

Toruń, 29 sierpnia 2017 r.

ŚG-I-W.7222.1.6.2017

## **DECYZJA**

Na podstawie:

- art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r. poz. 1257),
- art. 192, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2017 r. poz. 519 ze zm.)

### **po rozpatrzeniu**

wniosku złożonego przez prowadzącego instalację, tj. Mondi Świecie S.A. ul. Bydgoska 1, 86-100 Świecie, pismem z dnia 4 maja 2017 r., znak: DC/2017/17017/02 w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 18 czerwca 2014 r., znak: ŚG-IV.7222.27.2013.MC ze zm. – pozwolenia zintegrowanego udzielonego w związku eksploatacją instalacji:

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

### **orzekam**

za zgodą Strony zmienić decyzję Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego z dnia 18 czerwca 2014 r., znak: ŚG-IV.7222.27.2013.MC ze zm. – pozwolenia zintegrowanego udzielonego dla Mondi Świecie S.A. ul. Bydgoska 1, 86-100 Świecie, w następujący sposób:

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

**II. Udzielam Mondi Świecie S.A., ul. Bydgoska 1, 86-100 Świecie pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji:**

- do produkcji mas włóknistych z drewna lub innych materiałów włóknistych,
- do produkcji papierów,
- elektrociepłowni (EC), w której realizowane są procesy:
  - wytwarzanie ciepła (pary wodnej),
  - produkcja energii elektrycznej,
- do składowania odrzutu pokaustyzacyjnego w Wielkim Konopacie – składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne,
- do składowania żużla i popiołu w Polskim Konopacie – składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne,

**obejmującego:**

- wprowadzanie zanieczyszczeń do powietrza,
- wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne,
- pobór wód podziemnych,
- pobór wód powierzchniowych,
- wytwarzanie ścieków,
- emisję hałasu.

**2. Zmienia się w pkt IV ppkt IV.2.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie:**

**IV.2.1 Instalacja do produkcji mas włóknistych z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papierów.**

W ramach instalacji wyodrębnia się następujące rodzaje działalności:

- produkcję mas włóknistych z drewna lub innych materiałów włóknistych,
- produkcję papierów.

**Ww. rodzaje działalności realizowane są w następującej strukturze organizacyjnej:**

- Wydział Produkcji Celulozy /WPC/,
- Wydział Regeneracji Ługów /WRŁ/,
- Wydział Makulaturowni /WM/,
- Wydział Maszyn Papierniczych 1-2 /MP1-2/,
- Wydział Maszyny Papierniczej 3 /MP3/,

- Wydział Maszyn Papierniczych 4-5 /**MP4-5**/,
- Wytwórnia Masy Półchemicznej,
- Wydział Maszyny Papierniczej 7 /**MP7**/,
- Wydział Gospodarki Wodno-Ściekowej /**WGS**/,
- Wydział Elektrociepłowni /**EC**/.

Proces produkcji papieru odbywa się w Mondi Świecie S.A. na kilku wydziałach, wg następującego schematu: drewno sosnowe, czyli surowiec do produkcji masy celulozowej, gromadzone jest na placu drzewnym, skąd po okorowaniu, rozdrobnieniu i sortowaniu kierowane jest do Wydziału Celulozowni Sosnowej. Następnie drewno poddawane jest procesowi roztwarzania, w wyniku którego powstaje surowa masa celulozowa i tzw. ług czarny, który kierowany jest do regeneracji. Masa celulozowa jest przemywana, mielona, sortowana i przesyłana na maszyny papiernicze. Na wydziałach Maszyn Papierniczych następuje formowanie wstęgi papieru, suszenie i konfekcjonowanie gotowego produktu.

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

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

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

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

Produkcja celulozy metodą siarczanową niebieloną polega na gotowaniu rozdrobnionego drewna w ługu warzelnym, zawierającym wodorotlenek sodowy i siarczki sodowy. W rezultacie uzyskuje się masę celulozową oraz ług powarzelny (ług czarny). Ług ten zawiera różnorodne związki sodu powstałe podczas roztwarzania drewna oraz rozpuszczone związki organiczne z drewna. Zawartość suchej substancji w ługu powarzelnym wynosi około 15 %. W celu umożliwienia spalania, ług powarzelny zostaje zagęszczony w instalacji wyparnej do ok. 85% s.s. Celem spalania ługów jest odzyskanie chemikaliów oraz wykorzystanie energii substancji organicznych do produkcji wysokoprężnej pary, a następnie energii elektrycznej. Za pomocą dedykowanych palników ług gęsty wtryskiwany jest w postaci kropel do komory paleniskowej kotła ulegając osuszeniu i zgazowaniu. Tworzy tam złożę, w którym zachodzi właściwe spalanie. Sucha substancja uzyskuje tu temperaturę zapłonu. Zawarty w niej węgiel, wodór i siarka spalają się w powietrzu doprowadzonym za pomocą dysz. Dla osiągnięcia właściwego poziomu redukcji siarczanu sodu ( $\text{Na}_2\text{SO}_4$ ) do siarczku sodowego ( $\text{Na}_2\text{S}$ ) w dolnej części komory musi panować atmosfera redukcyjna. W związku z tym, konieczne jest odpowiednie dystrybuowanie powietrza (pierwotne, wtórne i trzecie). Zgazowane i częściowo spalone w złożu substancje palne zostają dopalone w powietrzu wtórnym i w tzw. powietrzu trzecim. Dostawa powietrza pierwotnego do kotła realizowana jest na jednym poziomie, natomiast powietrze wtórne i trzecie dostarczane jest w systemie wielopoziomowym. Stopione chemikalia o temperaturze ok.  $1000^\circ\text{C}$  wypływają rynnami stopu do zbiornika wytopek, gdzie ulegają rozpuszczeniu w ługu białym słabym tworząc tzw. ług zielony. Ług zielony jest roztworem węglanu sodowego, siarczku sodowego, wodorotlenku sodowego, siarczanu sodowego o zawartości ok.  $140\text{g Na}_2\text{O/l}$ . Ług zielony przesyłany jest do dalszej obróbki do kaustyzacji. W celu rozpoczęcia spalania ługu stosuje się paliwo pomocnicze – olej opałowy lekki, który doprowadzany jest do kotła palnikami rozruchowymi. Kocioł posiada naturalny obieg wodny. Woda zasilająca podawana jest do ekonomizera I, potem II i do walczaka górnego. Z walczaka górnego przepływa przez rury międzywalczakowe do walczaka dolnego. Stąd, rurami opadowymi spływa do rur grodziowych oraz do dolnych komór zbiorczych, skąd rozplywa się na ekrany ścian. Następnie wraca do walczaków w formie mieszanki wodno-parowej. W walczaku górnym następuje oddzielenie pary od wody oraz skierowanie pary do przegrzewacza. Najpierw para wchodzi do I stopnia przegrzewacza, gdzie temperatura jest najniższa. Drugi stopień jest najgorętszy, natomiast trzeci znajduje się pomiędzy nimi. Pod przegrzewaczem umieszczone są rury grodziowe, które mają za zadanie chronić przegrzewacz przed zbyt wysoką temperaturą. Regulacja temperatury pary przegrzanej odbywa się poprzez

wtryskiwanie wody zasilającej do pary pomiędzy poszczególnymi stopniami przegrzewacza. W przegrzewaczu następuje podwyższenie temperatury pary do ok. 515°C. Para wysokoprężna o tych parametrach kierowana jest do elektrociepłowni do napędu turbiny dedykowanej dla KS lub na stację redukcyjną. Powietrze do spalania po podgrzaniu rozprowadzane jest kanałami na wszystkie ściany kotła, skąd za pomocą registrów kierowane jest do komory spalania. Udział powietrza w stosunku do spalanego łągu regulowany jest automatycznie. Ług do kotła wtryskiwany jest z układu 6 palników łągowych rozmieszczonych na wszystkich ścianach kotła. Palniki zainstalowane są powyżej powietrza wtórnego.

Gazy spalinowe odprowadzane są z komory przez wentylatory spalin i przepływają omywając rury grodziowe, przegrzewacz pary, rury międzywalczakowe oraz podgrzewacz wody 2 i 1 do kanału gazów spalinowych. W ten sposób spaliny zostają schłodzone z 900°C do ok. 150-190°C. Gazy kierowane są do 2-komorowego elektrofiltru, skąd za pomocą wentylatorów kierowane są do kotła sodowego. Oddzielony od spalin pył ( $\text{Na}_2\text{SO}_4$ ) zawracany jest do zbiornika mieszalnego łągu przed kotłem. Kocioł wyposażony jest w automatyczne analizatory spalin, które określają zawartość:  $\text{O}_2$ ,  $\text{CO}$ , TRS,  $\text{NO}_x$ ,  $\text{SO}_2$ .

Ług gęsty (85%) magazynowany jest w zbiorniku o pojemności 350 m<sup>3</sup>, wyposażonym w układ cyrkulacji łągu. W kotle spala się także gazy złowonne pochodzące ze zbiornika magazynowego łągu czarnego 8.07 oraz ze zbiornika mieszalnego. Wprowadza się je wraz z powietrzem trzecim.

Piec obrotowy - w piecu obrotowym wyróżnia się trzy strefy:

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

Podstawowym paliwem wykorzystywanym do opalania pieca jest gaz ziemny oraz olej opałowy lekki, który zastąpił olej opałowy ciężki po 2016 r. Palnik pieca został również przystosowany do spalania paliw pomocniczych, tj. metanolu i terpentyny. Odzyskiwany metanol, kierowany jest do zbiornika magazynowego, skąd jedną pompą podaje się go do spalania, do kotła sodowego nr 4 oraz drugą pompą do pieca obrotowego i oddzielną dyszą wtryskiwany jest do głowicy ogniowej pieca. Wtrysk metanolu do PO realizowany jest dopiero wtedy, gdy palnik główny pieca jest na ruchu – czyli zachodzi spalanie gazu lub oleju. Analogicznie do metanolu, terpentyna wydzielona w układzie dekanterów terpentyny magazynowana jest w zbiorniku magazynowym terpentyny zlokalizowanym w obrębie magazynu olejów i terpentyny, skąd jedną z dwóch pomp jest transportowana

do układu mieszania z olejem tuż przed palnikiem pieca obrotowego. Alternatywnie terpentyna ze zbiornika może być kierowana do instalacji załadunkowej autocystern, bądź do nowego Kotła Sodowego nr 4. W 2014 roku palnik pieca został wymieniony na nowy typ umożliwiający spalanie jako paliwa podstawowego gazu ziemnego, bądź oleju opałowego, a także paliw pomocniczych, tj. metanolu i terpentyny. Piec jest pochylony pod kątem  $3^\circ$  oraz obraca się powoli z prędkością 0,5-1,5 obr/min. Ułatwia to przemieszczanie się wsadu w kierunku głowicy ogniowej. Ciepło do pieca doprowadza się palnikiem zasilanym przez mieszaninę oleju opałowego i terpentyny.

Podczas suszenia wsadu część pyłu zostaje porwana wraz ze spalinami i trafia do elektrofiltru. Pył wyłapany w elektrofiltrze zawracany jest do pieca. Po wysuszeniu wsad jest stopniowo podgrzewany do temperatury kalcynowania. W ten sposób z  $\text{CaCO}_3$  uwalniany zostaje dwutlenek węgla i formuje się czysty tlenek wapnia. Temperatura końcowa strefy wypalania wynosi około  $1100^\circ\text{C}$ . Zmienia się ona nieznacznie w zależności od poziomu produkcji. W procesie tym pozostaje jednak pewna ilość niewypalonego szlamu (od 1 % do 3 %). Stopień wypalenia zależny jest od sposobu oddzielenia szlamu od ługu białego w trakcie filtracji. Ze względu na szkodliwe działanie na wymurówkę pieca oraz czynnik powodujący powstawanie pierścieni w piecu, alkalia powinny być usunięte ze szlamu w jak najwyższym stopniu. Czas retencji w piecu obrotowym zależy od wielkości produkcji; odpowiednio do niej dostosowuje się prędkość obrotową. W trakcie przechodzenia przez piec, we wsadzie zachodzi szereg przemian fizycznych i chemicznych. I tak – od wilgotnego, łatwo lepiącego się wsadu poprzez drobny, łatwo „płynący” proszek do zbrylonego materiału, który jest następnie formowany w większe lub mniejsze kulki-granulki. Na etapie początkowym granulki są bardzo kruche, ale następnie w miarę postępu kalcynacji poziom ich twardości wzrasta. Piec wyposażony jest w system łańcuchów na długości 17 mb oraz układ blach podnoszących o długości 11 mb i bloczków podnoszących o długości 10 mb, rozmieszczonych na wewnętrznej stronie płaszcza. Powoduje to zwiększenie powierzchni styku i mieszanie wsadu, a co za tym idzie wzrost efektywności transferu ciepła oraz obniżenie temperatury gazów spalinowych.

Po wypaleniu wapno zostaje schłodzone w rurach chłodzących (chłodnikach) zamocowanych w układzie planetarnym wokół pieca. Chłodzenie zapewnia wprowadzone powietrze wtórne, potrzebne do spalania oleju opałowego i terpentyn. Za chłodnikami zachodzi wstępna selekcja wapna, skąd większe cząstki kierowane są do kruszarki młotkowej. Po wyjściu z pieca, wapno układem przenośników zgarniakowych i kubelkowym kierowane jest do silosów.

Powstające produkty spalania o wysokiej temperaturze przechodzą w przeciwnym kierunku przepływu wsadu przekazując mu ciepło.

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

Wentylator gazów spalinowych wytwarza podciśnienie w piecu. Spaliny z pieca obrotowego kierowane są do elektrofiltru, którego zadaniem jest „wyłapanie” pyłu unoszonego w spalinach. Oczyszczone z pyłu spaliny trafiają następnie do absorbera (płuczki alkalicznej), gdzie następuje usunięcie SO<sub>2</sub>, wytworzonego w czasie spalania siarki zawartej w gazie ziemnym, oleju opałowym lekkim, metanolu i terpentynie. Płuczka wyposażona jest w natryski wodne i instalację dozującą NaOH.

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

**IV.3. Parametry produkcyjne instalacji**

Zdolność produkcyjna Mondi Świecie S.A.:

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

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

przy czym:

- produkcja masy włóknistej wyrażona w Mg suchej masy obejmuje:
  - celulozę sosnową siarczanową produkowaną na dwóch ciągach technologicznych o sumarycznej zdolności produkcyjnej obu ciągów wynoszącej 1500 [Mg/d],
  - masę półchemiczną otrzymywaną na linii o zdolności produkcyjnej 420 [Mg/d],
  - masę makulaturową wytwarzaną na dwóch liniach technologicznych o sumarycznym potencjale produkcyjnym 1500 [Mg/d],
  - masę makulaturową wytwarzaną w Makulaturowi przy MP-7 o potencjale produkcyjnym 1690 [Mg/d],

- produkcja papieru odbywa się na maszynach papierniczych, które posiadają następującą zdolność produkcyjną:
  - MP 1 - 672 [Mg/d] w przeliczeniu na Vistula Kraftliner,
  - MP 2 - 795 [Mg/d] w przeliczeniu na Vistula Kraftliner,
  - MP 3 - 413 [Mg/d] w przeliczeniu na ProVantage KraftTop Liner X,
  - MP 4 - 650 [Mg/d] w przeliczeniu na Vistula S/C Fluting,
  - MP-5 - 825 [Mg/d] w przeliczeniu na ExtraTopLiner,
  - MP-7 - 1920 [Mg/d] w przeliczeniu na Test Liner.

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

**IV.4. Możliwe warianty funkcjonowania instalacji i urządzeń**

**IV.4.1. Instalacja do produkcji mas włóknistych z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papierów.**

Produkcja jest realizowana na sześciu maszynach papierniczych, tj. MP1 – MP5 i MP7. Wytwarzanie mas włóknistych oraz produkcja papieru prowadzone są w sposób ciągły, przez cały rok (8760 [h/rok]), z wyjątkiem planowanych postojów zakładu, w trakcie tzw. przerw remontowych. Wariantowość produkcji realizowanej w zakładzie może polegać tylko i wyłącznie na zmianie składu poszczególnych asortymentów papieru wytwarzanych na poszczególnych maszynach papierniczych. Zmiany asortymentu nie będą powodowały istotnych zmian w technologii otrzymywania mas: celulozowej, półchemicznej i makulaturowej oraz w samym procesie produkcji papieru; polegać będą one na zmianie składu masy włóknistej podawanej na wlew maszyny papierniczej. W okresie postoju remontowego wszystkie instalacje technologiczne zakładu będą zatrzymane i wyłączone z ruchu.

**IV.4.2. Instalacja energetyczna**

Instalacja energetyczna pracuje zgodnie z ustalonym harmonogramem. Obciążenie instalacji (zapotrzebowanie na parę) jest ściśle powiązane z pracą Instalacji do produkcji mas włóknistych z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papierów, a także z porą roku.

Praca instalacji odbywa się w ruchu ciągłym. Czas pracy instalacji wynosi 8760 [h/rok].

**IV.4.3. Składowiska odpadów**

Składowanie odpadów odbywa się na dwóch zakładowych składowiskach:

- w Wielkim Konopacie – odrzut pokaustyzacyjny (odpad o kodzie 03 03 02),



- w Polskim Konopacie - żużla i popiołu (odpad o kodzie 10 01 82 i 10 01 15).

Ilość składowanych odpadów jest ściśle powiązana z pracą instalacji do produkcji mas włóknistych z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papierów i instalacji energetycznej.

Praca instalacji odbywa się w ruchu ciągłym. Czas pracy instalacji wynosi 8760 [h/rok].

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

**IV.5. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych**

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

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

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

Postój remontowy trwa około 4 - 6 dni. W okresie przerwy remontowej oczyszczalnia ścieków działa praktycznie w sposób ciągły, oczyszczając ścieki komunalne ze Świecia. W przypadku prac remontowych prowadzonych na samej oczyszczalni, z ruchu wyłączane są pojedyncze ciągi technologiczne.

Rozruch instalacji po okresie postoju zakładu trwa około 5 do 7 dni i polega na kolejnym uruchamianiu poszczególnych instalacji, w kolejności odwrotnej do fazy wyłączania.

Poniżej emisja substancji do powietrza w czasie rozruchu i wyłączenia kotłów OP-140 K4 i K5, BFB 1, BFB 7, CFB oraz dla pieca obrotowego i kotła sodowego:

- a) **Piec obrotowy (emitor KAU-031)** - emisja substancji do powietrza podczas rozruchu. Całkowity jednorazowy czas rozruchu pieca to ok. 48 godzin, przy użyciu palnika o mocy 20,7 MW zasilanego gazem lub olejem. Średnio w ciągu roku przewiduje się 3 zatrzymania i rozruchy pieca.

Palnik gazowy o mocy 20,7 MW,  $B_{max} = 2,132 \text{ tys. m}^3/\text{h}$ ,  $B_{rok} = 102,35 \text{ tys. m}^3/\text{rok}$

Nazwa substancji	Wskaźnik emisji	Emisja maksymalna	
	kg/mln m <sup>3</sup>	kg/h	Mg/rok
Pył	14,5	0,0309	0,0015
- w tym pył do 2,5 μm	10,150	0,0216	0,0010
- w tym pył do 10 μm	14,5	0,0309	0,0015
Dwutlenek siarki (SO <sub>2</sub> )	80	0,1706	0,0082
Tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	3700	7,8891	0,3787
Tlenek węgla (CO)	270	0,5757	0,0276

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

Nazwa substancji	Wskaźnik emisji	Emisja maksymalna	
	kg/m <sup>3</sup>	kg/h	Mg/rok
Pył	1,8	3,7881	0,1793
- w tym pył do 2,5 μm	1,2600	2,6517	0,1255
- w tym pył do 10 μm	1,8	3,7881	0,1793
Dwutlenek siarki (SO <sub>2</sub> )	11,4	23,9912	1,1357
Tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	5	10,5225	0,4981
Tlenek węgla (CO)	0,5	1,0522	0,0498

$B_{max}$  – zużycie maksymalne godzinowe paliwa

$B_{rok}$  – zużycie roczne paliwa

\* - podczas rozpalania pieca nie jest wykorzystywana nominalna moc palnika (obciążenie palnika wzrasta stopniowo), maksymalne zużycie gazu ziemnego podczas rozpalania pieca przez 144 h (3 rozpalania do 48 h każde)

\*\* - podczas rozpalania pieca nie jest wykorzystywana nominalna moc palnika (obciążenie palnika wzrasta stopniowo), maksymalne zużycie oleju lekkiego podczas rozpalania pieca przez 144 h (3 rozpalania do 48 h każde)

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

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

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

Nazwa substancji	Wskaźnik emisji	Emisja maksymalna	
	kg/m <sup>3</sup>	kg/h	Mg/rok
Pył	1	6,1000	0,3172
- w tym pył do 2,5 μm	0,7000	4,2700	0,2220
- w tym pył do 10 μm	1	6,1000	0,3172
Dwutlenek siarki (SO <sub>2</sub> )	11,4	69,5397	3,6161
Tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	6,5	39,6498	2,0618
Tlenek węgla (CO)	0,5	3,0500	0,1586

$B_{max}$  – zużycie maksymalne godzinowe paliwa

$B_{rok}$  – zużycie roczne paliwa

c) **Kotły OP-140 K4 i K5 (emitor ELE002B)** - emisja substancji do powietrza podczas rozruchu. Całkowity czas rozruchu dla każdego pieca to ok. 8 godzin, a po remoncie z uwzględnieniem suszenia obmurza lub chemicznego oczyszczenia kotła około 96 godzin. W ciągu roku przewiduje się 4 rozruchy każdego kotła.

• **Kocioł OP-140 K4**

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

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

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

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

Kocioł OP-140 K4 rozruch łącznie,  $B_{max} = 1,0167 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $B_{rok} = 174,4 \text{ m}^3/\text{rok}$ \*

Nazwa substancji	Wskaźnik emisji	Emisja maksymalna		
	kg/m <sup>3</sup>	kg/h	mg/m <sup>3</sup>	Mg/rok
Pył	1,8	1,8300	80,075	0,3139
- w tym pył do 2,5 μm	1,2600	1,2810	56,055	0,2197
- w tym pył do 10 μm	1,8	1,8300	80,075	0,3139
Dwutlenek siarki (SO <sub>2</sub> )	11,4	11,5899	507,145	1,9882
Tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	5	5,0833	222,430	0,8720
Tlenek węgla (CO)	0,5	0,5083	22,245	0,0872

$B_{max}$  – zużycie maksymalne godzinowe paliwa

$B_{rok}$  – zużycie roczne paliwa

\*łącznie emisja uwzględniająca: rozruch kotłów, rozruch po planowanym remoncie kotłów oraz niedające się zaplanować krótkie wyłączenia, nietraktowane w zakładzie jako typowy stan awaryjny (łącznie maksymalny czas pracy podczas rozruchu to 172 h/rok)

• **Kocioł OP-140 K5**

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

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

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

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

Kocioł OP-140 K5 rozruch łącznie,  $B_{max}=1,0167\text{m}^3/\text{h}$ ,  $B_{rok}=174,4\text{m}^3/\text{rok}^*$

Nazwa substancji	Wskaźnik emisji kg/m <sup>3</sup>	Emisja maksymalna		
		kg/h	mg/m <sup>3</sup>	Mg/rok
Pył	1,8	1,8300	80,075	0,3139
- w tym pył do 2,5 μm	1,2600	1,2810	56,055	0,2197
- w tym pył do 10 μm	1,8	1,8300	80,075	0,3139
Dwutlenek siarki (SO <sub>2</sub> )	11,4	11,5899	507,145	1,9882
Tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	5	5,0833	222,430	0,8720
Tlenek węgla (CO)	0,5	0,5083	22,245	0,0872

$B_{max}$  – zużycie maksymalne godzinowe paliwa

$B_{rok}$  – zużycie roczne paliwa

\*łączna emisja uwzględniająca: rozruch kotłów, rozruch po planowanym remoncie kotłów oraz niedające się zaplanować krótkie wyłączenia, nietraktowane w zakładzie jako typowy stan awaryjny (łączny maksymalny czas pracy podczas rozruchu to 172 h/rok)

- d) **Kocioł BFB 1 (emitor ELE001B)** - emisja substancji do powietrza podczas rozruchu. Całkowity czas rozruchu pieca to ok. 10 godzin, a po remoncie z uwzględnieniem suszenia obmurza lub chemicznego oczyszczenia kotła około 48 godzin. W ciągu roku przewiduje się 4 rozruchy kotła.

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

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

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

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

Kocioł BFB 1 rozruch łącznie,  $B_{max} = 1,4945 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $B_{rok} = 174,4 \text{ m}^3/\text{rok}^*$

Nazwa substancji	Wskaźnik emisji kg/m <sup>3</sup>	Emisja maksymalna		
		kg/h	mg/m <sup>3</sup>	Mg/rok
Pył	1,8	2,6901	159,9515	0,3139
- w tym pył do 2,5 μm	1,2600	1,8831	111,9678	0,2197
- w tym pył do 10 μm	1,8	2,6901	159,9515	0,3139
Dwutlenek siarki (SO <sub>2</sub> )	11,4	17,0372	1013,02	1,9882
Tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	5	7,4725	444,3096	0,8720
Tlenek węgla (CO)	0,5	0,7472	44,42799	0,0872

$B_{max}$  – zużycie maksymalne godzinowe paliwa

$B_{rok}$  – zużycie roczne paliwa

\*łączna emisja uwzględniająca: rozruch kotłów, rozruch po planowanym remoncie kotłów oraz niedające się zaplanować krótkie wyłączenia, nietraktowane w zakładzie jako typowy stan awaryjny (łączny maksymalny czas pracy podczas rozruchu to 126 h/rok)

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

Całkowity czas rozruchu pieca to ok. 14 godzin, a po remoncie z uwzględnieniem suszenia obmurza lub chemicznego oczyszczenia kotła około 48 godzin. W ciągu roku przewiduje się 4 rozruchy kotła.

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

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

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

Nazwa substancji	Wskaźnik emisji kg/m <sup>3</sup>	Emisja maksymalna	
		kg/h	Mg/rok
Pył	1	4,1480	0,0810
- w tym pył do 2,5 μm	0,7000	2,9036	0,0567
- w tym pył do 10 μm	1	4,1480	0,0810
Dwutlenek siarki (SO <sub>2</sub> )	11,4	47,2870	0,9237
Tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	6,5	26,9619	0,5267
Tlenek węgla (CO)	0,5	2,0740	0,0405

Kocioł BFB 7 rozruch łącznie,  $B_{max} = 4,148 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $B_{rok} = 407,0 \text{ m}^3/\text{rok}^*$

Nazwa substancji	Wskaźnik emisji kg/m <sup>3</sup>	Emisja maksymalna		
		kg/h	mg/m <sup>3</sup>	Mg/rok
Pył	1	4,1480	89,00	0,4060
- w tym pył do 2,5 μm	0,7000	2,9036	-	0,2842
- w tym pył do 10 μm	1	4,1480	89,00	0,4060
Dwutlenek siarki (SO <sub>2</sub> )	11,4	47,2870	1014,62	4,6284
Tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	6,5	26,9619	578,51	2,6390
Tlenek węgla (CO)	0,5	2,0740	44,50	0,2030

$B_{max}$  – zużycie maksymalne godzinowe paliwa

$B_{rok}$  – zużycie roczne paliwa

\*łączna emisja uwzględniająca: rozruch kotłów, rozruch po planowanym remoncie kotłów oraz niedające się zaplanować krótkie wyłączenia, nietraktowane w zakładzie jako typowy stan awaryjny (łączny maksymalny czas pracy podczas rozruchu to 144 h/rok)

- f) **Kocioł CFB (emitor ELE001B)** - emisja substancji do powietrza podczas rozruchu. Całkowity czas rozruchu pieca to ok. 15 godzin, a po remoncie z uwzględnieniem suszenia obmurza lub chemicznego oczyszczenia kotła około 96 godzin. W ciągu roku przewiduje się 4 rozruchy kotła.

*Kocioł CFB paliwki olejowe o łącznej mocy 80 MW,  $B_{max} = 8,133 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $B_{rok} = 68,54 \text{ m}^3/\text{rok}$ . Czas rozruchu 15 godzin*

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

*Kocioł CFB paliwki olejowe o łącznej mocy 80 MW,  $B_{max} = 8,133 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $B_{rok} = 138,98 \text{ m}^3/\text{rok}$ . Czas rozruchu 96 godzin*

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

*Kocioł CFB rozruch łącznie,  $B_{max} = 8,133 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $B_{rok} = 407,0 \text{ m}^3/\text{rok}$ \**

Nazwa substancji	Wskaźnik emisji kg/m <sup>3</sup>	Emisja maksymalna		
		kg/h	mg/m <sup>3</sup>	Mg/rok
Pył	1	8,1333	88,8616	0,407
- w tym pył do 2,5 μm	0,7000	5,6933	62,2030	0,2849
- w tym pył do 10 μm	1	8,1333	88,8616	0,407
Dwutlenek siarki (SO <sub>2</sub> )	11,4	92,7196	1013,0215	4,6398
Tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	6,5	52,8664	577,5996	2,6455
Tlenek węgla (CO)	0,5	4,0666	44,4302	0,2035

$B_{max}$  – zużycie maksymalne godzinowe paliwa

$B_{rok}$  – zużycie roczne paliwa

\*\*łączna emisja uwzględniająca: rozruch kotłów, rozruch po planowanym remoncie kotłów oraz niedające się zaplanować krótkie wyłączenia, nietraktowane w zakładzie jako typowy stan awaryjny (łączny maksymalny czas pracy podczas rozruchu to 126 h/rok)

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

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

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

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

C	olej opałowy lekki EKOTERM PLUS		<b>2500,0</b>	Zbiornik magazynowy	Paliwo rozpałkowe dla kotła sodowego i flary oraz paliwo dla pieca obrotowego	TAK - 100%
D	gaz ziemny	tys. m <sup>3</sup>	<b>5332,0**</b> <b>14 909</b> (dla gęstości gazu 0,74 kg/m <sup>3</sup> )	Dostarczany rurociągiem	Paliwo do pieca obrotowego	NIE
E	kamień wapienny	Mg	<b>6 100,0</b>	Plac magazynowy	Medium w procesie kaustyzacji	NIE
2	<i>Zużycie energii elektrycznej</i>	MWh	<b>81 000</b>	-	-	-

\*Maksymalne zużycie do końca 2016 r. Od 2017 r. paliwem dla pieca obrotowego jest gaz ziemny i olej opałowy lekki  
\*\* zużycie od września do grudnia 2016 r.

#### Wydział Makulaturowni

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

#### Maszyna Papiernicza nr 1

1	<i>Zużycie surowców</i>	Mg				
A	masa celulozowa typu WW		<b>130 000,00</b>	Wieża magazynowa	Produkcja papieru	NIE
B	masa makulaturowa mocna		<b>47 000,00</b>	Zbiornik magazynowy	Produkcja papieru	NIE
C	kwask siarkowy		<b>180,00</b>	Zbiornik magazynowy	Regulacja pH	TAK 92-99%
D	klej ASA FENNOSIZE AS 3000		<b>150,00</b>	Pojemnik 1 m <sup>3</sup>	Regulacja zaklejenia	TAK >94 %
E	skrobia kationowa Meribond 155		<b>2300,00</b>	Zbiornik magazynowy	Poprawa parametrów	NIE



F	siarczan glinu		<b>1900,00</b>	Zbiornik magazynowy	Poprawa retencji/ regulacja pH	TAK <45%
G	podchloryn sodu		<b>140,00</b>	Pojemnik 1 m <sup>3</sup>	Biocyd	TAK min 14% aktywnego chloru (chloran I sodu)
H	spectrum XD3899 mieszanka NN		<b>78,00</b>	Pojemnik 1 m <sup>3</sup>	Komponent Biocydu	NIE
I	Bentonit Opazil ABG		<b>800,00</b>	Zbiornik magazynowy	Poprawa retencji	NIE
J	polimer		<b>75,00</b>	Pojemnik 1 m <sup>3</sup>	Poprawa retencji	NIE
K	środek antydepozytowy Presstige FC 8682E		<b>48,00</b>	Pojemnik 1 m <sup>3</sup>	Zapobieganie osadów odzieży maszynowej	TAK 10-20%
L	środek przeciwpienny Fennotech 1752		<b>155,00</b>	Pojemnik 1 m <sup>3</sup>	Zapobieganie pienieniu	NIE
2	<i>Zużycie energii elektrycznej</i>	MWh	<b>130 000,00</b>	-	-	-
<b>Maszyna Papiernicza nr 2</b>						
1	<i>Zużycie surowców</i>	Mg				
A	masa celulozowa typu WW		<b>140 000,00</b>	Wieża magazynowa	Produkcja papieru	NIE
B	masa makulaturowa mocna		<b>100 000,00</b>	Zbiornik magazynowy	Produkcja papieru	NIE
C	kwask siarkowy		<b>300,00</b>	Zbiornik Magazynowy	Regulacja pH	NIE
D	klej ASA FENNOSIZE AS 3000		<b>210,00</b>	Pojemnik 1 m <sup>3</sup>	Regulacja zaklejenia	TAK 93-99%
E	skrobia kationowa Meribond 155		<b>2000,00</b>	Silos Magazynowy	Poprawa parametrów	TAK >94 %
F	siarczan glinu		<b>5100,00</b>	Zbiornik magazynowy	Poprawa retencji/ regulacja pH	TAK<45%
G	podchloryn sodu		<b>140,00</b>	Pojemnik 1 m <sup>3</sup>	Biocyd	TAK <45%
H	Spectrum XD3899 mieszanka NN		<b>78,00</b>	Pojemnik 1 m <sup>3</sup>	Komponent Biocydu	TAK min 14% aktywnego chloru (chloran I sodu)
I	Bentonit Opazil		<b>750,00</b>	Silos	Poprawa retencji	NIE

	ABG			magazynowy		
J	polimer		<b>40,00</b>	Pojemnik 1 m <sup>3</sup>	Poprawa retencji	NIE
K	środek antydepozytowy Presstige FC 8682E		<b>50,00</b>	Pojemnik 1 m <sup>3</sup>	Zapobieganie osadów odzieży maszynowej	TAK 10-20%
L	środek przeciwpienny Fennotech 1752		<b>135,00</b>	Pojemnik 1 m <sup>3</sup>	Zapobieganie pienieniu	NIE
2	<i>Zużycie energii elektrycznej</i>	MWh	<b>92 000,00</b>	-	-	-
<b>Maszyna Papiernicza nr 3</b>						
1	<i>Zużycie surowców</i>	Mg				
A	masa celulozowa typu WW		<b>36 000,00</b>	Wieża magazynowa	Produkcja papieru	NIE
B	masa makulaturowa mocna		<b>90 000,00</b>	Zbiornik magazynowy	Produkcja papieru	NIE
C	siarczan glinu		<b>4 000,00</b>	Zbiornik magazynowy	Poprawa retencji/ regulacja pH	TAK <45%
2	<i>Zużycie energii elektrycznej</i>	MWh	<b>63 000,00</b>	-	-	-
<b>Maszyna Papiernicza nr 4</b>						
1	<i>Zużycie surowców</i>	Mg				
A	masa półchemiczna NSSC		<b>122 000,00</b>	Kadź magazynowa	Produkcja papieru	NIE
B	masa makulaturowa mocna		<b>62 000,00</b>	Kadź magazynowa	Produkcja papieru	NIE
C	środki grzybobójcze i bakteriobójcze		<b>14,00</b>	Kontener 1 m <sup>3</sup>	Biocyd	TAK < 50% nadtlenek wodoru
2	<i>Zużycie energii elektrycznej</i>	MWh	<b>76 000,00</b>	-	-	-
<b>Maszyna Papiernicza nr 5</b>						
1	<i>Zużycie surowców</i>	Mg				
A	masa celulozowa WW		<b>118 170,00</b>	Kadź magazynowa	Produkcja papieru	NIE
B	masa makulaturowa mocna		<b>110 000,00</b>	Kadź magazynowa	Produkcja papieru	NIE

C	kwas siarkowy		<b>1 950,00</b>	Zbiornik magazynowy	Regulacja pH	TAK 92-99%
D	roztwór siarczanu glinu		<b>4 500,00</b>	Zbiornik magazynowy	Poprawa retencji/ regulacja pH	TAK <45%
2	<i>Zużycie energii elektrycznej</i>	MWh	<b>110 000,0</b>	-	-	-
<b>Wytwórnia Masy Półchemicznej</b>						
1	<i>Zużycie surowców</i>	m <sup>3</sup>				
A	zrębki brzozone		<b>421 200,00</b>	Plac magazynowy	Produkcja masy półchemicznej	NIE
B	ług warzelny		<b>84 500,00</b>	Zbiornik magazynowy	Medium do roztwarzania drewna	TAK siarczyn(VI) sodu – 14,4%; węglan sodu – 6,3%; tiosiarczan sodu – 1,9 wodorotlenek sodu – 0,6
2	<i>Zużycie energii elektrycznej</i>	MWh	<b>38 300,00</b>	-	-	-
<b>Maszyna Papiernicza nr 7</b>						
1	<i>Zużycie surowców</i>	Mg				
A	masa makulaturowa mocna		<b>636 000, 00</b>	Wieża magazynowa	Produkcja papieru	NIE
B	masa makulaturowa mieszana			Wieża magazynowa	Produkcja papieru	NIE
C	masa makulaturowa marketowa			Wieża magazynowa	Produkcja papieru	NIE
D	skrobia na prasę zaklejającą		<b>30 000,00</b>	Silos magazynowy	Produkcja papieru	NIE
E	klej syntetyczny		<b>2000,00</b>	Pojemnik 1 m <sup>3</sup>	Zaklejanie masy	NIE
F	siarczan glinu - roztwór		<b>400,00</b>	Zbiornik magazynowy	Poprawa retencji/ regulacja pH	TAK<45%
G	barwnik		<b>2000,00</b>	Pojemnik 1 m <sup>3</sup>	Barwienie masy	TAK kwas octowy 30-35%
H	środek retencyjny PAM Percol 3322		<b>300,00</b>	Pojemnik 1 m <sup>3</sup>	Poprawa retencji	NIE
I	środek retencyjny		<b>2000,00</b>	Silos	Poprawa retencji	NIE

	Bentonit Opazil ABG			magazynowy		
J	środek przeciwpienny do części mokrej Fennotech 1763		<b>500,00</b>	Pojemnik 1 m <sup>3</sup>	Przeciwdziałanie pienieniu	NIE
K	środek przeciwpienny prasa zaklejająca Fennotech 8339		<b>100,00</b>	Pojemnik 1 m <sup>3</sup>	Poprawa retencji/ regulacja pH	NIE
L	biocydy		<b>720,00</b>	Zbiorniki magazynowe x 2	Biocyd	TAK - min 14% aktywnego chloru (chloran I sodu)
M	wodorotlenek sodu		<b>156,00</b>	Zbiornik Magazynowy	Czyszczenie odzieży maszynowej	TAK stały- min. 98,5%; w roztworze min. 49%
N	polimer		<b>75,00</b>	Pojemnik 1 m <sup>3</sup>	Poprawa flotacji	NIE
2	Zużycie energii elektrycznej	MWh	<b>295 000,00</b>	-	-	-

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

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Zużycie na rok	Sposób magazynowania	Zastosowanie	Zawartość substancji niebezpiecznych - %
1	Zużycie surowców	Mg				
A	węgiel kamienny*  Kocioł OP-140 (K4) Kocioł OP-140 (K5) Kocioł CFB	Mg	<b>max.</b> <b>270 000,0</b>  126 145,00 126 145,00 232 701,00	Plac magazynowy	Paliwo dla kotłów węglowych	NIE
B	biomasa**  Kocioł BFB 1(stary) Kocioł CFB Kocioł BFB 7(nowy)	Mg	<b>max.</b> <b>1 374 000</b>  290 655,00 500 000,00 732 682,00	Plac magazynowy	Paliwo dla kotłów biomasowych	NIE
C	biogaz***  Kocioł CFB Kocioł OP-140 (K5)	m <sup>3</sup>	<b>max.</b> <b>11 000 000</b>  7 206 000,00 3 794 000,00	Nie magazynuje się – podawany rurociągiem podziemnym i spalany na bieżąco.	Paliwo dla kotła biomasowego oraz kotła OP-140 K-5	NIE
D	olej opałowy lekki	Mg	<b>1150,00</b>	Zbiornik magazynowy	Paliwo rozpałkowe dla	TAK

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Zużycie na rok	Sposób magazynowania	Zastosowanie	Zawartość substancji niebezpiecznych - %
					kotłów	
2	Zużycie energii elektrycznej	MWh	105 000,00	-	-	-

\*Maksymalna ilość spalanego węgla w ciągu roku nie może przekroczyć 270 000 Mg,

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

\*\*\*Maksymalna ilość spalanego biogazu w ciągu roku nie może przekroczyć 11 000 000 m<sup>3</sup>.

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

**IV.8. Źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza**

**IV.8.1. Źródła emisji zorganizowanej zanieczyszczeń do powietrza**

*Instalacja do produkcji mas włóknistych z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papierów*

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Przekrój/ Średnica	Prędkość gazów	Temper. gazów	Czas pracy
			m	m/m x m	m/s	K	h/rok
1	CSO-101	Wentylator hali mycia masy z poziomu 0,0 m	23	1,25	10,88	305	8520
2	CSO-102	Wentylator hali mycia masy z poziomu 0,0 m	23	1,25	10,92	306	8520
3	CSO-103	Wentylator hali mycia masy z poziomu 0,0 m	23	1,25	10,88	305	8520
4	CSO-104	Wentylator hali mycia masy poziom 9,0 m	23	1,25	12,57	303	8520
5	CSO-105	Wentylator hali mycia masy poziom 9,0 m	23	1,25	12,48	301	8520
6	CSO-106	Wentylator hali mycia masy poziom 9,0 m	23	1,25	12,74	307	8520
7	CSO-107	Wentylator hali mycia masy poziom 9,0 m	23	1,25	12,63	305	8520
8	CSO-112	Zbiornik piany I V=318 m <sup>3</sup>	24	0,22	5,1	369	8520
9	CSO-113	Wentylacja pompowni ługu	4	1	2,53	301	8520
10	CSO-114	Opary ze zbiornika wydmuchów ciąg I	45	0,4	3,81	315	8520
11	CSO-115	Odpowietrzenie silosu zrębków ciąg I	45	0,6	1,61	303	8520
12	CSO-116	Wentylacja chłodnic	11 Z	0,8	0,33	300	8520
13	CSO-117	Wentylacja pomieszczenia młynów	7 Z	0,6	0,33	298	8520
14	CSO-118	Opary ze zbiornika wydmuchów ciąg II	45	0,4	3,55	320	8520
15	CSO-119	Odpowietrzenie silosu zrębków ciąg II	45	0,6	1,63	304	8520
16	CSO-120	Wentylacja hali warzelni z poziomu 30,0 m	44 Z	0,4	11,6	301	8520
17	CSO-121	Wentylacja hali warzelni z poziomu 30,0 m	44 Z	0,4	11,6	301	8520
18	CSO-122	Wentylacja hali warzelni z poziomu 30,0 m	44 Z	0,4	11,6	301	8520
19	CSO-123	Wentylacja hali warzelni z poziomu 30,0 m	44 Z	0,4	11,6	301	8520
20	CSO-124	Wentylacja hali warzelni z poziomu 30,0 m	44 Z	0,4	11,6	301	8520
21	CSO-126	Wentylacja hali warzelni z poziomu 0,0 m	44	1	13,01	311	8520
22	CSO-127	Wentylacja hali warzelni z poziomu 9,0 m	44	1	13,2	306	8520
23	CSO-128	Wentylacja hali warzelni z poziomu 9,0 m	44	1	18,29	309	8520
24	CSO-129	Wentylacja hali warzelni z poziomu 0,0 m	44	1	13,09	313	8520
25	CSO-130	Opary z czterech filtrów myjących	24	0,9	9,04	333	8520

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Przekrój/ Średnica	Prędkość gazów	Temper. gazów	Czas pracy
			m	m/m x m	m/s	K	h/rok
26	CSO-131	Odpowietrzenie zbiornika masy po młynach ciąg I	22	0,2	3,61	343	8520
27	CSO-132	Odpowietrzenie zbiornika masy po młynach ciąg II	22	0,2	5,67	344	8520
28	CSO-133	Wentylacja hali mycia masy z poziomu 0,0 m	27	0,65	4,71	306	8520
29	CSO-134	Wentylacja hali mycia masy z poziomu 0,0 m	27	0,65	4,71	306	8520
30	CSO-135	Wentylacja hali mycia masy z poziomu 0,0 m	27	0,65	4,71	306	8520
31	CSO-136	Wentylacja hali mycia masy z poziomu 0,0 m	27	0,65	4,71	306	8520
32	CSO-137	Wentylacja hali warzelni z poz. 9,0 m	45	0,6	18,57	305	8520
33	CSO-138	Wentylacja hali warzelni z poz. 9,0 m	45	0,6	18,57	305	8520
34	CSO-139	Wentylacja hali warzelni z poz. 9,0 m	45	0,6	18,57	305	8520
35	CSO-140	Wentylacja hali warzelni z poz. 9,0 m	45	0,6	18,57	305	8520
36	CSO-141	Wentylacja hali warzelni z poz. 9,0 m	45	0,6	18,57	305	8520
37	CSO-147	Mycie masy odprowadzenie z dyfuzora ciąg I	30	0,6	2,08	335	8520
38	CSO-148	Mycie masy odprowadzenie z dyfuzora ciąg II	30	0,6	5,4	332	8520
39	CSO-151N	Odpowietrzenie zbiornika masy celulozowej	52	0,3	0,83	340	8520
40	ELE001C	Kocioł sodowy (nowy)	85	3,5	22,22	403	8510
41	GMC-211	Stanowisko spawalnicze	12 Z	0,15	17,92	293	4200
42	GMC-212	Stanowisko spawalnicze	12 Z	0,15	17,92	293	4200
43	GMC-213	Stanowisko spawalnicze	5 Z	0,16	19,2	313	48
44	KAU-001	Reaktor oksydacji ługu białego	4,5	0,4	5,31	318	8520
45	KAU-007	Filtr ługu zielonego	22	0,25	8,5	309	8424
46	KAU-009	Zasobnik wapna 2 szt. V=1100 Mg	27 Z	0,25	5,42	299	8424
47	KAU-010	Zasobnik kamienia wapiennego V=63 Mg	27	0,25	23,45	299	6100
48	KAU-011	Gaśnik wapna	22	0,61	10,01	343	8424
49	KAU-012	Kaustyzator 3 szt. V=172 m <sup>3</sup>	22	0,17	9,08	373	8424
50	KAU-024	Filtr szlamu wapiennego	27	0,61	5,32	317	4200
51	KAU-025	Filtr szlamu wapiennego	27	0,61	5,32	317	4200
52	KAU-031	Komin z pieca obrotowego - spalanie gazu	70	1,4	20,6	495	8424
53	KAU-031#	Komin z pieca obrotowego – spalanie oleju	70	1,4	20,6	495	8424
54	KAU-032	Odkurzacz hali (transport wapna)	22	0,16	12,97	293	8424
55	KAU-033	Odkurzacz hali (transport wapna)	22	0,16	12,97	293	8424
56	MAK-008	Reaktory siarczanu glinu 2 szt.	18	0,4	13,81	314	8520
57	MAK-013	Zbiorniki magazynowe siarczanu glinu	8 Z	0,18	0,74	319	800
58	NMP-201	Wyciąg z Hali makulaturowni	27	1,25	15,49	305	8760
59	NMP-202	Wyciąg z Hali makulaturowni	27	1,25	15,49	305	8760
60	NMP-203	Wyciąg z Hali makulaturowni	27	1,25	15,49	305	8760
61	NMP-204	Wyciąg z Hali makulaturowni	27	1,25	15,49	305	8760
62	NMP-205	Rozwłókniacz	27	0,6	2	301	8760
63	NMP-206	Wyciąg z Hali makulaturowni	27	1,25	15,49	305	8760
64	NMP-207	Wyciąg z Hali makulaturowni	27	1,25	15,49	305	8760
65	NMP-210	Wyciąg z Hali makulaturowni	27	1,25	15,49	305	8760
66	NMP-211	Wyciąg z nad filtra dyskowego	27	0,6	9,71	312	8760
67	NMP-223	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	27	1,25	15,49	310	8760
68	NMP-224	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	27	1,25	15,49	310	8760
69	NMP-225	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	27	1,25	15,49	310	8760
70	NMP-226	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	27	1,25	15,49	310	8760
71	NMP-227	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	27	1,25	15,49	310	8760
72	NMP-228	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	27	1,25	15,49	310	8760
73	NMP-229	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	27	1,25	15,49	310	8760
74	NMP-230	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	27	1,25	15,49	310	8760
75	NMP-231	Maszyna papiernicza MP7 - część mokra	27	1,25	15,49	310	8760
76	NMP-232	Maszyna papiernicza MP7 - część susząca	27	1,25	15,49	310	8760
77	NMP-233	Maszyna papiernicza MP7 - część susząca	27	1,25	15,49	310	8760

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Przekrój/ Średnica	Prędkość gazów	Temper. gazów	Czas pracy
			m	m/m x m	m/s	K	h/rok
78	NMP-234	Maszyna papiernicza MP7 - część susząca	27	1,25	15,49	310	8760
79	NMP-235	Maszyna papiernicza MP7 - część susząca	27	1,25	15,49	310	8760
80	NMP-236	Maszyna papiernicza MP7 - część susząca	27	1,25	15,49	310	8760
81	NMP-237	Maszyna papiernicza MP7 - część susząca	27	1,25	15,49	310	8760
82	NMP-238	Wyciąg z 1 część formatującej MP7	27	3x2	4,84	335	8760
83	NMP-239	Wyciąg z Hicleanera i Vac Farbic Cleanera MP7	27	1,5x1,4	5,72	335	8760
84	NMP-240	Wyciąg Sympres MP7	27	1,5x1,3	5,08	335	8760
85	NMP-241	Wyciąg 1 VACROLL MP	27	1,85x3,9	5,15	335	8760
86	NMP-242	Wyciąg 2 VACROLL MP7	27	1,85x3,9	5,15	335	8760
87	NMP-243	Wyciąg 3 VACROLL MP7	27	1,5x3,9	3,23	335	8760
88	NMP-244	Wyciąg 1 z osłony części suszącej MP7	27	3x4	4,69	335	8760
89	NMP-245	Wyciąg 2 z osłony części suszącej MP7	27	3x4	4,51	335	8760
90	NMP-246	Wyciąg z rozwłóknacza pod nawijakiem MP7	27	1,5x1,7	4,71	335	8760
91	NMP-247	Wyciąg z rozwłóknacza pod krajanką MP7	27	0,7	15,6	335	8760
92	NMP-248	Wyciąg z 2 część formatującej MP7	27	3x2	4,84	335	8760
93	NMP-249	Wyciąg z rozwłóknacza pod prasami MP7	27	1,5x1	5,34	335	8760
94	NMP-250	Wyciąg z rozwłóknacza pod prasą zaklejacza MP7	27	1,5x1	5,34	335	8760
95	NMP-251	Wyciąg z rozwłóknacza braku części suchej MP7	27	0,5	12,74	335	8760
96	NMP-252	Wyciąg dach MP7	12	1,25	15,49	320	8760
97	WMP-101	Wyciąg z prasy filtracyjnej, ze zbiornika filtratu i rury napływ	23	0,5	1,45	311	7920
98	WMP-86	Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 6,0 m	22	0,63	4,63	303	8760
99	WMP-87	Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 0,0 i 6,0 m	22	0,63	4,6	301	8760
100	WMP-88	Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 0,0 i 6,0 m	22	0,63	4,63	303	8760
101	WMP-89	Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 6,0 m	22	0,63	8,14	301	8760
102	WMP-90	Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 0,0 i 6,0 m	22	0,63	4,63	303	8760
103	WMP-91	Wentylacja hali masy półchemicznej z poziomu 0,0 i 6,0 m	22	0,63	4,6	301	8760
104	WMP-93	Zbiornik mieszalny ługu V=100 m <sup>3</sup>	6	0,4	17,57	298	2640
105	WMP-97	Skraplacz oparów powarzelnych	32	0,37	4,58	403	7920
106	WMP-97A	Odpowietrzenie z kadzi po młynach V=120 m <sup>3</sup>	23	0,21	2,7	342	7920
107	WMP-98	Odprowadzenie powietrza z procesu filtracji masy półchemicznej	25	0,7	18,56	319	7920
108	WRL-040N	Flara -emitor pomocniczy utylizacji gazów złowonnych	64	0,5	28,9	656	500
109	WRL-051N	Odprowadzenie ze zbiornika wytopek	65	0,9	16,95	368	8510

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

### Instalacja energetyczna

Lp.	Symbol/ Nr emitora	Nazwa emitora	Wysokość	Przekrój/ Średnica	Prędkość gazów	Temper. gazów	Czas pracy
			m	m/m x m	m/s	K	h/rok
1	ELE001A	Komin kocioł BFB 7 (nowy)	85	3,2	23,5	453	8400
2	ELE001AR	Komin kocioł BFB 7 (nowy) - rozruch	85	3,2	2,74	408	144
3	ELE001B	Komin z EC - kocioł BFB 1 i CFB (biomasa + węgiel)	130	3	29,41	408	8400
4	ELE001B#	Komin z EC - kocioł BFB 1 i CFB (biomasa i biogaz)	130	3	29,41	408	8400
5	ELE001BR	Komin z EC - kocioł BFB 1 i CFB - rozruch	130	3	6,38	408	126 <sup>1)</sup>
6	ELE002B	Komin z EC - kotły OP-140 (spalanie węgla)	100	2,5	32,76	433	7200 <sup>2)</sup>
7	ELE002B#	Komin z EC - kotły OP-140 (współspalanie węgla i biogazu)	100	2,5	32,76	433	7200 <sup>2)</sup>
8	ELE002BR	Komin z EC - kotły OP-140 - rozruch	100	2,5	2,05	433	172 <sup>3)</sup>
9	ELE003	Odpowietrzenie zbiornika mączki kamienia wapiennego	32	0,22	5,69	288	8660
10	ELE004	Odpowietrzenie zbiornika mączki kamienia wapiennego	32	0,22	5,69	288	8660
11	ELE005	Odpowietrzenie zbiornika piasku do złoża fluidalnego	32	0,22	5,69	288	8660
12	ELE005N	Odpowietrzenie zbiornika piasku do złoża fluidalnego	10	0,22	5,69	288	8400
13	ELE006	Odpowietrzenie zbiornika kory	30	0,15	12,24	288	8660
14	ELE006N	Odpowietrzenie zbiornika paliwa	36	0,15	12,24	288	8400
15	ELE007	Odpowietrzenie zbiornika kory	30	0,15	12,24	288	8660
16	ELE007N	Odpowietrzenie zbiornika paliwa	36	0,15	12,24	288	8400
17	ELE008	Odpowietrzenie podajnika węgla nr 1	20	0,17	9,53	288	8660
18	ELE009	Odpowietrzenie podajnika węgla nr 2	20	0,17	9,53	288	8660
19	ELE010	Odpowietrzenie silosu popiołu lotnego	20	0,2	9,49	338	8660
20	ELE010N	Odpowietrzenie silosu popiołu lotnego	36	0,2	9,49	338	8400
21	ELE011	Odpowietrzenie zasobnika węgla	42	0,15	12,24	288	8660
22	ELE011N	Odpowietrzenie silosu popiołu dennego	20	0,2	9,49	338	8400
23	ELE012	Odpowietrzenie zasobnika węgla	42	0,15	12,24	288	8660

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

# - praca przemienna emitatorów/źródeł,

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

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

<sup>3)</sup> każdy kocioł tj. OP 140 K4 i K5 może być rozpalony do 172 h/rok,  
R-rozruch.

**8. Zmienia się nazwę tabeli w pkt IV ppkt IV.8.2, w ten sposób, że otrzymuje ona następujące brzmienie:**

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

Pozostałe zapisy pozostają bez zmian.



9. Zmienia się tabelę w pkt V ppkt V.1.1 dla łącznej emisji z instalacji do produkcji mas włóknistych z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papierów, w ten sposób, że otrzymuje ona następujące brzmienie:

Emisja łączna z instalacji

Lp.	Nazwa substancji	Emisja roczna w Mg
1	2	3
1	pył ogółem	279,4708
2	- w tym pył do 2,5 µm	195,6296
3	- w tym pył do 10 µm	279,4708
4	dwutlenek siarki	304,3386
5	tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	1356,9101
6	tlenek węgla	599,3468
7	amoniak	4,296
8	kwas siarkowy (VI)	12,7824
9	mangan	0,00844
10	siarkowodór	60,0116
11	dwusiarczek dwumetylu	11,5065
12	merkaptany	30,6004
13	węglowodory alifatyczne	303,2362

Pozostałe zapisy pozostają bez zmian.

10. Zmienia się w pkt V ppkt V.2.1 literę a) decyzji, w ten sposób, że otrzymuje ona następujące brzmienie:

- a) Rodzaj i ilość wytwarzanych odpadów w związku z eksploatacją instalacji do produkcji mas włóknistych z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru.

Pozostałe zapisy pozostają bez zmian.

11. Zmienia się w 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 mas włóknistych z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru:

- 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).

**12. Zmienia się w pkt V ppkt V.3.1. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie**

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów przyjętych Mg/rok poddana odzyskowi <b>R 1 – biomasa<sup>4</sup></b>	Ilość odpadów przyjętych Mg/rok poddana odzyskowi <b>R 3 – makulatura</b>	Ilość odpadów przyjętych Mg/rok poddana odzyskowi <b>R 12 – zrębki obce</b>	Ilość odpadów przyjętych Mg/rok poddana odzyskowi <b>R 13</b>
1	2	3	4	5	6	7
<b>Instalacja do produkcji mas włóknistych z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru</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.

**13. Zmienia się w pkt V ppkt V.3.3. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie**

**V.3.3. Miejsce przetwarzania odpadów**

Miejscem przetwarzania (odzysku) odpadów będzie:

- instalacja do produkcji mas włóknistych z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru,
- 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 pokaustyzacyjnego zlokalizowane w Wielkim Konopacie,
- składowisko żużla i popiołu zlokalizowane w Polskim Konopacie.

Obie instalacje należą do Mondi Świecie S.A.

**14. Zmienia się w pkt V ppkt V.3.4. decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie**

**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><i>Instalacja do produkcji mas włóknistych z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papieru</i></b>			
1	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	150 000,00
<b><i>Instalacja – elektrociepłownia EC</i></b>			
2	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione 10 01 14	35 000,00
3	10 01 82	Mieszaniny popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)	120 000,00

**15. Zmienia się w pkt IX ppkt IX.3.1. lit. b) decyzji, w ten sposób, że otrzymuje on następujące brzmienie**

- 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
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
WRŁ-051 N*	NO <sub>2</sub> , SO <sub>2</sub> , Merkaptany, Pył, Siarkowodór, CO, Węglowodory alifatyczne **	2 x rok (I i II półrocze)

\*\* - 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.

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

**UZASADNIENIE**

Wnioskiem z dnia 4 maja 2017 r., znak: DC/2017/17017/02, uzupełnionym pismem z dnia 19 czerwca 2017 r., znak: DC/2017/17017/03 (wpływ do organu 29 czerwca 2017 r.) prowadzący instalację Mondi Świecie S.A. z siedzibą w Świeciu przy ulicy Bydgoskiej 1 reprezentowany przez Pełnomocnika Pana Stanisława Kryszewskiego, wystąpił do Marszałka Województwa Kujawsko-Pomorskiego o zmianę decyzji z dnia 18 czerwca 2014 r., znak: ŚG-IV.7222.27.2013.MC ze zm. 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.

Wnioskowana zmiana dotyczy:

- doprecyzowania nazwy instalacji z obecnej „instalacja do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papierów i tektury” na „instalacja do produkcji mas włóknistych z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papierów”,
- wydłużenia czasu pracy emitora WRŁ-051N (Odprowadzenie ze zbiornika wytopek) z obecnych 240 h/rok do 8510 h/rok,
- wydłużenia czasu pracy emitora WRŁ-040N (Flara - emitor pomocniczy utylizacji gazów złowonnych) z obecnych 250 h/rok do 500 h/rok,
- zwiększenia zużycia energii elektrycznej przez urządzenia wchodzące w skład instalacji elektrociepłowni z 100 000 MWh na 105 000 MWh,
- zwiększenia ilości zużywanej biomasy w kotle CFB z wartości 436 029,00 Mg/rok do 500 000,00 Mg/rok,
- zwiększenia ilości oleju opałowego lekkiego stosowanego do rozpałki kotłów węglowych OP-140, kotłów biomasowych BFB oraz kotła CFB z 600 Mg/rok do 1150 Mg/rok.

Zgodnie z art. 210 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2017 r. poz. 519 ze zm.), jako warunek rozpatrzenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, Wnioskodawca wniósł opłatę rejestracyjną na wyodrębniony rachunek

bankowy. Do pisma załączono również pełnomocnictwo dla Pana Stanisława Kryszewskiego, dowód uiszczenia opłaty skarbowej za udzielone pełnomocnictwo oraz dowód uiszczenia opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa, zgodnie z art. 378 ust. 2 a ustawy Prawo ochrony środowiska.

Po rozpatrzeniu kompletnego pod względem formalnym i merytorycznym wniosku, organ przychylił się do żądania Strony w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Pismem z dnia 27 czerwca 2017 r., znak: ŚG-I-W.7222.1.6.2017 tutejszy organ podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu na żądanie Strony, postępowania administracyjnego oraz umieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych informacji o wniosku w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości wnoszenia uwag w terminie 30 dni od ukazania się niniejszej informacji. Zawiadomienie to podano do publicznej wiadomości na tablicach ogłoszeń Wnioskodawcy, Urzędu Miejskiego w Świeciu, Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu oraz w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Kujawsko-Pomorskiego w Toruniu.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2017 r. poz. 1257), 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.

Wnioskowana zmiana nazwy instalacji z obecnej „instalacji do produkcji masy włóknistej z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papierów i tektury” na „instalację do produkcji mas włóknistych z drewna lub innych materiałów włóknistych oraz do produkcji papierów”, związana jest z tym, że MONDI ŚWIECIE S.A.:

- produkuje „masy włókniste” (masę celulozową sosnową, masę półchemiczną z drewna brzoźowego i masę makulaturową z surowców wtórnych), a nie tylko jedną masę włóknistą,
- nie produkuje tektury – produkuje papiery na warstwy pokryciowe tektury falistej, papiery na warstwę pofalowaną tektury falistej oraz papiery workowe.

Zmiana nazwy instalacji jest jedynie doprecyzowaniem nazwy, a nie zmianą wynikającą ze zmiany profilu produkcji lub zmianami w samej instalacji.

Zmiana obowiązującego pozwolenia zintegrowanego związana jest również ze:

- zwiększeniem czasu pracy emitora WRŁ-051N, który w związku z narażeniem na okresowe zarastanie /zabrudzanie powierzchni grzejnych wymienników oraz samej płuczki wraz z jej wypełnieniem, kieruje opary do atmosfery,
- zwiększeniem czasu pracy emitora WRŁ-040N, który spowodowany jest obciążeniem kotła poniżej 50% (np. praca tylko jednej linii WPC), a także podczas uruchamiania kotła sodowego i wyparki,
- zwiększeniem ilości zużycia energii elektrycznej, w związku ze wzrostem zużycia sprężonego powietrza (efekt modernizacji w różnych obszarach zakładu),
- zwiększeniem ilości zużycia biomasy w kotle CFB o około 64 000 Mg/rok. Wzrost biomasy spowodowany jest pogarszającą się jakością dostępnej na rynku biomasy (wartość opałowa w granicach 8390 kJ/kg),
- wzrostem zużycia oleju opałowego wykorzystywanego do rozpalania kotłów z 600 Mg/rok do 1150 Mg/rok, który spowodowany jest zwiększoną ilością odstawiń i uruchomień kotłów.

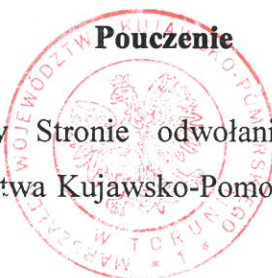
Wielkość dopuszczalnej emisji substancji zanieczyszczeń do powietrza ustalono na poziomie zapewniającym dotrzymanie wartości odniesienia zawartych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87) oraz dotrzymane zostaną dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny ustalone w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031). Jak wykazano w dokumentacji wniosku, prawidłowa eksploatacja instalacji zapewnia dotrzymanie standardów emisyjnych zgodnie z rozporządzeniem 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).

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 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.

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

Uwzględniając powyższe, orzeczono jak w sentencji decyzji.



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

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. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska-wersja elektroniczna decyzji  
ul. Piotra Skargi 2  
85-018 Bydgoszcz.
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Gdańsku  
ul. Rogaczewskiego 9/19, 80-804 Gdańsk – wersja elektroniczna decyzji

*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 ze zm.).*