dopuszczalnej emisji na okres po tych dniach źródło to uznaje się za źródło oddane do użytkowania po dniu 7 stycznia 2014 r. zgodnie z art. 146a ust. 4 ustawy Prawo Ochrony Środowiska.

**Zobowiązuję prowadzącego instalację do corocznego przekazywania zapisu czasu funkcjonowania (od dnia 1 stycznia 2016 r.) obiektu energetycznego spalania objętego derogacją, tj. kotła węglowego OP-140 K-4 i K-5. Dane należy przesłać do dnia 31 stycznia danego roku za rok poprzedni.**

**V.1.3. Określam zakres wielkości emisji zgodnie z wymaganiami określonymi w konkluzjach BAT dla przemysłu do produkcji masy włóknistej, papieru i tektury**

W odniesieniu do emisji zanieczyszczeń z celulozowni siarczanowej (niebielonej) do powietrza atmosferycznego, podaję zakresy wartości BAT-AELs (w tym graniczne wielkości emisyjne) dla emisji z trzech głównych źródeł Wydziału Regeneracji Ługu:

- kotła regeneracyjnego (sodowego),
- pieca wapiennego,
- instalacji utylizacji (spalania) gazów złownych,

oraz dla sumarycznej emisji związków TRS z tzw. źródeł rozproszonych (diffuse emission sources).

**a) Poziomy emisji powiązane z BAT dla emisji z kotła sodowego (regeneracyjnego).**

- Emisje SO<sub>2</sub> i TRS

Parametr		Średnia dzienna <sup>(1)(2)</sup> mg/Nm <sup>3</sup> przy 6% O <sub>2</sub>	Średnia roczna <sup>(1)</sup> mg/Nm <sup>3</sup> przy 6% O <sub>2</sub>	Średnia roczna <sup>(1)</sup> kg S/ADt
SO <sub>2</sub>	DS 75 — 83 % <sup>(3)</sup>	10 – 50	5 – 25	–
Całkowita siarka zredukowana (TRS)		1 – 10 <sup>(4)</sup>	1 – 5	–
Siarka gazowa (TRS-S+SO <sub>2</sub> -S)	DS 75 — 83 % <sup>(3)</sup>	–	–	0,03 - 0,13

<sup>1)</sup> Zwiększenie zawartości suchej substancji w ługu czarnym skutkuje niższymi poziomami emisji SO<sub>2</sub> i wyższymi poziomami emisji NO<sub>x</sub>. W związku z powyższym kocioł regeneracyjny o niższych poziomach emisji SO<sub>2</sub> może osiągać górną granicę zakresu dla NO<sub>x</sub>, i na odwrót.

<sup>2)</sup> Poziomy BAT-AEL nie obejmują okresów, podczas których zawartość suchej substancji w kotle regeneracyjnym jest znaczenie niższa w porównaniu z normalną zawartością suchej substancji ze względu na zamknięcie urządzenia do zagęszczania ługu czarnego lub ze względu na prace konserwacyjne przy takim urządzeniu.

<sup>3)</sup> Jeżeli w kotle regeneracyjnym miał być spalany ług czarny o DS > 83 %, w takim przypadku poziomy emisji SO<sub>2</sub> i siarki gazowej należy ponownie rozważyć dla poszczególnych przypadków.

<sup>4)</sup> Zakres ma zastosowanie bez uwzględnienia spalania silnych gazów złoźonych.

DS = zawartość suchej substancji w ługu czarnym.

- Emisje NO<sub>x</sub>

Parametr		Średnia roczna <sup>(1)</sup> mg/Nm <sup>3</sup> przy 6% O <sub>2</sub>	Średnia roczna <sup>(1)</sup> kg NO <sub>x</sub> /ADt
NO <sub>x</sub>	Drewno iglaste	120 – 200 <sup>(2)</sup>	1,0 – 1,6 DS 75 – 83 % <sup>(3)</sup>
	Drewno liściaste	120 – 200 <sup>(2)</sup>	1,0 – 1,7 DS 75 – 83 % <sup>(3)</sup>

<sup>1)</sup> Zwiększenie zawartości suchej substancji w ługu czarnym skutkuje niższymi poziomami emisji SO<sub>2</sub> i wyższymi poziomami emisji NO<sub>x</sub>. W związku z powyższym kocioł regeneracyjny o niższych poziomach emisji SO<sub>2</sub> może osiągać górną granicę zakresu dla NO<sub>x</sub> i na odwrót.

<sup>2)</sup> Faktyczny poziom emisji z kotła regeneracyjnego zależy od zawartości suchej substancji i azotu w ługu czarnym oraz ilości i kombinacji NCG i innych przepływów zawierających azot (na przykład gaz odlotowy w zbiorniku do rozczyniania, metanol wydzielony z kondensatu, biologiczny osad ściekowy), które zostają spalane. Emisje zbliżają się do górnej granicy zakresu BAT-AEL wraz ze wzrostem zawartości suchej substancji, zawartości azotu w ługu czarnym i ilości NCG i innych spalanych przepływów zawierających azot.

<sup>3)</sup> Jeżeli w kotle regeneracyjnym miał być spalany ług czarny o DS > 83 %, poziomy emisji NO<sub>x</sub> należy ponownie rozważyć dla poszczególnych przypadków.

DS = zawartość suchej substancji w ługu czarnym.

- Emisje pyłów

Parametr	System redukcji emisji pyłów	Średnia roczna mg/Nm <sup>3</sup> przy 6% O <sub>2</sub>	Średnia roczna kg pyłu/ADt
Pył	Nowa instalacja lub istotna renowacja	10 – 25	0,02 – 0,20
	Istniejąca instalacja	10 – 40 <sup>(1)</sup>	0,02 – 0,3 <sup>(1)</sup>

<sup>1)</sup> W przypadku istniejącego kotła regeneracyjnego wyposażonego w elektrofiltr, którego okres eksploatacji zbliża się ku końcowi, poziomy emisji mogą z czasem wzrosnąć do 50 mg/Nm<sup>3</sup> (co odpowiada 0,4 kg/ADt).

**b) Poziomy emisji powiązane z BAT dla emisji pieca wapiennego (do wypalania wapna).**

- Emisje SO<sub>2</sub> i siarki

Parametr <sup>(1)</sup>	Średnia roczna mg SO <sub>2</sub> /Nm <sup>3</sup> przy 6% O <sub>2</sub>	Średnia roczna kg S/ADt
SO <sub>2</sub> , jeżeli w piecu do wypalania wapna nie są spalane silne gazy	5 – 70	—
SO <sub>2</sub> , jeżeli w piecu do wypalania wapna są spalane silne gazy	55 – 120	—
Siarka gazowa (TRS-S+SO <sub>2</sub> -S), jeżeli w piecu do wypalania wapna nie są spalane silne gazy	—	0,005 – 0,07
Siarka gazowa (TRS-S+SO <sub>2</sub> -S), jeżeli w piecu do wypalania wapna są spalane silne gazy	—	0,055 – 0,12

<sup>1)</sup> „Silne gazy” obejmują metanol i terpentynę.



- Emisje TRS

Parametr <sup>(1)</sup>	Średnia roczna mg S/Nm <sup>3</sup> przy 6% O <sub>2</sub>
Całkowita siarka zredukowana (TRS)	< 1 – 10 <sup>(1)</sup>

<sup>1)</sup> W przypadku pieców do wypalania wapna, w których spala się silne gazy (w tym metanol i terpentynę), górna granica zakresu AEL, może wynosić do 40 mg/Nm<sup>3</sup>.

- Emisje NO<sub>x</sub>

Parametr		Średnia roczna <sup>(1)</sup> mg/Nm <sup>3</sup> przy 6% O <sub>2</sub>	Średnia roczna <sup>(1)</sup> kg NO <sub>x</sub> /ADt
NO <sub>x</sub>	Paliwa ciekłe	100 – 200 <sup>(1)</sup>	0,1 – 0,2 <sup>(1)</sup>
	Paliwa gazowe	100 – 350 <sup>(2)</sup>	0,1 – 0,3 <sup>(2)</sup>

<sup>1)</sup> W przypadku stosowania paliw ciekłych uzyskanych z substancji roślinnych (np. terpentyna, metanol, olej talowy), w tym paliw uzyskanych jako produkt uboczny w procesie roztwarzania, poziomy emisji mogą wynosić do 350 mg/Nm<sup>3</sup> (co odpowiada 0,35 kg NO<sub>x</sub>/ADt).

<sup>2)</sup> W przypadku stosowania paliw gazowych uzyskanych z substancji roślinnych (np. gazy niekondensujące), w tym paliw uzyskanych jako produkt uboczny w procesie roztwarzania, poziomy emisji mogą wynosić do 450 mg/Nm<sup>3</sup> (co odpowiada 0,45 kg NO<sub>x</sub>/ADt).

- Emisje pyłów

Parametr	System redukcji emisji pyłów	Średnia roczna <sup>(1)</sup> mg/Nm <sup>3</sup> przy 6% O <sub>2</sub>	Średnia roczna kg pyłu/ADt
Pył	Nowa instalacja lub istotne renowacje	10 – 25	0,005 – 0,02
	Istniejąca instalacja	10 – 30 <sup>(1)</sup>	0,005 – 0,03 <sup>(1)</sup>

<sup>1)</sup> W przypadku istniejącego pieca do wypalania wapna wyposażonego w elektrofiltr, którego okres eksploatacji zbliża się ku końcowi, poziomy emisji mogą z czasem wzrosnąć maksymalnie do 50 mg/Nm<sup>3</sup> (co odpowiada 0,05 kg/ADt).

**c) Poziomy emisji powiązane z BAT dla emisji ze spalania silnych gazów (gazy niekondensujące CNCG).**

- Emisje SO<sub>2</sub> i TRS

Parametr <sup>(1)</sup>	Średnia roczna mg/Nm <sup>3</sup> przy 9% O <sub>2</sub>	Średnia roczna kg S/ADt
SO <sub>2</sub>	20 – 120	—
TRS	1 – 5	—
Siarka gazowa (TRS-S+SO <sub>2</sub> -S)	—	0,002 – 0,05 <sup>(1)</sup>

<sup>1)</sup> Ten poziom BAT-AEL opiera się na przepływie gazu w zakresie 100 – 200 Nm<sup>3</sup>/ADt.

- *Emisje NO<sub>x</sub>*

Parametr	Średnia roczna <sup>(1)</sup> mg/Nm <sup>3</sup> przy 9% O <sub>2</sub>	Średnia roczna <sup>(1)</sup> kg NO <sub>x</sub> /ADt
NO <sub>x</sub>	50 – 400 <sup>(1)</sup>	0,01 – 0,1 <sup>(1)</sup>

<sup>1)</sup> Jeżeli w przypadku istniejących zespołów urządzeń przejście na stopniowe spalanie nie jest wykonalne, poziomy emisji mogą wynosić do 1 000 mg/Nm<sup>3</sup> (co odpowiada 0,2 kg/ADt).

*d) Powiązany z BAT poziom emisji całkowitej siarki zredukowanej (TRS) w emitowanych słabych gazach resztkowych wynosi 0,05 kg S/ADt – 0,2 kg S/ADt.*

*Określam termin, nie dłuższy niż 4 lata od dnia publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT, dostosowania instalacji do nowych wymagań określonych w niniejszej decyzji tj. do 30 września 2018 roku.*

**9. Zmienia się w całości pkt V ppkt V.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

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

**V.2.1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku**

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

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
1	2	3	4
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	80,00
2	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	24,00
3	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	8,000
4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	60,00
5	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	5,000
6	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	40,00
7	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16,00

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
8	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych <sup>1)</sup>	10,00
9	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	10,00
10	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	8,00
11	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	8,00
12	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	150,00
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1	03 03 02	Osady wapienne i szlamy z ługu zielonego (z przetwarzania ługu czarnego)	15 000,00
2	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	150 000,00
3	03 03 10	Odpady z włókna, szlamu z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	2000,00
4	03 03 99	Inne niewymienione odpady	30 000,00
5	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	10 000,00
6	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	40,00
7	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony 08 03 17	8,00
8	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	240,00
9	15 01 03	Opakowania z drewna	280,00
10	15 01 04	Opakowania z metali	16,00
11	15 01 07	Opakowania ze szkła	10,00
12	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	16,00
13	16 01 03	Zużyte opony	24,00
14	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	200,00
15	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	10,00
16	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	10,00
17	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,80
18	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	1,00
19	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	500,00
20	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	80,00
21	17 02 01	Drewno	1600,00
22	17 02 03	Tworzywa sztuczne	100,00
23	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	24,00
24	17 04 02	Aluminium	24,00
25	17 04 05	Żelazo i stal	8 000,00
26	17 04 07	Mieszaniny metali	8,00

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
27	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	48,00
28	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	8,00
29	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	30 000,00
30	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	40,00

b) Rodzaje i ilość wytwarzanych odpadów stałych w związku z eksploatacją instalacji elektrociepłowni EC.

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

Lp	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów Mg/rok
11	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,20
12	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	200,00
13	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	20,00
14	17 02 01	Drewno	400,00
15	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	6,00
16	17 04 02	Aluminium	6,00
17	17 04 05	Żelazo i stal	2 000,00
18	17 04 07	Mieszanki metali	2,00
19	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	12,00
20	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	2,00
21	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	10,00

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

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

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

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

## V.2.2. Miejsce i sposób magazynowania wytworzonych odpadów oraz charakterystyka fizyko-chemiczna wytworzonych odpadów:

*Miejsce i sposób magazynowania wytworzonych odpadów*

Lp.	Kod odpadu	Opis miejsca magazynowania odpadu
1	2	3
<b>Odpady niebezpieczne</b>		
1	13 02 05*	<p>1. Przepracowane oleje ze wszystkich wydziałów są zbierane na miejscu do szczelnych beczek, a następnie przekazywane do Magazynu Produktów Naftowych. W wyjątkowych sytuacjach, gdy wymieniany olej występuje w znacznej ilości, jego pobranie z danego urządzenia następuje bezpośrednio do samochodu odbiorcy - przewoźnika.</p> <p>Miejsce magazynowania o powierzchni 48 m<sup>2</sup> usytuowane jest we wschodniej części zakładu. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób trzecich.</p> <p>Obiekt jest zadaszony, posiada dwa zbiorniki o pojemności 2000 l oraz rampę przelewania olejów z beczek do wymienionych zbiorników. Miejsce przelewania oleju z dowożonych beczek z miejsc wytwarzania do zbiorników jest zabezpieczone przed zanieczyszczeniem terenu w tace przelewowe, które zabezpieczają grunt przed zanieczyszczeniem przy ewentualnym wystąpieniu awarii zbiorników.</p> <p>2. Dodatkowe miejsce magazynowania oleju przepracowanego znajduje się na tzw. „Magazynie złomu i materiałów odpadowych”, który jest zlokalizowany</p>



		<p>w północno-wschodniej części Zakładu. Olej magazynowany jest w szczelnie zakręconych i oznakowanych beczkach stalowych o poj. 200 l, lub w DPPL 1000 l i odbierany przez firmy posiadające odpowiednie zezwolenia. Miejsce magazynowania jest wyposażone w bezodpływową tacę o powierzchni 20 m<sup>2</sup>, która zabezpiecza przed wyciekami oleju do gruntu. Teren zabezpieczony jest przed dostępem osób trzecich.</p> <p>3. Miejsce magazynowania zużytego oleju turbinowego zlokalizowane jest w rejonie chłodni wentylatorowej wydziału regeneracji. Jest to budynek oznakowany, posiadający betonową posadzkę, zabezpieczony przed dostępem osób trzecich. Przepracowany olej magazynowany jest w zbiorniku metalowym opisanym „Zużyte oleje turbinowe” o pojemności 18 Mg.</p>
2	13 03 10*	<p>Oleje transformatorowe z poszczególnych miejsc powstawania są zbierane na miejscu do beczek specjalnie przystosowanych do tego rodzaju materiałów, następnie przekazywane do wyznaczonego miejsca magazynowania. W wyjątkowych sytuacjach, gdy wymieniany olej występuje w znacznej ilości, jego pobranie z danego urządzenia następuje bezpośrednio do samochodu odbiorcy - przewoźnika. Miejsce magazynowania oleju transformatorowego znajduje się w blaszanym pomieszczeniu o powierzchni 16 m<sup>2</sup> przyległym do budynku warsztatu Elektrycznego. Podłoga wykonana jest z blachy stalowej, a całe pomieszczenie posadzone jest na posadzce betonowej. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób trzecich.</p>
3	13 08 99*	<p>Odpady zbierane z węzłów łożyskowych przekazywane są do miejsca magazynowania. Miejsce magazynowania odpadu stanowi kontener blaszany o powierzchni 28 m<sup>2</sup> znajdujący się na terenie tzw. „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”, który jest zlokalizowany w północno-wschodniej części Zakładu. Kontener posiada szczelną podłogę oraz zabezpieczenie przed dostępem osób trzecich.</p> <p>Odpady magazynowane są w szczelnych beczkach odpornych na działanie składników odpadu.</p>
4	15 01 10*	<p>Miejsce magazynowania zlokalizowane jest w środkowej części zakładu. Stanowi je garaż blaszany o powierzchni 117,00 m<sup>2</sup>, znajdujący się naprzeciwko magazynu surowcowego. Magazyn posiada utwardzone i szczelne podłogę. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.</p> <p>Dodatkowe miejsce magazynowania znajduje się w budynku Laboratorium Głównego.</p>
5	15 01 11*	<p>Odpady są gromadzone w pojemniku (DPPL), który znajduje się w kontenerze metalowym o powierzchni 28 m<sup>2</sup> posiadającym, nieprzepuszczalne podłogę, zlokalizowanym na terenie „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”, który usytuowany jest w północno-wschodniej części zakładu. Miejsce magazynowania jest zabezpieczone przed dostępem osób trzecich.</p>
6	15 02 02*	<p>Odpady są gromadzone na wydziałach w oddzielnych pojemnikach i następnie przekazywane do miejsca magazynowania.</p> <p>Miejsce magazynowania położone jest w ogrodzonej części zakładu, na terenie tzw. „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”, który usytuowany jest w północno-wschodniej części zakładu. Stanowi je kontener blaszany o pow. 28 m<sup>2</sup>. Magazyn posiada szczelne podłogę. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób trzecich.</p>
7	16 02 13*	<p>1. Miejsce magazynowania zlokalizowane jest w środkowej części zakładu. Stanowi je wyznaczone miejsce o powierzchni 10 m<sup>2</sup> w garażu blaszanym, znajdującym się naprzeciwko magazynu surowcowego. Magazyn posiada utwardzone i szczelne podłogę. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób trzecich.</p> <p>2. Miejsce magazynowania odpadów z rtęcią (np. świetlówki) stanowi pomieszczenie wykonane z blachy trapezowej o wymiarach 11 x 4,5 x 4 m. Posadzka pomieszczenia wykonana jest z płyty betonowej. Pomieszczenie jest oznakowane i zabezpieczone</p>

		<p>przed dostępem osób postronnych. Światówki układane są w specjalistycznym kontenerze typu KS ustawionym w ww. pomieszczeniu. Zużyte lampy bezpośrednio po wymianie przez służbę do tego celu uprawnione, przekazywane są do tego miejsca i tam magazynowane.</p> <p>3. Odpady rtęci pochodzące z uszkodzonych termometrów magazynowane są w szczelnie zamkniętym pojemniku wypełnionym wodą. Pojemnik ten znajduje się w piwnicy budynku Automatyki w pomieszczeniu o wymiarach 10 x 5 x 2 m. Pomieszczenie to jest zabezpieczone przed dostępem osób trzecich.</p>
8	16 05 06*	<p>Miejsce magazynowania przeterminowanych odczynników znajduje się w Laboratorium Głównym, w „Magazynie odczynników” (piwnica).</p> <p>Pomieszczenie to posiada powierzchnię około 35 m<sup>2</sup>, szczelne podłoże i wentylację. Pomieszczenie podzielone jest na 2 części metalową siatką, wejście do drugiej części pomieszczenia zamykane jest na kłódkę i ma zakładaną plombę - osobą uprawnioną do zakładania i zdejmowania plomby jest osoba pełniąca funkcję magazyniera LG w magazynie odczynników. W drugiej części pomieszczenia znajdują się odpowiednio opisane półki, na których przechowuje się odczynniki przeterminowane przed ich przekazaniem do firm posiadających zezwolenie na ich zagospodarowanie oraz sejf z odpowiednio opisaną półką, gdzie przechowywane są przeterminowane substancje niebezpieczne i zwroty roztworów substancji niebezpiecznych przed ich przekazaniem do unieszkodliwienia. Pomieszczenie jest zamykane na klucz i zabezpieczone przed dostępem osób trzecich.</p> <p>Przeterminowane odczynniki chemiczne magazynowane są w słoikach, butelkach/pojemnikach ze szkła lub tworzywa odpornego na działanie danego odczynnika.</p>
9	16 05 07*	<p>Miejsce magazynowania zużytych testów analitycznych (celkowych) – Merck i Hach-Lange znajduje się w Laboratorium Głównym, w „Magazynie odczynników” (piwnica). Pomieszczenie to posiada powierzchnię około 35 m<sup>2</sup>, szczelne podłoże i wentylację.</p> <p>Pomieszczenie podzielone jest na 2 części. W pierwszej części magazynowane są zużyte testy analityczne (celkowe) przed ich zwrotem do dostawcy (miejsce magazynowania opisane). Pomieszczenie jest zamykane na klucz i zabezpieczone przed dostępem osób trzecich.</p> <p>Zużyte testy analityczne magazynowane są w opakowaniach dostarczonych przez producenta testów (słoiki, butelki ze szkła lub z tworzywa odpornego na działanie danego odczynnika), zapakowane w odpowiednio opisane kartony.</p>
10	16 06 01*	<p>Zużyte akumulatory z wydziałów produkcyjnych przekazywane są na Wydział Gospodarki Magazynowej, gdzie są magazynowane w specjalistycznym, wydzielonym pomieszczeniu, zlokalizowanym w środkowej części zakładu. Stanowi je wyznaczone miejsce o powierzchni 5 m<sup>2</sup> w blaszanym garażu zlokalizowanym naprzeciwko magazynu surowców i oznakowane odpowiednim napisem. Magazyn posiada utwardzone i szczelne podłoże. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób trzecich. Odpady magazynowane są w odpowiednich szczelnych pojemnikach z tworzywa sztucznego odpornych na działanie kwasów i zasad.</p>
11	16 06 02*	<p>Miejscem magazynowania baterii i akumulatorów kadmowo-niklowych jest wydzielona część Magazynu Technicznego, usytuowanego w środkowej części Zakładu. Zużyte akumulatory i baterie magazynowane są w oznakowanych pojemnikach.</p>
12	16 07 09*	<p>Odpady będą powstawały tylko podczas planowanego postoju zakładu (wówczas tylko mogą być czyszczone zbiorniki) miejsce magazynowania znajdować się będzie na wydziale, na którym będzie przeprowadzane czyszczenie. W przypadku czyszczenia dużych zbiorników ługów, gdzie zachodzi prawdopodobieństwo wystąpienia dużej ilości odpadu, odpady będą załadowane bezpośrednio na pojazdy firm odbierających odpad do utylizacji). W przypadku czyszczenia awaryjnego lub czyszczenia zbiorników z małą ilością osadów, odpady usunięte ze zbiorników będą gromadzone w szczelnych pojemnikach plastikowych na wydziale, na którym</p>

		przeprowadzono czyszczenie, a następnie niezwłocznie przekazane do utylizacji firmie posiadającej stosowne decyzje.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>		
1	03 03 02	Odpady są magazynowane w miejscu wytwarzania i bezpośrednio z produkcji z dwóch rurowych zsypów spadają na skrzynię podstawionego samochodu lub pojemnika. Zsypy pracują naprzemiennie. Odpady mogą być przekazane odbiorcy zewnętrznemu lub poddane składowaniu.
2	03 03 07	<p>1. Betonowy boks. (Odrzuty makulaturowe: zanieczyszczenia z płuczek zanieczyszczeń spod rozwłókniaczy, odrzuty ciężkie z sortowania wstępnego, odrzuty z wygarniaków zanieczyszczeń po oczyszczaniu wysokostężeniowym oraz oczyszczania właściwego L-200 odrzut lekki).</p> <p>2. Betonowy boks i przylegająca płyta betonowa. (Odrzut z oczyszczania niskostężeniowego (hydrocyklony) L 400 i L 1100, oczyszczania wód obiegowych, oczyszczania właściwego L-1100 i L-400 i odrzut lekki z sortowania wstępnego).</p> <p>3. Betonowy boks i kontenery metalowe (Odrzut makulaturowy - odrzut ciężki tzw. „liny z rozwłókniaczy z drutem”).</p> <p>4. Betonowy boks kryty zlokalizowany przy budynku makulaturowni i maszyny MP7. (Odrzuty makulaturowe: zanieczyszczenia pochodzące z procesu oczyszczania i sortowania mas makulaturowych, odrzuty ciężkie z sortowania wstępnego, odrzuty z wygarniaków zanieczyszczeń po oczyszczaniu wysokostężeniowym oraz zanieczyszczenia pochodzące z procesu oczyszczania wód obiegowych po zagęszczeniu w prasach śrubowych.)</p> <p>5. Kontenery metalowe, zlokalizowane w budynku makulaturowni i maszyny MP7. (Zanieczyszczenia metalowe wydzielone przez separatory magnetyczne.).</p>
3	03 03 10	<p>Miejsce magazynowania:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- boks betonowy o wymiarach 5,6x5,1x0,8 m-WPC,</li> <li>- boks betonowy o pow. ok. 80 m<sup>2</sup>-MP1,</li> <li>- boks betonowy o pow. ok. 100 m<sup>2</sup>-MP4,5,</li> <li>- boks betonowy o pow. ok. 10 m<sup>2</sup>-WPD.</li> </ul> <p>Magazynowanie odpadów na poszczególnych miejscach polega na odcieknięciu wód poprodukcyjnych z wydzielonych na sortownikach, piasecznikach i hydrocyklonach pozostałości włókien i szlamów.</p>
4	03 03 99	<p>1. Węglan wapnia jest odpadem sporadycznie powstającym na Wydziale Kaustykacji, w okresie postoju lub awarii pieca obrotowego. Odpad magazynowany jest selektywnie i przemiennie w jednej z trzech kwater o pojemnościach od 39 000 - 43 000 m<sup>3</sup> na osadnikach w Przechówku. Odpad uwodniony kierowany jest na oddzielną komorę, a cykl eksploatacyjny gromadzenia odpadu i jego usuwania jest analogiczny do osadu z dekarbonizacji wody. Napełnianie kwatery trwa przynajmniej jeden rok (I etap). Następny etap (II) po zakończeniu napełniania to naturalne podsuszanie. Po podsuszeniu (odsączeniu wód) następuje etap trzeci tzn. opróżnianie kwatery. Odbywa się to przy użyciu koparek czerpakowych, które odpad jako wapno rolnicze dokonują załadunku na samochodowe środki transportu i wywożą je. Łączny czas magazynowania nie przekracza 3 lat.</p> <p>2. Dodatkowe miejsce magazynowania znajduje się po południowo-wschodniej stronie biologicznej oczyszczalni ścieków obok budynku prasy Bellmera. Stanowi powierzchnię około 1000 m<sup>2</sup>. Jest to teren utwardzony posiadający połączenie z kanalizacją ściekową.</p> <p>3. W przypadku zanieczyszczeń wydzielonych z dostarczanych zrębków, trocin i makulatury miejscem magazynowania będzie wydzielone miejsce na terenie Wydziału, na którym odpad został wytworzony.</p> <p>Gruz betonowy i kamienie wydzielone podczas sortowania dostarczanych zrębków i</p>

		trocin gromadzone są na utwardzonym terenie o powierzchni ok. 150 m <sup>2</sup> . Miejsce magazynowania zlokalizowane jest przy wjeździe na teren magazynu biomasy od strony chłodni WRL.
5	06 03 14	Odpad ten magazynowany jest do czasu sprzedaży w workach typu big-bag w Kotłowni Sodowej.
6	07 02 80	Miejsce magazynowania odpadu znajduje się na placu „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”, który jest zlokalizowany we wschodniej części zakładu. Stanowi je odkryty, utwardzony plac o powierzchni około 50 m <sup>2</sup> oraz trzy pojemniki, odpowiednio oznakowane.
7	08 03 18	Miejsce magazynowania tonerów, taśm i pojemników z resztką zawartości barwników usytuowane jest w magazynie technicznym (magazyn materiałów biurowych). Jest to pomieszczenie na piętrze murowanego budynku magazynowego, odpowiednio oznaczone i zabezpieczone. Zbieranie odbywa się na bieżąco poprzez wymianę zużytych elementów na nowe przeznaczone do eksploatacji. Zwrot zużytego elementu stanowi podstawę do wydania nowego. Magazynowanie tych odpadów występuje w odpowiednio oznaczonych skrzynkach, do czasu ich odbioru przez producenta lub dostawcę.
8	10 01 01	Miejsce magazynowania żużla znajduje się na placu między słupami podpierającymi kanały spalin. Miejsce magazynowania o wymiarach 6 x 7 x 3m jest utwardzone, posiada nieprzepuszczalną powierzchnię oraz kanał do wody odciekowej. Na miejsce magazynowania odpad transportowany jest za pomocą taśmociągów.
9	10 01 02	Odpady będą magazynowane w zbiorniku zawieszonym nad ziemią (ponad 5 m) o pojemności całkowitej 300 m <sup>3</sup> , a użytecznej 250 m <sup>3</sup> . Odpady odbierane będą na bieżąco przez firmy posiadające stosowne zezwolenia.
10	10 01 15	Miejsce magazynowania odpadu znajduje się w środkowej, ogrodzonej części zakładu. Są to zbiorniki magazynowe o pojemności 250 m <sup>3</sup> oraz 60 m <sup>3</sup> , które stanowią integralną część kotła fluidalnego. Odpady mogą być przekazane odbiorcy zewnętrznemu lub składowane na składowisku popiołów.
11	10 01 82	<p>1. Miejsce magazynowania odpadu pochodzącego ze spalania biomasy w kotle fluidalnym CFB znajduje się w środkowej, ogrodzonej części zakładu. Są to zbiorniki magazynowe o pojemności 250 m<sup>3</sup> oraz 60 m<sup>3</sup>, które stanowią integralną część kotła fluidalnego. Odpady mogą być przekazane odbiorcy zewnętrznemu lub składowane na składowisku popiołów.</p> <p>2. Miejsce magazynowania odpadu pochodzącego ze spalania biomasy w kotle fluidalnym BFB stanowią 2 zbiorniki magazynowe o pojemności 250 m<sup>3</sup> (pierwszy znajduje się w środkowej części zakładu w sąsiedztwie zbiorników magazynowych przeznaczonych do popiołu z kotła fluidalnego CFB i popiołu lotnego z kotłów węglowych, drugi znajduje się przy zmodernizowanym elektrofiltrze) i 1 zbiornik o pojemności 100 m<sup>3</sup>.</p> <p>3. Dodatkowo miejsce magazynowania odpadu pochodzącego ze spalania biomasy w kotle fluidalnym BFB stanowi boks betonowy ograniczony z trzech stron ścianami znajdujący się obok placu węglowego o wymiarach 10,5 x 8,5 x 1 m. Miejsce magazynowania wyposażone jest w system odprowadzający wodę do osadnika dwukomorowego.</p> <p>Odpady mogą być przekazane odbiorcy zewnętrznemu lub składowane na składowisku odpadów.</p>
12	15 01 02	<p>1. Miejsce magazynowania opakowań z tworzyw sztucznych, o powierzchni użytkowej 200 m<sup>2</sup> znajduje się w wyznaczonym miejscu „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”, który jest usytuowany we wschodniej części zakładu. Wszelkie beczki i pojemniki po dostarczeniu do magazynu są ustawiane na betonowej posadzce tego terenu.</p> <p>2. Dodatkowo miejsce magazynowania opakowań z tworzyw sztucznych znajduje się w wyznaczonym miejscu w Laboratorium Głównym</p>



13	15 01 03	Miejsce magazynowania to utwardzony fragment placu o powierzchni 300 m <sup>2</sup> , który mieści się naprzeciwko mechanicznej oczyszczalni ścieków od strony północno-wschodniej. Podłoże jest utwardzone, a teren ogrodzony.
14	15 01 04	Opakowania metalowe podlegają zabiegom mycia przez użytkownika środka (jeżeli to konieczne) i oznaczeniu odpowiednią etykietą, po czym trafiają na wydzielone miejsce magazynowania. Miejsce magazynowania znajduje się na terenie placu „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”. Stanowi miejsce z utwardzoną powierzchnią i oznakowane odpowiednim kodem i opisem.
15	15 01 07	1.Występujące opakowania szklane są opakowaniami wielokrotnego użytku (aż do uszkodzenia, albo zniszczenia), odbieranymi przez producentów i dostawców napojów. Magazynowanie opakowań następuje w magazynie surowców i opakowań. Dostawcy napojów każdorazowo odbierają opakowania puste. 2.Dodatkowe miejsce magazynowania opakowań z tworzyw sztucznych znajduje się w wyznaczonym miejscu w Laboratorium Głównym
16	15 02 03	Odpady te są gromadzone selektywnie w plastikowych kontenerach i beczkach metalowych dostarczonych przez odbiorców odpadów. Miejsce magazynowania znajduje się we wschodniej ogrodzonej części Zakładu na placu „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”.
17	16 01 03	Zużyte opony i dętki w firmie występują stosunkowo rzadko, gdyż wszelkie pojazdy i maszyny robocze na kołach są serwisowane przez firmy zewnętrzne. Miejsce magazynowania zlokalizowane jest na placu „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”. Stanowi je, odkryty, utwardzony plac odpowiednio oznakowany.
18	16 02 14	Odpad z miejsca wytworzenia dostarczany jest na miejsce magazynowania, gdzie przebywa do czasu odbioru przez firmy posiadające stosowne zezwolenia. Magazynowanie odpadów występuje w wydzielonej części „Magazynu złomu i materiałów odpadowych” na powierzchni utwardzonej. Dodatkowym miejscem magazynowania jest wyznaczone miejsce w blaszanym garażu naprzeciw magazynu surowców.
19	16 03 06	Miejsce magazynowania zlokalizowane jest w środkowej części zakładu. Stanowi je garaż blaszany o powierzchni 117 m <sup>2</sup> , znajdujący się naprzeciwko magazynu surowcowego. Magazyn posiada utwardzone i szczelne podłoże. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych. Dodatkowe miejsce magazynowania znajduje się w budynku Laboratorium Głównego.
20	16 05 09	
21	16 06 04	Wszystkie baterie gromadzone i magazynowane są w wydzielonym miejscu magazynowania, którym jest wyznaczone miejsce w Magazynie Technicznym. Sposób gromadzenia i magazynowania wymienianych baterii i akumulatorów polega na zwrocie przez wszystkich pracowników zużytego produktu przed pobraniem z magazynu nowego.
22	16 06 05	Wszystkie baterie gromadzone i magazynowane są w wydzielonym miejscu magazynowania, którym jest wyznaczone miejsce w Magazynie Technicznym, na odpowiednio oznakowanym regale.
23	16 11 06	Odpad magazynowany jest na odkrytym utwardzonym placu przy budynku i urządzeniach Kaustyzacji. Zużyte cegły szamotowe i klinkierowe magazynowane są na betonowej powierzchni tego miejsca. Magazynowanie tego odpadu występuje bardzo rzadko.
24	17 01 03	Miejsce magazynowania zlokalizowane jest na placu „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”. Stanowi je odkryty, utwardzony plac o powierzchni ok. 27 m <sup>2</sup> , odpowiednio oznakowany. Odpady magazynowane są bezpośrednio na utwardzonej powierzchni tego miejsca.
25	17 02 01	Miejsce magazynowania odpadów drewna stanowi część placu, znajdującego się przy budynku stacji dmuchaw. Miejsce to jest utwardzone. Dodatkowym miejscem magazynowania jest plac „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”. Miejsce to jest utwardzone.



26	17 02 03	Miejsce magazynowania odpadów z tego rodzaju stanowi część powierzchni tzw. placu „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”. Długie elementy magazynowane są na placu. Odpady o małych gabarytach magazynowane są w transportowym kontenerze metalowym o pojemności 20 m <sup>3</sup> .
27	17 04 01	Miejsce magazynowania odpadów zlokalizowane jest na placu „Magazynu złomu i materiałów odpadowych. Stanowi je - kontener
28	17 04 02	Miejsce magazynowania odpadów znajduje się na utwardzonej części placu „Magazynu złomu i materiałów odpadowych oraz część garażu metalowego – w kontenerze.
29	17 04 05	Miejsce magazynowania odpadów położone jest we wschodniej ogrodzonej części zakładu od strony osadników mechanicznej oczyszczalni ścieków, na placu „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”. Na otwartej przestrzeni o utwardzonej powierzchni magazynowane są selektywnie różne rodzaje stali i żelaza, także oddzielnie pod względem ich wielkości gabarytowej.
30	17 04 07	Odpady te są gromadzone selektywnie w miejscu ich powstawania, a następnie transportowane w miejsce magazynowania, które znajduje się na placu „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”.
31	17 04 11	Miejsce magazynowania znajduje się na placu „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”. Odpady magazynowane są luzem na utwardzonej nawierzchni.
32	17 06 04	Odpady magazynowane są big-bagach w wyznaczonym miejscu na placu „Magazynu złomu i materiałów odpadowych”.
33	19 09 03	Odpad magazynowany jest selektywnie i przemiennie w jednej z trzech kwater o pojemnościach od 39 000 - 43 000 m <sup>3</sup> na osadnikach w Przechówku. Odpad uwodniony kierowany jest na oddzielną komorę, a cykl eksploatacyjny gromadzenia odpadu i jego usuwania jest analogiczny do osadu z dekarbonizacji wody. Napełnianie kwatery trwa przynajmniej jeden rok (I etap). Następny etap (II) po zakończeniu napełniania to naturalne podsuszanie. Po podsuszeniu (odsączeniu wód) następuje etap trzeci tzn. opróżnianie kwatery. Odbywa się to przy użyciu koparek czepakowych, które odpad jako wapno rolnicze dokonują załadunku na samochodowe środki transportu i wywożą je.
34	19 09 05	Masy jonitowe magazynuje się w kontenerach ustawionych na terenie hali demineralizacji. Hala jest niedostępna dla osób trzecich i posiada posadzkę betonową.

*Charakterystyka fizyko-chemiczna wytworzonych odpadów*

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Charakterystyka odpadów
1	2	3	4
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Zanieczyszczenia olejów zawierają od 65 do 87 % substancji organicznych i od 13 do 35 % związków nieorganicznych. Części organiczne składają się w 4-24 % z asfaltenów, a 16-55 % tych składników stanowią substancje o wysokim stopniu uwęglania. Substancje organiczne są zawarte głównie w zanieczyszczeniach przedostających się do olejów z zewnątrz (krzemionka, ołów), w produktach zużycia elementów silnika (żelazo, chrom, miedź, cyna, ołów, aluminium) oraz w produktach przemian dodatków oleju (fosfor, wapń, cynk, bar). Zanieczyszczenia olejów pochodzą z procesów starzenia olejów, zużywania się elementów i substancji przedostających się do olejów z zewnątrz.
2	13 03 10*	Inne oleje i cieczy stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	
3	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	H3 łatwopalne

4	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Skład opakowań z tworzyw sztucznych: tworzywo sztuczne 95-98 %, olej 0-3 %, chemikalia 0-3 %. Gęstość: 700-1200 kg/m <sup>3</sup> . Skład opakowań metalowych: żelazo 95-98 %, olej 0-3 %, smary 0-3 %. Gęstość: 1200-1800 kg/m <sup>3</sup> . Opakowania mogą być zanieczyszczone głównie substancjami ropopochodnymi. H3 łatwopalne
5	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Skład opakowań metalowych: żelazo 95-98 %, olej 0-3 %, smary 0-3 %. Gęstość: 1200-1800 kg/m <sup>3</sup> . Opakowania zawierają substancje niebezpieczne (np. azbest), których udział wynosić może 30-50 %. H3 łatwopalne
6	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Na ten rodzaj odpadów składają się przede wszystkim: ścinki materiałów (bawełna, materiały syntetyczne: anilana, wiskoza) służące do wycierania, ubrania ochronne oraz papier. Skład tego rodzaju odpadów jest następujący: farba 1÷10 %, papier 90÷99 % lub ścinki 90÷99 %. H3 łatwopalne
7	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Podstawowym zanieczyszczeniem odpadu jest rtęć. Rtęć jest jedynym metalicznym pierwiastkiem występującym w stanie ciekłym w temperaturze normalnej 298 K. Charakteryzuje się wysoką gęstością - równą 13,55 g/dm <sup>3</sup> . W temperaturze normalnej posiada wysoką prężność par, a w wodzie rozpuszcza się bardzo nieznacznie - 6,5-10-5 g Hg/dm <sup>3</sup> . Jako metal charakteryzuje się względnie małą przewodnością. W przyrodzie jest pierwiastkiem dość rzadkim i występuje zarówno w stanie rodzimym (metal lub jako amalgamat srebrowy) oraz w postaci różnych związków chemicznych. Zawartość rtęci w świetłówkach zależy w znacznym stopniu od typu i producenta lamp. Może ona mieścić się w zakresie od 15 do 100 mg (średnio 40 mg w lampie). H4 drażniące, H5 szkodliwe
8	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Zużyte i przeterminowane odczynniki nieorganiczne pochodzące z laboratorium zakładowego oraz z procesu produkcyjnego (zużyte testy analityczne (celkowe) firm Merck i Hach-Lange, wodorotlenek sodu, fosforan trój sodowy, podchloryn sodu, kwas siarkowy, cyny (II) chlorek 2 hydrat). H4 drażniące, H5 szkodliwe, H8 żrące
9	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	
10	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Komponenty: tlenki i siarczany ołowiu, ołów metaliczny oraz jego stop z kadmem, polipropylen, ebonit, elektrolit. Pasta ołowiowa składa się z: siarczanu ołowiu, tlenków ołowiu, czystego ołowiu metalicznego, śladowych ilości innych komponentów. Jako elektrolit wykorzystywany jest wodny

			roztwór kwasu siarkowego o stężeniu 27-39 %. H4 drażniące, H5 szkodliwe, H8 żrące
11	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Podstawowym zanieczyszczeniem jest wodorotlenek niklu i wodorotlenek kadmu oraz elektrolit (półpłynne lub stałe substancje o różnym składzie chemicznym, posiadające silny zasadowy odczyn). H4 drażniące, H5 szkodliwe, H8 żrące
12	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpad ma charakter cieczy lub silnie uwodnionego osadu. Zawiera znaczne ilości zemulgowanych produktów ropopochodnych. Podstawowe zanieczyszczenie to przede wszystkim różnego rodzaju węglowodory zarówno jedno- lub wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne, a także szereg innych substancji organicznych towarzyszących ropie naftowej. Drugi składnik zanieczyszczenia stanowią różnego rodzaju sole w tym szczególnie rozpuszczalne w wodzie: chlorki takich metali jak: magnez wapń, sód, potas i szereg innych. H3 łatwopalne
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1	03 03 02	Osady wapienne i szlamy z ługu zielonego (z przetwarzania ługu czarnego)	Głównymi składnikami odpadu są: związki lignosulfonowe, niewielkie ilości roztworu kwaśnego mieszaniny $\text{Ca}(\text{HSO}_3)_2$ i $\text{H}_2\text{SO}_3$ , sęki i pęczki włókien nieroztworzone.
2	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	Głównymi składnikami odpadu są elementy metalowe (zszywki, spinacze, itp.), elementy z tworzyw sztucznych (grzbiety, okładki, itp.) oraz inne nienadające się do roztworzenia odpady z makulatury. Udział odpadu w ogólnej masie makulatury wynosić może 10-20 %.
3	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	Głównymi składnikami odpadu są nieroztworzone włókna, sęki oraz szlamy z procesu produkcji celulozy. Odpad jest mokry, w związku z tym istnieje potrzeba zagospodarowania odcieków.
4	03 03 99	Inne niewymienione odpady	Odpad w głównej mierze składa się z węglanu wapnia. Niewielki odsetek stanowią różnego rodzaju zanieczyszczenia. Odpad stanowią również zanieczyszczenia (głównie kamienie i inne mineralne) wydzielone z dostarczanych do zakładu zrębków, trocin i makulatury. Zanieczyszczenia mogą powstać na terenie całego zakładu.
5	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	Odpad stanowi przede wszystkim zużyty chlorek sodu stosowany w kotle sodowym.
6	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Materiały, z których składają się odpady to głównie: guma naturalna, czyli SBR, EPDM, chloropren, nityl i silikon oraz polipropylen. Twardość st. IRH 40÷90 Wytrzymałość MPa 7,5÷20 Temperatura max °C +70 ÷ + 200 Temperatura min °C -90 ÷ - 40
7	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony 08 03 17	Pojemniki z tworzyw sztucznych po tonerze, tuszach i atramencie używane do drukarek zlokalizowanych w częściach produkcyjnych itp. Pojemniki mogą zawierać śladowe ilości tonerów, tuszu lub atramentu. Gęstość odpadów: około 400 kg/m <sup>3</sup> .
8	10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i	Skład chemiczny żuźla i lotnego popiołu zależy przede

		pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	<p>wszystkim od składu części niepalnych paliwa, temperatury w palenisku i w kanałach spalinowych, współczynnika nadmiaru powietrza oraz od czasu pozostawiania części niepalnych w warunkach panujących w komorze spalania. Pod wpływem wysokiej temperatury popiół zmienia stopień swej plastyczności. Popiół mięknie i stapiając się, tworzy szklistą masę, czyli szlakę.</p> <p>Według danych literaturowych przykładowy skład chemiczny żuźla i popiołu przedstawia się następująco:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Krzemionka (<math>\text{SiO}_2</math>) – 30 ÷ 60 % s.m.,</li> <li>- Wapń (<math>\text{CaO}</math>) – 30 ÷ 60 % s.m.,</li> <li>- Magnez (<math>\text{MgO}</math>) – 5 ÷ 10[% s.m.,</li> <li>- Żelazo (<math>\text{Fe}_2\text{O}_3</math>) – 1 ÷ 3 % s.m.,</li> <li>- Glin (<math>\text{Al}_2\text{O}_3</math>) – 4 ÷ 8 % s.m.,</li> <li>- Mangan (<math>\text{Mn}_3\text{O}_4</math>) - 4 ÷ 8 % s.m.,</li> <li>- Siarka (<math>\text{SO}_3</math>) – 0,1 ÷ 1 % s.m.,</li> <li>- Chlorki (<math>\text{Cl}^-</math>) – 0,01 ÷ 0,1 % s.m.,</li> <li>- Sód (<math>\text{Na}_2\text{O}</math>) – 0,3 ÷ 0,6 % s.m..</li> </ul>
9	10 01 02	Popioły lotne z węgla	<p>Skład chemiczny lotnego popiołu zależy przede wszystkim od składu części niepalnych paliwa, temperatury w palenisku i w kanałach spalinowych, współczynnika nadmiaru powietrza oraz od czasu pozostawiania części niepalnych w warunkach panujących w komorze spalania.</p> <p>Przykładowy skład chemiczny popiołu, uzyskany na podstawie zleconych badań, przedstawia się następująco:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Krzemionka (<math>\text{SiO}_2</math>) – 40 ÷ 50 % s.m.,</li> <li>- Wapń (<math>\text{CaO}</math>) – 1 ÷ 5 % s.m.,</li> <li>- Magnez (<math>\text{MgO}</math>) – 0,5 ÷ 2 % s.m.,</li> <li>- Żelazo (<math>\text{Fe}_2\text{O}_3</math>) – 4 ÷ 6 % s.m.,</li> <li>- Glin (<math>\text{Al}_2\text{O}_3</math>) – 20 ÷ 25 % s.m.,</li> <li>- Mangan (<math>\text{Mn}_3\text{O}_4</math>) – 0,01 ÷ 0,1 % s.m.,</li> <li>- Siarka (<math>\text{SO}_3</math>) – 0,1 ÷ 1 % s.m.,</li> <li>- Chlorki (<math>\text{Cl}^-</math>) – 0,001 ÷ 0,01 % s.m.,</li> <li>- Sód (<math>\text{Na}_2\text{O}</math>) – 0,3 ÷ 0,6 % s.m.,</li> <li>- Potas (<math>\text{K}_2\text{O}</math>) – 1 ÷ 3 % s.m.,</li> <li>- Bar (<math>\text{BaO}</math>) – 0,1 ÷ 0,5 % s.m.,</li> <li>- Stront (<math>\text{SrO}</math>) – 0,05 ÷ 0,5 % s.m.,</li> <li>- Siarczany (<math>\text{SO}_4</math>) – 0,1 ÷ 0,5 % s.m..</li> </ul>
10	10 01 15	Popioły paleniskowe, żuźle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione 10 01 14	<p>Odpad stanowią popioły paleniskowe pochodzące ze spalania w kotle fluidalnym. Według danych literaturowych przykładowy skład fizykochemiczny przedstawia się następująco:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Straty po prażeniu - 4,42 - 6,9 %,</li> <li>- <math>\text{CaO}</math> - 4,0 %,</li> <li>- <math>\text{SiO}_2</math> - 48,34 - 53,06 %,</li> <li>- <math>\text{Fe}_2\text{O}_3</math> - 8,41- 9,0 %,</li> <li>- <math>\text{Al}_2\text{O}_3</math> - 20,66 - 23,66 %,</li> </ul> <p>Zawartość pierwiastków promieniotwórczych Bq/kg:  <math>f_1 = 0,91 - 1,00</math>,  <math>f_2 = 123 - 141,33</math>.</p>
11	10 01 82	Mieszanki popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu	<p>Podstawowymi składnikami odpadów paleniskowych (tzw. składniki mikro) są tlenki krzemu, glinu, wapnia, żelaza oraz siarka w przeliczeniu na <math>\text{SO}_3</math>. Składniki te stanowią 99,7-99,9 % całkowitej masy odpadów. Przykładowy skład chemiczny popiołu, uzyskany na podstawie zleconych badań, przedstawia się następująco:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Krzemionka (<math>\text{SiO}_2</math>) – 44 ÷ 75 % s.m.,</li> </ul>

		fluidalnym)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Wapń (CaO) – 9 ÷ 25 % s.m.,</li> <li>- Magnez (MgO) – 1 ÷ 3,5 % s.m.,</li> <li>- Żelazo (Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub>) – 1 ÷ 2,5 % s.m.,</li> <li>- Glin (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>) – 4 ÷ 5 % s.m.,</li> <li>- Mangan (Mn<sub>3</sub>O<sub>4</sub>) – 0,3 ÷ 1,5 % s.m.,</li> <li>- Siarka (SO<sub>3</sub>) – 1 ÷ 4 % s.m.,</li> <li>- Chlorki (Cl<sup>-</sup>) – 0,1 ÷ 0,5 % s.m.,</li> <li>- Sód (Na<sub>2</sub>O) – 0,3 ÷ 0,7 % s.m.,</li> <li>- Potas (K<sub>2</sub>O) – 2,5 ÷ 5,5 % s.m.,</li> <li>- Bar (BaO) – 0,05 ÷ 0,15 % s.m.,</li> <li>- Stront (SrO) – 0,02 ÷ 0,05 % s.m.,</li> <li>- Siarczany (SO<sub>4</sub>) – 1,5 ÷ 4,5 % s.m.</li> </ul>
12	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Odpad stanowią opakowania w postaci beczek, zbiorników i kanistrów po środkach grzybobójczych stosowanych do masy papierniczej o bardzo niskiej klasie szkodliwości i innych preparatach do oczyszczania ścieków czy też środkach retencyjnych i innych chemikaliach. Głównym składnikiem opakowań z tworzyw sztucznych jest: polietylen (folia), politereftalan etylu (butelki po napojach), polipropylen, plastyfikatory.</p> <p>Gęstość: 200-1000 kg/m<sup>3</sup>  Palność: 250-400 °C  Ciepło spalania: 15000-30000 kJ/kg</p>
13	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Głównym składnikiem odpadów jest drewno świerkowe oraz drewno brzoźowe.</p> <p>Gęstość: 400-800 kg/m<sup>3</sup>  Ciepło spalania: 9000-14000 kJ/kg</p>
14	15 01 04	Opakowania z metali	<p>Opakowania metalowe to beczki po środkach piorących „odzież” maszynową maszyn papierniczych i po środkach przeciwpieńnych, częściowo też po innych substancjach. Głównym składnikiem opakowań jest żelazo (ok. 98 %). Pozostałą ilość stanowią inne metale (stanowiące domieszki stopowe), szczególnie: nikiel, chrom, cynk, miedź, a nawet cyna.</p>
15	15 01 07	Opakowania ze szkła	<p>Opakowania ze szkła to przede wszystkim różnego rodzaju butelki po napojach zużywanych w firmie przez pracowników.</p> <p>Podstawowymi surowcami szkła są zwykle:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- piasek kwarcowy (70-85 %),</li> <li>- boraks (7,8 -11,4 %),</li> <li>- pięciotlenek fosforu, trójtlenek glinu (0,1-15 %),</li> <li>- topniki-tlenki metali alkalicznych,</li> <li>- stabilizatory masy szkła,</li> <li>- wapień, dolomit, tlenki ołowiu i cynku,</li> <li>- składniki barwiące-związki żelaza, kobaltu, niklu.</li> </ul>
16	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p>Na ten rodzaj odpadów składają się drelichowe i bawełniane ubrania robocze oraz tkaniny, dzianiny do wycierania lub filce techniczne z włókien sztucznych i naturalnych.</p> <p>Gęstość: 600-800 kg/m<sup>3</sup></p>
17	16 01 03	Zużyte opony	<p>Podstawowymi składnikami opon są:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- polimery naturalne i syntetyczne,</li> <li>- sadza techniczna i plastyfikatory.</li> </ul> <p>Opony zawierają około 75 % kauczuku naturalnego i syntetycznego, około 15 % stali szlachetnej, około 5 % kordów i poliamidu i około 5 % sadzy.</p> <p>Wartość opałowa: 3400-36000 kJ/kg  Gęstość: 200-1200 kg/m<sup>3</sup></p>



18	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad stanowią przede wszystkim urządzenia elektryczne, takie jak: silniki elektryczne, przetworniki, rozdzielnice, różnego rodzaju mierniki i czujniki a także pojawiają się szeroko obecnie wprowadzane różnego rodzaju urządzenia biurowo-socjalne. Odpady wykonane są w głównej mierze ze stali. Stojany wykonywane są głównie jako odlewy żeliwne. Uzwojenia silników, wykonywane są z drutu miedzianego o odpowiednim przekroju.
19	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	Przeterminowane lub nieprzydatne do użytku surowce organiczne nie zawierające substancji niebezpiecznych stosowane w procesie produkcyjnym (np. zawilgocona skamieniała skrobia)
20	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Zużyte chemikalia nie zawierające substancji niebezpiecznych stosowane w procesie produkcyjnym (np. silikon, bentonit, itp.)
21	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Podstawowy skład chemiczny: - złom metalowy około 30-50 %, - nikiel i kadm około 10-30 %, - tworzywa sztuczne.
22	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	
23	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady te powstają przy pracach remontowych kotłów węglowych (Elektrociepłownia Zakładowa) i pieca obrotowego do wypalania szlamów wapiennych (Wydział Regeneracji) podczas usuwania zużytej, uszkodzonej wymurówki części paleniskowej.  Powstający odpad to złom cegły glinokrzemianowej oraz cegły spinelowej. Główne składniki odpadu to: - tlenek glinu i krzemionka, - tlenek magnezu i tlenek glinu.
24	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Są to różne elementy maszyn, takie jak piaseczniki, skrzynki ssące, skrzynki odwadniające, stożki hydrocyklonów itp. wykonane z ceramiki. W odpadzie mogą być zarówno żelbetonowe stropy betonowe, jak również drobne kruszywo betonowe. Skład chemiczny odpadów praktycznie niewiele się różni od składu betonu. Beton zawiera w swoim składzie następujące tlenki metali: CaO, SiO <sub>2</sub> , Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , MgO oraz szereg innych, które występują w spoiwach w postaci tlenków. Podczas wypalania tworzą one następujące związki: krzemiany i gliniany wapienne oraz glinożelazian wapnia. W czasie hydrolizy tych związków powstaje wodorotlenek wapnia, który powoduje wiązanie spoiw hydraulicznych ale jest również przyczyną ich korozji, a także silnie zasadowego wyciągu wodnego (pH ok. 12).
25	17 02 01	Drewno	Skład odpadu jest znacznie zróżnicowany w zależności od zastosowanego drewna (świerk, sosna itp.).
26	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Głównym składnikiem odpadów mogą być polimery syntetyczne lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące takich jak np. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp.  Gęstość: 200-1000 kg/m <sup>3</sup> Palność: 250-400 °C Ciepło spalania: 15000-30000 kJ/kg
27	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Są to odpady miedzi i jej stopów odzyskiwane podczas remontów i modernizacji maszyn, urządzeń i obiektów

			<p>budowlanych. Złom miedzi pochodzi najczęściej z kabli i zawiera obok metalicznej miedzi osłonki z tworzywa. Brąz jest stopem miedzi z innymi pierwiastkami (cynkiem, cyną, manganem itp.). Mosiądz jest stopem miedzi i cynku i jest szeroko stosowany w technice do wyrobu blach, prętów oraz innych wyrobów.</p>
28	17 04 02	Aluminium	<p>Odpady aluminium odzyskiwane podczas remontów i modernizacji obiektów budowlanych, oraz maszyn i urządzeń.</p> <p>Skład odpadu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- min 95 % Al,</li> <li>- maksimum 0,30 % Fe,</li> <li>- maksimum 0,3 % Si,</li> <li>- maksimum 0,03 % Cu.</li> </ul>
29	17 04 05	Żelazo i stal	<p>Odpad składa się z około 95 % stali oraz z niewielkiej ilości różnych tlenków żelaza. Posiada również w swoim składzie inne metale (stanowiące domieszki stopowe), szczególnie: nikiel, chrom, cynk, miedź, a nawet cynę.</p> <p>Gęstość: 1500-2000 kg/m<sup>3</sup></p>
30	17 04 07	Mieszanki metali	<p>Odpad stanowi mieszaninę metali (miedź, aluminium) oraz drobne ilości metali innych niż wyżej wyselekcjonowane np. nikiel, cyna itp., powstające przy remontach i rozbiórkach obiektów budowlanych, maszyn i urządzeń.</p> <p>W zależności od podstawowego składnika stopowego mogą to być stopy: miedzi z cynkiem (mosiądze), miedzi z innymi metalami lub krzemem (brązy) oraz wieloskładnikowe miedzi z niklem lub manganem (stopy oporowe miedzi).</p> <p>Gęstość: 2000-9000 kg/m<sup>3</sup></p>
31	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	<p>W skład kabli, w zależności od ich typu, wchodzi:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) miedź lub aluminium – 10÷90 %,</li> <li>2) tworzywa sztuczne - 5÷70 %,</li> <li>3) opłoty bawełniane do 30 %,</li> <li>4) opłoty ołowiane (używane jako zbrojenie) do 90 %.</li> </ol>
32	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	<p>Wełna mineralna – wełna żuźlowa jest materiałem wykonanym z cienkich nitok barwy białej lub szarej otrzymywanych przez rozdmuchiwanie płynnego żuźla wielkopieczowego parą pod wysokim ciśnieniem. W skład odpadu mogą wchodzić różne gatunki wełny mineralnej w zależności od grubości nici. Odpad pochodzi z wypełniania zużytych mat lub jako materiałów termoizolacyjnych.</p> <p>Gęstość: 100-200 kg/m<sup>3</sup></p>
33	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	<p>Osady z dekarbonizacji, są to odpady powstające w stacji uzdatniania wody w procesie dekarbonizacji i koagulacji. Główny składnik odpadu stanowi wapno.</p>
34	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	<p>Skład i właściwości odpadów:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Sucha masa ok. 30 ÷ 50 %,</li> <li>-Azot (N) ok. 0,01 ÷ 0,1 %,</li> <li>-Fosfor (P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>) ok. 0,1 ÷ 0,5 %,</li> <li>-Potas (K<sub>2</sub>O) ok. 0,01 ÷ 0,05 %,</li> <li>-Wapń (CaO) ok. 50 ÷ 75 %,</li> <li>-Sód (Na<sub>2</sub>O) ok. 0,1 ÷ 0,5 %,</li> <li>-Magnez (MgO) ok. 0,1 ÷ 2 %,</li> <li>-Ołów (Pb) ok. 0,01 ÷ 0,2 ppm,</li> <li>-Kadm (Cd) ok. 0,01 ÷ 0,05 ppm,</li> <li>-Nikiel (Ni) ok. 0,01 ÷ 0,1 ppm,</li> <li>-Chrom (Cr) ok. 2 ÷ 3 ppm.</li> </ul>

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

Transport odpadów do miejsc ich przetwarzania będzie realizowany przez podmioty posiadające stosowne pozwolenia/zezwozenia właściwych organów na transport odpadów w sposób, który nie powoduje zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi, z zachowaniem obowiązujących w tym zakresie przepisów. Do czasu ich przekazania innym posiadaczom odpadów, magazynowane będą na terenie Mondi Świecie S.A., ul. Bydgoska 1, 86-100 Świecie, do którego Wnioskodawca dysponuje tytułem prawnym. Odpady będą magazynowane w wyznaczonych miejscach w sposób zapewniający ochronę środowiska, zgodnie z zasadami selektywnej gospodarki odpadami, określonymi w aktualnych przepisach. Konieczność magazynowania odpadów wynika z procesów technologicznych oraz organizacyjnych i nie będzie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, jednakże nie dłużej niż jest to określone w przepisach ustawy o odpadach.

**10. Zmienia się w całości pkt V ppkt V.3. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie**

**V.3. Określam warunki prowadzenia przetwarzania odpadów przez Mondi Świecie S.A.**

Na terenie poszczególnych instalacji prowadzone są procesy odzysku:

**1. Na terenie instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru i tektury:**

- R3 - recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania),
- R12 - wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11,
- R13 - magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów),

**2. Na terenie instalacji – elektrociepłowni EC:**

- R1 - wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii,
- R13 - magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

### V.3.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania (odzysku)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów przyjętych Mg/rok poddana odzyskowi R 1 – biomasa <sup>4</sup>	Ilość odpadów przyjętych Mg/rok poddana odzyskowi R 3 – makulatura	Ilość odpadów przyjętych Mg/rok poddana odzyskowi R 12 – zębki obce	Ilość odpadów przyjętych Mg/rok poddana odzyskowi R 13
1	2	3	4	5	6	7
<b>Instalacja do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru i tektury</b>						
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04			450 000,00 <sup>2</sup>	450 000,00 <sup>2</sup>
2	03 03 01	Odpady z kory i drewna			450 000,00 <sup>2</sup>	450 000,00 <sup>2</sup>
3	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu		1 200 000,00 <sup>1</sup>		1 200 000,00 <sup>1</sup>
4	03 03 99	Inne niewymienione odpady		1 200 000,00 <sup>1</sup>		1 200 000,00 <sup>1</sup>
5	07 06 99	Inne niewymienione odpady	72 000,00			
6	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury		1 200 000,00 <sup>1</sup>		1 200 000,00 <sup>1</sup>
7	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe		1 200 000,00 <sup>1</sup>		1 200 000,00 <sup>1</sup>
8	17 02 01	Drewno			450 000,00 <sup>2</sup>	450 000,00 <sup>2</sup>
9	19 12 01	Papier i tektura		1 200 000,00 <sup>1</sup>		1 200 000,00 <sup>1</sup>
10	20 01 01	Papier i tektura		1 200 000,00 <sup>1</sup>		1 200 000,00 <sup>1</sup>
<b>Instalacja – elektrociepłownia EC</b>						
11	03 01 01	Odpady kory i korka	1 310 000,00 <sup>3</sup>			1 310 000,00 <sup>3</sup>
12	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	1 310 000,00 <sup>3</sup>			1 310 000,00 <sup>3</sup>
13	03 03 01	Odpady z kory i drewna	1 310 000,00 <sup>3</sup>			1 310 000,00 <sup>3</sup>
14	17 02 01	Drewno	1 310 000,00 <sup>3</sup>			1 310 000,00 <sup>3</sup>

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

<sup>2</sup> - ilość każdego rodzaju odpadu może wynieść 450 000,00 Mg/rok, lecz wszystkich razem nie więcej niż 450 000,00 Mg/rok,

<sup>3</sup> - ilość każdego rodzaju odpadu może wynieść 1 310 000,00 Mg/rok, lecz wszystkich razem nie więcej niż 1 310 000,00 Mg/rok,

<sup>4</sup> - za wyjątkiem 07 06 99.

### V.3.2. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania (unieszkodliwiania)

Na terenie poszczególnych instalacji prowadzone są procesy unieszkodliwiania:

1. na terenie instalacji - składowiska odrzutu pokaustyzacyjnego:

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

2. na terenie instalacji - składowiska popiołu:

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Proces przetwarzania
1	2	3	4	5
<b>Składowisko odrzutu pokaustycznego (Wielki Konopat)</b>				
1	03 03 02	Osady wapienne i szlamy z ługu zielonego (z przetwarzania ługu czarnego) <sup>1)</sup>	10 000,00	D5
<b>Składowisko popiołu (Polski Konopat)</b>				
1	10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04) <sup>1)</sup>	5 000,00	D5
2	10 01 82	Mieszanki popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)	50 000,00*	D5

\*) ilość wynika z limitu zawartego w instrukcji prowadzenia składowiska,

### V.3.3. Miejsce przetwarzania odpadów

Miejscem przetwarzania (odzysku) odpadów będzie:

- instalacja do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru i tektury,
- instalacja energetyczna (Elektrociepłownia EC).

Obie instalacje zlokalizowane są w Świeciu przy ul. Bydgoskiej 1 i należą do Mondi Świecie S.A.

Miejscem przetwarzania (unieszkodliwiania) odpadów będzie:

- składowisko odrzutu pokaustycznego zlokalizowane w Wielkim Konopacie,
- składowisko żuźla i popiołu zlokalizowane w Polskim Konopacie.

Obie instalacje należą do Mondi Świecie S.A.

### V.3.4. Określam masę odpadów poszczególnych rodzajów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
1	2	3	4
<b>Instalacja do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru i tektury</b>			
1	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	150 000,00
<b>Instalacja – elektrociepłownia EC</b>			
2	10 01 15	Popioły paleniskowe, żuźle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione 10 01 14	35 000,00



Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
3	10 01 82	Mieszanki popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)	120 000,00

### V.3.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przyjmowanych do odzysku i unieszkodliwiania

#### a) Makulatura

Rodzaje odpadów makulatury przyjmowane do odzysku:

- 03 03 08 – Odpady sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu,
- 03 03 99 – Inne niewymienione odpady,
- 15 01 01 – Opakowania z papieru i tektury,
- 15 01 05 – Opakowania wielomateriałowe,
- 19 12 01 – Papier i tektura,
- 20 01 01 – Papier i tektura.

Wymienione powyżej rodzaje odpadów podlegają, przed przyjęciem do produkcji, kontroli jakościowej według określonych kryteriów zawartych w umowie z dostawcą odpadu.

Makulatura dostarczana jest do Wydziału Makulaturowni transportem samochodowym i kolejowym. Jest ona przewożona przez firmy posiadające zezwolenie na zbieranie i transport. Rozładunek prowadzony jest przy użyciu sprzętu transportowego: ładowarek, żurawi samojezdnych i wózków szeregowych. Urządzenia te stosowane są również do magazynowania oraz podawania makulatury do przerobu.

Miejsca i sposób magazynowania makulatury:

- miejsce magazynowania M/1 o powierzchni ok. 8 688 m<sup>2</sup> usytuowane jest na przyległym do budynku makulaturowni placu magazynowym. Cały plac podzielony jest ze względów technologicznych i przeciwpożarowych na 26 sektory i wyposażony w 6 działek wodno-pianowych. Wszystkie sektory oddzielone są od siebie drogami przeciwpożarowymi szerokości 4 m. Magazynowanie makulatury prowadzone jest wg grup asortymentowych,
- miejsce magazynowania M/2 o powierzchni ok. 20 000 m<sup>2</sup> usytuowane jest na przyległym do budynku nowej makulaturowni placu magazynowym. Cały obszar podzielony jest na 7 stref pożarowych w odległości 20 m każda o powierzchni nieprzekraczającej 4 000 m<sup>2</sup>,
- miejsce magazynowania M/3 znajduje się w budynku załadunku makulatury, którego powierzchnia wynosi ok. 4400 m<sup>2</sup>.

Makulatura dostarczana jest z magazynu dwoma przenośnikami do rozwłókniaczy zlokalizowanych w budynku makulaturowni i MP7. Na przenośnikach zainstalowane są hydrauliczne przecinarki drutów spinających bele makulatury. Miejsca magazynowania oraz przyległe do nich obiekty są wyposażone w sygnalizację pożarową oraz sieć hydrantów.

#### **b) Zrębki**

Na Wydziale Przygotowania Drewna są magazynowane surowce m.in. zrębki obce przyjmowane do zakładu jako odpady, a wykorzystywane jako surowiec do produkcji mas papierniczych.

Są to odpady (zrębki obce) tzw. tartaczne, wykorzystywane do produkcji masy celulozowej, oprócz zrębków produkowanych w Mondi Świecie S.A. tzw. własnych.

Wszystkie rodzaje odpadów przed przyjęciem do produkcji podlegają kontroli jakościowej według określonych kryteriów zawartych w umowach z dostawcami.

Rodzaje poszczególnych odpadów poddanych odzyskowi:

- 03 01 05 Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04,
- 03 03 01 Odpady z kory i drewna,
- 17 02 01 Odpady drewna.

Zrębki tartaczne sosnowe (obce) dostarczane będą na Plac Drzewny transportem samochodowym przez firmy posiadające zezwolenie na zbieranie i transport. Rozładunek zrębków odbywa się samoczynnie przez firmy transportujące posiadające samochody samowyladowcze. Miejsce magazynowania zrębków obcych usytuowane jest w południowo-zachodniej części zakładu. Jest to utwardzony plac o powierzchni ok. 680 m<sup>2</sup>, z zasobnikiem o pojemności użytkowej 150 m<sup>3</sup> zabezpieczonego kratą. Odcieki z placu są kierowane do kanalizacji zakładowej.

#### **c) Biomasa**

Ze względu na znaczne korzyści dla środowiska naturalnego, wynikające z wykorzystania biomasy do produkcji energii należy dążyć do zamiany paliwa, jakim jest węgiel na biomasę w postaci kory, trocin oraz innych odpadów uznanych za biomasę. Docelowo w 100 % należy zastąpić węgiel biomasą do produkcji energii. Ze względu na brak dostatecznej ilości biomasy własnej, Mondi Świecie S.A. zakupuje biomasę od podmiotów zewnętrznych.

Rodzaje poszczególnych odpadów biomasy własnej i od podmiotów zewnętrznych poddanych odzyskowi:

- 03 01 01 Odpady kory i korka,
- 03 01 05 Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04,
- 03 03 01 Odpady z kory i drewna,
- 17 02 01 Odpady drewna.

Miejsce magazynowania biomasy stanowi utwardzony teren o podłożu betonowym, zlokalizowany w zachodniej części Zakładu. Powierzchnie poszczególnych placów wynoszą:

- B1 - 3 024 m<sup>2</sup>,
- B2 - 23 550 m<sup>2</sup>,
- B3 - 9 900 m<sup>2</sup>,
- B4 - 24 600 m<sup>2</sup>,
- B5 - 7750 m<sup>2</sup>.

Zakład poddaje również procesowi odzysku odpad o kodzie 07 06 99 (Inne niewymienione odpady), który stanowią wody siarczanowe, ligniny oraz wody procesowe. Odpad przyjmowany jest od firmy KEMIRA ŚWIECIE i poddawany procesowi odzysku R3.

Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w odpowiednio przystosowanych oraz wydzielonych do tego celu miejscach, w sposób selektywny, na terenie, do którego prowadzący instalację dysponuje tytułem prawnym.

#### **V.3.6. Możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać działalność w zakresie przetwarzania odpadów**

Spółka posiada możliwości techniczne i organizacyjne by należycie wykonywać działalność w zakresie przetwarzania odpadów (kwalifikacje zawodowe, szkolenia pracowników, proces technologiczny, odpowiednie urządzenia, teren niedostępny dla osób trzecich). Składowisko odpadów pokaustyzacyjnych w Wielkim Konopacie oraz składowisko żużlu i popiołu w Polskim Konopacie posiadają zatwierdzone instrukcje prowadzenia składowiska. Proces składowania odpadów prowadzony jest zgodnie z ww. instrukcjami.

#### **11. Zmienia się w pkt VIII. ppkt VIII.2. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

##### **VIII.2. Metody ochrony powietrza:**

- instalacje spalania paliw w kotłach węglowych, spalania biopaliw w kotłach ze złożem fluidalnym i spalania ługu czarnego w kotle sodowym wyposażono w wysoko-sprawne elektrofiltry,

- technologia spalania ęggu czarnego o wysokiej zawartości suchej substancji. Stosowana technika, dzięki zastosowaniu dodatkowego stopnia zateżenia ęggu, pozwala na uzyskanie bardzo niskich stezeń siarkowodoru, merkaptanu i dwutlenku siarki w gazach emitowanych z kotła sodowego,
- techniki ograniczania emisji pyłów, dwutlenku siarki i zredukowanych związków siarki (TRS) z procesów regeneracji wapna w piecu obrotowym:
  - instalację wypalania szlamu pokaustyzacyjnego w piecu obrotowym wyposażono w elektrofiltr oraz płuczkę alkaliczną,
  - spaliny z pieca wapiennego odpyla się za pomocą elektrofiltru, a następnie usuwa się z nich dwutlenek siarki i zredukowane związki siarki (TRS) przepuszczając spaliny przez płuczkę alkaliczną,
  - do opalania pieca wykorzystuje się olej opałowy, metanol i terpentynę o niskiej zawartości siarki,
  - stosowana jest ścisła kontrola stopnia odmycia szlamów wapiennych, kierowanych do pieca obrotowego,
- technologia unieszkodliwiania emisji złowonnych gazów, polegająca na zbieraniu i spalaniu steżonych gazów złowonnych z ciągu włóknistego, warzelnii, wyparki i kolumny odpędowej. Gazy są spalane bezpośrednio w kotle sodowym,
- ograniczanie emisji gazów złowonnych i innych zanieczyszczeń gazowych i pyłowych „u źródła” przez ich zatrzymywanie (pochłanianie) w płuczkach (absorberach) z natryskiem alkalicznym (ęggu biały, roztwór NaOH). W Mondi Świecie S.A. takie płuczki oczyszczają gazy odprowadzane ze zbiornika do rozpuszczania stopu, z pieca obrotowego, z reaktora oksydacji ęggu białego oraz z reaktorów siarczanu glinu,
- ograniczanie emisji tlenków azotu z kotłów fluidalnych, kotła sodowego oraz pieca obrotowego (wapiennego) dzięki zastosowaniu komputerowego systemu sterowania procesem. System pozwala na zoptymalizowanie warunków spalania i zmniejszenie w ten sposób emisji tlenków azotu,
- ograniczanie emisji tlenków azotu z kotła fluidalnego CFB i BFB nr 7 poprzez zastosowanie techniki selektywnej niekatalitycznej redukcji tlenków azotu (technika SNCR),
- ograniczanie emisji dwutlenku siarki z procesów produkcji energii poprzez wykorzystywanie, w możliwie szerokim zakresie, odnawialnych źródeł energii

(biomasy), takich jak: kora, odpady drzewne, biomasa oraz możliwość stosowania sorbentów wapiennych w kotle CFB,

- skojarzone wytwarzanie ciepła (pary technologicznej) i energii elektrycznej,
- minimalizacja zużycia energii.

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

Lp.	Numer emitora	Nazwa technologiczna	Rodzaj urządzenia	Skuteczność redukcji emisji zanieczyszczeń %
1	2	3	5	6
1	KAU-001	Reaktor oksydacji ługu białego	skruber	70
2	KAU-009	Zasobnik wapna	odpylacz tkaninowy	95
3	KAU-010	Zasobnik kamienia	odpylacz tkaninowy	95
4	KAU-031	Komin pieca obrotowego (niezależnie od stosowanego paliwa)	elektrofiltr	98
			skruber	60
5	KAU-032	Odkurzacz hali (transport wapna)	odpylacz tkaninowy	95
6	KAU-033	Odkurzacz hali (transport wapna)	odpylacz tkaninowy	95
7	MAK-008	Reaktory siarczanu glinu, 2 szt.	płuczka alkaliczna	70
10	WRŁ-051N	Odprowadzenie ze zbiornika wytopek	płuczka	90
12	ELE001C	Kocioł sodowy KS4 – kocioł wyposażony będzie system spalania gazów złownonych	elektrofiltr	99,8
13	ELE 001B	Komin z EC - kocioł BFB i CFB	elektrofiltr	99,5 99,76
14	ELE-002 B	Komin z EC - kotły OP-140	elektrofiltr	99,5
15	ELE001A	Komin kocioł BFB 7 (nowy)	elektrofiltr	99,8
16	ELE-003	Odpowietrzenie zbiornika mączki kamienia wapiennego	filtr workowy	99
17	ELE-004	Odpowietrzenie zbiornika mączki kamienia wapiennego	filtr workowy	99
18	ELE-005	Odpowietrzenie zbiornika piasku do złoża fluidalnego	filtr workowy	99
19	ELE-006	Odpowietrzenie zbiornika biomasy	filtr workowy	99
20	ELE-007	Odpowietrzenie zbiornika biomasy	filtr workowy	99
21	ELE-008	Odpowietrzenie podajnika węgla nr 1	filtr workowy	99
22	ELE-009	Odpowietrzenie podajnika węgla nr 2	filtr workowy	99
23	ELE-010	Odpowietrzenie silosu popiołu dennego	filtr workowy	99
24	ELE-011	Odpowietrzenie zasobnika węgla	filtr workowy	99



Lp.	Numer emitora	Nazwa technologiczna	Rodzaj urządzenia	Skuteczność redukcji emisji zanieczyszczeń %
25	ELE-012	Odpowietrzenie zasobnika węgla	filtr workowy	99
26	ELE005N	Odpowietrzenie zbiornika piasku do złoża fluidalnego	filtr workowy	99
27	ELE006N	Odpowietrzenie zbiornika paliwa	filtr workowy	99
28	ELE007N	Odpowietrzenie zbiornika paliwa	filtr workowy	99
29	ELE010N	Odpowietrzenie silosu popiołu lotnego	filtr workowy	99
30	ELE011N	Odpowietrzenie silosu popiołu dennego	filtr workowy	99

**12. W punkcie IX decyzji zmienia się ppkt IX.3.1., w ten sposób, że otrzymują one następujące brzmienie**

### **IX.3. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza**

**IX.3.1.** Instalacja musi spełniać określone prawem procedury monitorowania parametrów technologicznych, które polegają na przestrzeganiu reżimów technologicznych i właściwej kontroli automatycznych systemów zabezpieczających prawidłowość procesu.

**a) Zakres i sposób monitorowania emisji zanieczyszczeń do powietrza zgodny z wymaganiami art. 147 i art. 148 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r., Prawo ochrony środowiska.**

Ciągłe lub okresowe pomiary emisji do powietrza prowadzi się dla źródeł spalania paliw określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. 2014 r. poz. 1546), tj.:

- *kotły węglowe OP-140 K-4 i K-5* (emitor ELE002B) - **monitoring ciągły**,
- *kocioł fluidalny CFB i kocioł fluidalny BFB nr 1* (emitor ELE001B) - **monitoring ciągły**,
- *kocioł fluidalny BFB nr 7*(emitor ELE001A) - **monitoring ciągły** ,

Wszystkie pomiary należy wykonywać zgodnie z aktualnie obowiązującymi metodykami referencyjnymi.

**b) Zakres i sposób monitorowania emisji zanieczyszczeń do powietrza w zakresie, w jakim wykracza poza wymagania art. 147 i art. 148 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r., Prawo ochrony środowiska.**

Numer emitora	Emitowane związki	Częstotliwość pomiarów
CSO-112	Merkaptany, H <sub>2</sub> S, węglowodory alifatyczne**	1 x 2 lata
CSO-114	Merkaptany, H <sub>2</sub> S, węglowodory alifatyczne**	1 x 2 lata
CSO-115	Merkaptany, H <sub>2</sub> S, węglowodory alifatyczne**	1 x 2 lata
CSO-118	Merkaptany, H <sub>2</sub> S, węglowodory alifatyczne**	1 x 2 lata

Numer emitora	Emitowane związki	Częstotliwość pomiarów
CSO-119	Merkaptany, H <sub>2</sub> S, węglowodory alifatyczne**	1 x 2 lata
CSO-126	Merkaptany, H <sub>2</sub> S, węglowodory alifatyczne**	1 x 2 lata
CSO-127	Merkaptany, H <sub>2</sub> S, węglowodory alifatyczne**	1 x 2 lata
CSO-128	Merkaptany, H <sub>2</sub> S, węglowodory alifatyczne**	1 x 2 lata
CSO-129	Merkaptany, H <sub>2</sub> S, węglowodory alifatyczne**	1 x 2 lata
CSO-130	Merkaptany, H <sub>2</sub> S, węglowodory alifatyczne**	1 x 2 lata
CSO-132	Merkaptany, H <sub>2</sub> S, węglowodory alifatyczne**	1 x 2 lata
CSO-147	Merkaptany, H <sub>2</sub> S, węglowodory alifatyczne**	1 x 2 lata
CSO-148	Merkaptany, H <sub>2</sub> S, węglowodory alifatyczne**	1 x 2 lata
CSO-151N	Merkaptany, H <sub>2</sub> S, węglowodory alifatyczne**	1 x 2 lata
KAU-001	Merkaptany, H <sub>2</sub> S	1 x 2 lata
KAU-007	NH <sub>3</sub> , H <sub>2</sub> S	1 x 2 lata
KAU-009	Pył	1 x 2 lata
KAU-010	Pył	1 x 2 lata
KAU-011	NH <sub>3</sub> , H <sub>2</sub> S	1 x 2 lata
KAU-012	NH <sub>3</sub> , H <sub>2</sub> S	1 x 2 lata
KAU-024	NH <sub>3</sub> , H <sub>2</sub> S	1 x 2 lata
KAU-025	NH <sub>3</sub> , H <sub>2</sub> S	1 x 2 lata
KAU-031	CO, NO <sub>2</sub> , SO <sub>2</sub> , Merkaptany, H <sub>2</sub> S, pył	2 x rok (I i II półrocze)
KAU-032	Pył	1 x 2 lata
KAU-033	Pył	1 x 2 lata
MAK-008	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	1 x 2 lata
WMP-097	Merkaptany, DSDM, H <sub>2</sub> S	1 x 2 lata
WMP-097A	Merkaptany, DSDM, H <sub>2</sub> S	1 x 2 lata
WMP-098	Merkaptany, DSDM, H <sub>2</sub> S	1 x 2 lata
WRL-051 N*	NO <sub>2</sub> , SO <sub>2</sub> , Merkaptany, Pył, Siarkowódór, CO, Węglowodory alifatyczne **	1 x 2 lata

\*\* - zgodnie z zapisem załącznika nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. (Dz. U. z 2010 r. Nr 16, poz. 87) węglowodory alifatyczne - do C12 (poza wymienionymi w innych pozycjach i metanem).

- *Kocioł sodowy* (powyżej 100 MW) podłączony do emitora ELE001C Kocioł sodowy KS4, nie jest kotłem energetycznym. Jest elementem ciągu technologicznego regeneracji ługów poprzez spalanie ługu czarnego zawierającego duże ilości związków węgla (roztworzone resztki drewna, kwasy żywiczne, ligniny) - **monitoring okresowy (co najmniej 2 x w roku) oraz monitoring ciągły w zakresie substancji gazowych i monitoring ciągły stężeń pyłu.**

Monitoring emisji zgodnie z przyjętym na dany rok harmonogramem pomiarów.

Wszystkie pomiary należy wykonywać zgodnie z aktualnie obowiązującymi metodykami referencyjnymi.

c) Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT dla przemysłu do produkcji masy włóknistej, papieru i tektury.

L.p.	Źródło emisji	Parametr	Częstotliwość monitorowania
a.	Kocioł sodowy (regeneracyjny)	NO <sub>x</sub> i SO <sub>2</sub>	monitoring ciągły
		Pył	
		TRS	
b.	Piec obrotowy (wypalanie wapna)	NO <sub>x</sub> i SO <sub>2</sub>	monitoring okresowy 4 x w roku
		Pył	
		TRS	
		TRS	
c.	Emisje niezorganizowane z różnych źródeł (np. zbiorniki, zasobniki zrębków itp.) oraz słabe gazy resztkowe	TRS	monitoring okresowy 1 x na 2 lata

**W trybie ciągłym należy monitorować ciśnienie, temperaturę, zawartość tlenu, CO i parę wodną w spalinach w przypadku procesów spalania.**

Monitorowanie i pomiary parametrów procesu i emisji odbywać się będzie zgodnie z odpowiednimi normami EN, a w przypadku gdy normy takie nie są dostępne, z ISO, normami krajowymi lub innymi normami międzynarodowymi zapewniającymi dane o równoważnej jakości naukowej.

**13. W decyzji w punkcie IX zmienia się ppkt IX.3.4., w ten sposób, że otrzymują one następujące brzmienie**

**IX.3.4.** Zobowiązuję prowadzącego instalację do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji dla następujących emitorów:

- CSO151N odpowietrzenia zbiornika masy celulozowej (nowy emitor),
- WMP-098 odprowadzanie powietrza z procesu filtracji masy półchemicznej (nowy emitor),
- CSO-115 odpowietrzenie silosu zrębków ciąg I (merkaptany),
- CSO-119 odpowietrzenie silosu zrębków ciąg II (merkaptany i siarkowodór),
- CSO-127 wentylacja hali warzelni (merkaptany i siarkowodór),

- CSO-130 opary z czterech filtrów myjących (merkaptany i siarkowodór),
- CSO-147 mycie masy odprowadzenia z dyfuzora ciąg I (merkaptany).

Obowiązek ten należy zrealizować najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu lub uruchomienia urządzenia.

**14. W punkcie IX decyzji po ppkt IX.3.4 dodaje się ppkt IX.3.5. o następującym brzmieniu**

IX.3.5. Do **1 grudnia 2017 r.** należy opracować oraz przedłożyć koncepcję i działania ograniczające emisję niezorganizowaną wraz z aktualnymi danymi dotyczącymi zakładowych źródeł emisji niezorganizowanej.

**15. Pozostałe ustalenia cytowanej decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 18 czerwca 2014 r., znak: ŚG-IV.7222.27.2013.MC ze zm., pozostają bez zmian.**

## UZASADNIENIE

Mondi Świecie S.A. z siedzibą w Świeciu, wystąpiło w piśmie z dnia 31.05.2016 r. do Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla 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.

Zgodnie z art. 210 ustawy - Prawo ochrony środowiska, jako warunek rozpatrzenia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego, Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną na wydodrębiony rachunek bankowy. Do pisma załączono również pełnomocnictwo dla Pana Stanisława Kryszewskiego, dowód uiszczenia opłaty skarbowej za udzielone pełnomocnictwo oraz dowód uiszczenia opłaty za wydanie pozwolenia.

Pismem z dnia 14 czerwca 2016 r. podano do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu danych o wniosku o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Świeciu, Mondi Świecie S.A., tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego w Toruniu.

Dnia 8 lipca 2016 r., pismem znak: ŚG-I-W.7222.1.9.2016.AJ, zwrócono się do pełnomocnika zakładu o złożenie stosowanych uzupełnień i wyjaśnień do ww. wniosku. Uzupełnienia i wyjaśnienia zostały przedłożone przez Pełnomocnika firmy Mondi Świecie S.A. do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego pismem z dnia 6 września 2016 r., znak DC/2016/15143/03, 7 listopada 2016 r., znak: DC/2016/15143/04 oraz z 15 grudnia 2016 r., znak: DC/2016/15143/04.

W prowadzonym postępowaniu administracyjnym uwzględniono, że wniosek po złożonych uzupełnieniach spełniał wymagania określone przepisami prawa, niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23, ze zm.), poinformowano stronę o przysługującym prawie do zapoznania się z aktami sprawy, możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszenia żądań w toczącym się postępowaniu.

Wnioskowane zmiany dotyczyły m.in.:

- przebudowy/modernizacji:
  - Wytwórni Masy Półchemicznej i Maszyny Papierniczej MP4 (wymiana zużytych technicznie części oraz przebudowa układów technologicznych),
  - Wydziału Regeneracji Ługów (modernizacja instalacji wyparnej),
  - Wydziału Produkcji Celulozy (modernizacja warzelni i linii mycia masy),
  - Wydziału Maszyny Papierniczej nr 7 (przebudowa układów technologicznych, w celu przystosowania maszyny do produkcji papieru przy wykorzystaniu masy celulozowej),
- budowy:
  - zbiornika magazynowego masy celulozowej,
  - placu magazynowego biomasy oraz rozbudową istniejących placów,
- rozszerzenia listy wytwarzanych odpadów o kodzie: 16 03 06 i 16 05 09 oraz 03 03 10,
- zwiększenia ilości wytworzonych odpadów o kodach: 10 01 01 i 10 01 02, 16 11 06 i 15 02 02\*,
- wydłużenia czasu pracy kotłów węglowych OP-140 z 2528 h/rok do maksymalnie 7200 h/rok,
- usunięcie z pozwolenia zintegrowanego obowiązku wykonywania pomiarów emisji substancji do powietrza na flarze kotła sodowego (emitor WRŁ040N),
- stosowanego paliwa przez piec obrotowy (z oleju opałowego ciężkiego na gaz ziemny lub alternatywnie olej opałowy lekki),



- paliwa rozpałkowego stosowanego na kotłach biomasowych i węglowych z oleju opałowego ciężkiego na lekki,
- ilości zużywanej energii elektrycznej na poszczególnych wydziałach, oraz ilości zużywanych materiałów, surowców i paliw.

Wnioskodawca przedłożył następujące decyzje o środowiskowych uwarunkowaniach wydanych przez Burmistrza Świecia na realizację ww. przedsięwzięć:

- decyzja nr ROŚiGK 6220.13.6.2015 z dnia 22.01.2016 r.,
- decyzja nr ROŚiGK 6220.10.9.2015 z dnia 12.11.2015 r.,
- decyzja nr ROŚiGK 6220.8.7.2015 z dnia 20.10.2015 r.,
- decyzja nr ROŚiGK 6220.2.6.2015 z dnia 26.05.2015 r.,
- decyzja nr ROŚiGK 6220.18.24.2014 z dnia 21.04.2015 r.,
- decyzja nr ROŚiGK 6220.19.6.2014 z dnia 10.03.2015 r.,
- decyzja nr ROŚiGK 6220.16.13.2014 z dnia 13.02.2015 r.,
- decyzja nr ROŚiGK 6220.11.14.2014 z dnia 22.12.2014 r.,
- decyzja nr ROŚiGK 6220.14.6.2015 z dnia 22.04.2016 r.,
- decyzja nr ROŚiGK 6220.16.7.2015 z dnia 08.03.2016 r.

W niniejszej decyzji, przy określeniu dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza uwzględniono wielkości graniczne emisji określone w „Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26 września 2014 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w odniesieniu do produkcji masy włóknistej, papieru i tektury” (2014/687/UE). Wymagania powyższego dokumentu zweryfikowano w związku ze zwiększeniem zawartości suchej substancji w ługu czarnym do 85% oraz zastosowaniem w piecu do wypalania wapna paliwa gazowego.

Wielkość dopuszczalnej emisji substancji zanieczyszczeń do powietrza ustalono na poziomie zapewniającym dotrzymanie wartości odniesienia zawartych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87). Jak wykazano w dokumentacji wniosku, prawidłowa eksploatacja instalacji zapewnia dotrzymanie standardów emisyjnych dla:

- dwóch kotłów pyłowych OP-140 K4- i K-5 o wydajności 140 Mg/h,
- kotła ze złożem fluidalnym CFB o wydajności 180 Mg/h przy spalaniu biopaliw i 234Mg/h przy spalaniu samego węgla,
- kotła ze złożem fluidalnym BFB nr 1 o wydajności 117 Mg/h,
- kotła ze złożem fluidalnym BFB nr 7 o wydajności 280 Mg/h,

zawartych w załączniku do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U z 2014 r. poz.1546).

Mondi Świecie S.A. spełniając warunek wynikający z art. 33 ust.1 pkt a) Dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE z dnia 24 listopada 2010 r. w sprawie emisji przemysłowych (zintegrowanego zapobiegania zanieczyszczeniom i ich kontrola), w dniu 17 września 2013 r. zobowiązała się, że począwszy od dnia 1 stycznia 2016 r. i nie później niż do 31 grudnia 2023 r., będzie eksploatować obiekt energetycznego spalania, obejmujący kotły pyłowe OP-140 K-4 i K-5, z których gazy odlotowe odprowadzane będą poprzez wspólny komin o wysokości 100 m i średnicy 2,5 m (emitor ELE002 B), przez okres nie dłuższy niż 17500 godzin. Zgodnie z art. 146 a ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo Ochrony środowiska (Dz.U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.), jeżeli źródła spalania paliw lub część tego źródła, będą eksploatowane po dniu 31 grudnia 2023 r. lub po dniu, w którym wykorzystany zostanie limit czasu użytkowania 17500 godzin, to przy określeniu wielkości dopuszczalnej emisji na okres po tych dniach, źródło to uznaje się za źródło oddane do użytkowania po dniu 7 stycznia 2014 r. W związku z tym, wielkość dopuszczalnej emisji substancji wprowadzanych do powietrza określono zgodnie z propozycją Strony, zawartą w dokumentacji stanowiącej podstawę wydania pozwolenia zintegrowanego.

W niniejszej decyzji uwzględniono również moment rozruchu wszystkich kotłów i pieców jako warunki odbiegające od normalnych, gdyż ilość paliw zużywanych do rozruchu jest znacznie wyższa niż w trakcie ich standardowej pracy (zgodnie z informacjami przesłanymi w piśmie z dnia 24.03.2016 r., znak: PT-TS/071/34/2016 oraz z dnia 16.05.2016 r., znak: PT-TS/071/45/2016).

Zgodnie z art. 211 pkt 8 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym określono dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji, tj.: opracowanie przez wnioskodawcę do 1 grudnia 2017 r. koncepcji i działań ograniczających emisję niezorganizowaną wraz z aktualnymi danymi dotyczącymi zakładowych źródeł ww. emisji. Nałożenie obowiązku wynika z ciągłej rozbudowy i modernizacji zakładu, gdzie emisja ta kilkakrotnie przewyższa emisję zorganizowaną. Zgodnie z konkluzją BAT od 30 września 2018 r. prowadzący instalacje będzie zobowiązany do okresowego monitoringu emisji niezorganizowanej z różnych źródeł np. zbiorników, zasobników zrębków itp. Zobowiązano również prowadzącego instalację do corocznego przekazywania czasu pracy flary (emitor WRŁ-040N), w której spala się gazy złowonne w przypadku braku możliwości spalania ich w kotle sodowym.

Odpowiedzialność za przedłożone dane i obliczenia, a w szczególności przyjęte do obliczeń warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, wielkość emisji i wykonane obliczenia rozprzestrzeniania ponosi prowadzący instalację i autor opracowania.

W przedmiotowym pozwoleniu określono sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami powstającymi w związku z eksploatacją instalacji, podstawowy skład fizyko-chemiczny oraz miejsce i sposób ich magazynowania. Wszystkie odpady powstające na terenie zakładu będą magazynowane w sposób selektywny, w miejscach na ten cel przeznaczonych, odpowiednio oznakowanych, zabezpieczonych przez wpływem warunków atmosferycznych oraz przed dostępem osób postronnych.

Z przeprowadzonej analizy akustycznej uwzględniającej wszystkie źródła hałasu wynika, że wyliczona maksymalna wielkość poziomu hałasu, dla terenów chronionych akustycznie, mieści się w warunkach dla dopuszczalnej wartości poziomu hałasu dla pory dnia i nocy, określonej w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112).

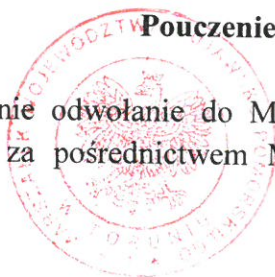
W toku postępowania nie zgłoszono żadnych innych uwag wynikających z podania informacji o prowadzonym postępowaniu do wiadomości publicznej, wobec czego powyższe uzasadnienie nie zawiera uwag i wniosków zgłoszonych przez społeczeństwo.

Podsumowując, stwierdza się, że instalacja objęta niniejszym pozwoleniem spełnia wymagania, niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Jednocześnie w przypadku zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, organ dokona analizy wydanego pozwolenia zintegrowanego w oparciu o art. 216 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska obligując prowadzącego instalację do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia w terminie 6 miesięcy od dnia wezwania.

Uwzględniając powyższe, orzeczono jak w sentencji decyzji.

#### **Pouczenie**

Od niniejszej decyzji służy Stronie odwołanie do Ministra Środowiska, w ciągu 14 dni od daty jej doręczenia złożone za pośrednictwem Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu.



z up. Marszałka Województwa  
(1)

Aneta Jędrzejewska  
Członek Zarządu

Otrzymują:

1. Pan Stanisław Kryszewski - pełnomocnik Mondi Świecie S.A.  
Zakład Sozotechniki Sp. z o. o.  
ul. Bernardyńska 3,  
85-029 Bydgoszcz
- 2,3,4,5 a/a.

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska - wersja elektroniczna decyzji  
ul. Wawelska 52/54  
00-922 Warszawa,
2. Komenda Wojewódzka Państwowej Straży Pożarnej  
ul. Prosta 32  
87-100 Toruń,
3. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska-wersja elektroniczna decyzji  
ul. Piotra Skargi 2  
85-018 Bydgoszcz.
4. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku  
ul. Rogaczewskiego 9/19, 80-804 Gdańsk – wersja elektroniczna

*Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł (jeden tysiąc pięć złotych i 50/100)- wpłata na konto Urzędu Miasta w Toruniu Nr 37 1160 2202 0000 0000 8344 0799 – wysokość określona w części III ust. 46 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2016 r. poz.1827).*