

DECYZJA **/pozwolenie zintegrowane/**

Na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. -Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity z 2000r. Dz. U. Nr 98, poz. 1071 z późn. zm.)
- art.181 ust. 1 pkt, art. 201 ust. 1, art. art. 202, 204, 211, 376 pkt.2 i art.378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001, Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2001r Nr 62, poz. 627 z późn. zm.),
- art. 19 ustawy z dnia 7 lipca 2001r. o wprowadzeniu ustawy - Prawo ochrony środowiska, ustawy o odpadach oraz zmianie niektórych ustaw /Dz. U. Nr 100 poz. 1085 z późn. zm./

po rozpatrzeniu wniosku WIENERBERGER Cegielnie Lębork Sp. z o.o., ul. Ostrobramska 79 w Warszawie – Cegielnia Gnaszyn w Częstochowie, ul. Tatrzańska 3 i przeprowadzeniu postępowania wyjaśniającego

orzekam

udzielam

WIENERBERGER Cegielnie Lębork Sp. z o.o.

Cegielnia Gnaszyn w Częstochowie, ul. Tatrzańska 3 pozwolenia zintegrowanego
dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej
ponad 75 ton na dobę
z zastrzeżeniem zachowania określonych poniżej parametrów i warunków

I. Rodzaj i parametry instalacji

1. Ogólna charakterystyka stosowanych technologii.

WIENERBERGER Cegielnie Lębork – Cegielnia Gnaszyn w Częstochowie, ul. Tatrzańska 3 prowadzi produkcję ceramicznych materiałów poryzowanych POROTHERM.

W procesie technologicznym podstawowym składnikiem wyrobów jest surowiec ilasty, pochodzący ze złoża “GNASZYN” (ily doggerskie - jura środkowa), potocznie zwany “gliną”.

W produkcji ceramicznych wyrobów poryzowanych wyróżnia się:

1.1. instalacje podstawowe:

1. instalacja do przygotowania i przerobu surowców
2. instalacja do formowania wyrobów
3. instalacja do suszenia wyrobów
4. instalacja do wypalania wyrobów
5. instalacja do odbioru wyrobów z pieca tunelowego

1.2. instalacje pomocnicze:

1. kopalnia surowca ilastego
2. instalacja magazynowania i podgrzewania oleju opałowego - mazutu
3. instalacja gazu ziemnego GZ-50
4. instalacja do wytwarzania energii grzewczej
5. stacja paliw / olej napędowy/
6. instalacja do uzdatniania wody
7. instalacja wodno-ściekowa
8. instalacja sprężonego powietrza

2. Charakterystyka instalacji

2.1. Instalacje podstawowe

2.1.1. Instalacja do przygotowania i przerobu surowców.

Przygotowanie i przerób surowców ma na celu przygotowanie równomiernej, jednorodnej mieszaniny odpowiadającej technologii, gwarantującej uzyskanie jakościowo prawidłowego wyrobu końcowego.

Podstawowymi surowcami do otrzymania gotowych wyrobów ceramicznych są : glina, trociny i wełna mineralna. Trociny powodują poryzację wyrobów po wypaleniu powodując poprawę własności termoizolacyjnych a dodatek wełny mineralnej poprawę własności mechanicznych.

Skład surowców do produkcji ceramicznych materiałów budowlanych:

- glina
- trociny w zakresie 5 – 30 % obj. mieszanki
- wełna mineralna 1 – 10 % obj. mieszanki. *Obecnie wełna mineralna nie jest stosowana jako składnik mieszanki do produkcji wyrobów ceramicznych.*

Przygotowanie surowców.

Surowiec ilasty (glina) wydobyty ze złoża “Gnaszyn” gromadzony jest na hałdzie obok zakładu. Ukop gliny odbywa się za pomocą koparki tak, aby ruchy łyżki w pionie na całej wysokości hałdy gwarantowały uzyskanie materiału o jednorodnym składzie zapewniając jednocześnie wstępne rozdrobienie materiału. Większe bryły surowca muszą być dokładnie rozdrobione i pozbawione kamieni. Ukopany materiał przy pomocy ładowarki kołowej Volvo podawany jest do dwóch zasilaczy typoszeregu KBSS 2000/1000-8,0. W celu zapewnienia stałości składu mieszanki zasilacze gliny winny być w czasie pracy wypełnione do 1/3 wysokości. Zasilacz składa się ze skrzyni stalowej z ruchomą zasuwą regulującą ilość dozowanej gliny, zespołów roboczych – przenośników, wału bijaków do rozbijania większych brył, zsypu z zamontowaną od góry kratą oraz dodatkowo zamontowanym zraszaczem służącym do korekty wilgotności. Dwa zasilacze usytuowane czołami do siebie dozują glinę na wspólny przenośnik na którym zamontowany jest wykrywacz metalu. Po wejściu na halę glina przenośnikami taśmowymi podawana jest na walce eliminacyjne. Służą one do wstępnego rozdrabniania surowca oraz eliminacji kamieni większych niż Ø 50 mm. Urządzenie to składa się z walca gładkiego i gwintowanego, napędu – silnik 37 kW , 400V, 50 Hz i przekładni planetarnej Brevini dla każdego z walców. Przesortowany i rozgnieciony

materiał podawany jest na taśmę z zamontowanym kolejnym wykrywaczem metalu. W przypadku jego wykrycia materiał przechodzi na rewersyjną taśmę A13, która wyrzuca zanieczyszczony materiał do boksów poza halą. W przeciwnym wypadku glina jest transportowana **do gniotownika kołowego**.

Przed dostaniem się do gniotownika na taśmę dozowane są również trociny.

Trociny składowane są w zadaszonych haliach o utwardzonej powierzchni betonowej (1200 m²) do wysokości składowania 5m. Zapas trocin na składowisku wystarcza na 8 tygodni. Trociny ze składowiska dowożone są ładowarką (Ł-34) do zasilacza skrzyniowego KBGR 1250/600. Tam po zasypaniu skrzyni od góry spadają na podłogę, która jest jednocześnie przenośnikiem a następnie taśmociągiem B2 transportowane są na przesiewacz trocin. Składa się on z sita bębnowego, ramy nośnej, skrzyni segmentowej, 4 zespołów szczotek do udrażniania oczek sita zewnętrznego, młynka służącego do domielenia nadziarna, elektromagnesu do wyłapywania części metalowych mogących się znajdować w nadziarnie trocin. Trociny, które przeszły selekcję na sicie ostatecznym (wewnętrznym) trafiają do zasilacza skrzyniowego KBGR 1250/600, spadają na podłogę, która jest jednocześnie przenośnikiem a następnie taśmociągami z regulowanymi prędkościami (dozowanie ilości) podawane są na taśmę A13, która podaje je łącznie z gliną **do gniotownika kołowego**.

Wełna mineralna – w przypadku zastosowania jej, jako dodatku do wyrobów, przewidziano następujący sposób postępowania: przywożona będzie w postaci pociętych kawałków tzw. “nitek” i magazynowana na hałdzie na terenie ogrodzonym, zadaszonym i utwardzonym o powierzchni 20 m² (wiata). Wełna przy pomocy ładowarki podawana będzie do zasilaczy skrzyniowych a następnie taśmociągiem dozowana, jako składnik mieszanki gliny i trocin, transportowana **do gniotownika kołowego**.

Przygotowanie mieszanki

Gniotownik kołowy służy do rozdrabniania materiałów plastycznych i twardych oraz powoduje mieszanie, rozcieranie i homogenizację mieszanki. W celu zapewnienia równomiernej pracy gniotownika wymagane jest wypełnienie miski mieszanką do wysokości 3-5 cm. Gniotownik kołowy z dolnym napędem oraz centralnym zasypem materiału zbudowany jest z miski, kół gniotących, zgarniaczy, silnika napędowego, wału królewskiego z łożyskowaniem i centralną podporą talerza zbiorczego z napędem. Na talerzu zbiorczym umieszczony jest zgarniacz, który zrzuca zebrany materiał na przenośnik taśmowy z zamontowanym od góry wykrywaczem metali **do walców wstępnych**. Na końcu przenośnika zamontowany jest rozrzutnik materiału celem wyrównania i rozłożenia równomiernego gliny. Walce wstępne składają się z dwóch walców gładkich, napędu i ramy nośnej. Dodatkowe wyposażenie stanowi tokarka, zadaniem której jest przywrócenie płaszczyzny gładkości na całej długości. Toczenie walców odbywa się w okresach dwutygodniowych. Następnie przy pomocy rozrzutnika materiału mieszanka trafia na taśmę a następnie do kosza, z którego jest rozdzielana na dwa równoległe usytuowane **walce dokładne**. Po przejściu przez walce mieszanka jest transportowana taśmociągami na taśmociąg z dwoma specjalnymi taśmami wysypowymi znajdującymi się bezpośrednio nad dołownikiem.

Hala przerobu wstępnego wyposażona jest w system odpylania. Jego zasada polega na odciąganiu pyłu z gniotowników walcowych, filtrowaniu go na filtrze świecowym. Odseparowany pył jest ponownie zwracany przez zrzucenie podajnikiem celkowym znajdującym się pod filtrem bezpośrednio na taśmociąg podający glinę na walce eliminacyjne.

W ciągu technologicznym zastosowano system składowania gliny z ukopem wzdłużnym. System ten stosuje się przede wszystkim gdy mają być dołowane mniejsze ilości materiału i różne jego komponenty dodatkowe. Dołownik w tym systemie podzielony jest na 4 odrębne boksy za pomocą ścian działowych. Okres homogenizacji mieszanki w dołowniku w zależności od intensywności produkcji, rodzaju produkowanego formatu wynosi 4-6 dni.

2.1.2. Instalacja do formowania wyrobów.

Formowanie wyrobów odbywa się metodą plastyczną na gorąco z zastosowaniem prasy ślimakowej

próżniowej poziomej z mieszadłem dwuwałowym.

Z dołownika przy pomocy koparki mieszanka odprowadzana jest kolejnymi taśmociągami do zasilacza skrzyniowego typu KBGR 1250/600- 5,0. Następnie transportowana taśmociągiem z zamontowanym wykrywaczem metali do przecieraka sitowego pionowego, który służy do rozdrabniania materiału, intensywnego wymieszania surowca oraz jego homogenizacji. Do przecieraka doprowadzana jest para i woda w celu regulacji parametrów mieszanki. Przetarta i przetłoczona przez sita masa opada na talerz zbiorczy, z którego zgarniak sprowadza ją do rynny zsykowej na zewnątrz maszyny. Następnie transporterem podawana jest do podwójnego mieszadła z komorą próżniową i urządzeniami tnącymi. Mieszadło zintegrowane jest z agregatem próżniowym i z prasą. Koryto mieszadła podzielone jest na otwartą część mieszającą i zamkniętą strefę sprężania i wyciskania. Przetłaczanie masy do komory próżniowej następuje przez sito po czym masa jest cięta przez nożyce tnące i wpada do komory próżniowej gdzie następuje jej odpowietrzenie. Masa gliny przechodzi do strefy zasypu prasy. W tej części następuje zagęszczanie i przetłaczanie masy w kierunku głowicy. Zadaniem głowicy jest stworzenie rezerwuaru dla masy, regulacja ciśnienia i przepływu masy podawanej do wylotnika, przejście na inny przekrój przepływu. Końcowym elementem prasy nadającym ostateczny kształt pasmu jest wylotnik. Wytłoczony materiał z prasy trafia na ucinacz, który nadaje ostateczny kształt wyrobu.

Transport i załadunek wyrobów na wózki suszarnicze /WS/

Transport wyrobów wychodzących z wylotnika do momentu przetransportowania ich do suszarni odbywa się poprzez urządzenia odstawiania, powrót listew, urządzenia strony mokrej, grabki załadownicze, szpaler listew do ustawienia wyrobów na wozie suszarniczym. Sposób ustawienia wyrobów na wozie suszarniczym uzależniony jest od rodzaju formatu i zapisany jest w programie sterującym.

2.1.3. Instalacja do suszenia wyrobów.

Suszenie jest procesem polegającym na odprowadzeniu wody odparowującej z plastycznej masy przy wykorzystaniu powietrza i jego wilgotności.

Suszarnia tunelowa z transportem wózkowym stanowi tunel, wewnątrz którego na wózku przesuwają się suszone wyroby. Cyrkulację powietrza w suszarni uzyskuje się za pomocą wentylatorów. Wewnątrz suszarni przebiega 6 równoległych kanałów + 1 kanał powrotny oddzielony ścianą od właściwej części suszarni. Do suszenia wykorzystuje się gorące powietrze odzyskane od nagranych wyrobów z pieca tunelowego na górnym i dolnym odsysaniu bezpośrednim. Gorące powietrze za pomocą wentylatora rurociągiem Ø 2200mm doprowadzane jest z pieca tunelowego i rozdzielane po drodze na trzy części. Temperatura powietrza dopuszczanego wynosi 150-170°C. W przypadku zbyt niskiej temperatury na każdym rurociągu zainstalowany jest palnik gazowy umożliwiający dogrzanie powietrza. W przypadku zbyt wysokiej temperatury istnieje możliwość dopuszczenia zimnego powietrza przez otwarcie żaluzji. Ilość i temperatura powietrza sterowana jest automatycznie. Program sterujący ma zapisane wartości graniczne. Ruch powietrza w suszarni odbywa się w przeciwnym kierunku dzięki czterem wentylatorom wyciągowym wilgotnego powietrza. Na początku suszarni zainstalowano układ umożliwiający odbiór wilgotnego powietrza z suszarni (wentylator obiegowy), które po podgrzaniu palnikiem gazowym jest ponownie wpuszczane do suszarni powodując wzrost temperatury suszenia i wzrost wilgotności.

W kanale powrotnym suszarni zamontowano dwa wentylatory chłodzące służące do obniżenia temperatury wysuszonych wyrobów.

Suszarnia tunelowa przeciwnieprądowa ma długość 87,7 m i szerokość 22,8 m. Łączna liczba wózków w suszarni 180 szt.

Rozładunek wózków suszarniczych WS i ustawianie wózków piecowych WP.

Transport wyrobów z wózka suszarniczego na wóz piecowy odbywa się poprzez zespół urządzeń zakończonych maszyną stawiania. Na torze przed maszyną można zgromadzić maksymalnie 7 wozów piecowych. Wozy piecowe z ustawionymi wyrobami transportem linowym przesuwane są w kierunku przesuwownicy wjazdowej, która zabiera wóz i wstawia go do służby pieca. Na torze przed wejściem do pieca można zgromadzić maksymalnie 28 wozów piecowych.

2.1.4. Instalacja do wypalania wyrobów.

Piec tunelowy jest urządzeniem o pracy ciągłej do termicznej obróbki materiału według ustalonego wykresu temperatury. Piec tunelowy wyposażony jest w kanał o długości całkowitej 161m, w którym są ułożone szyny, po których poruszają się wozy piecowe. Szerokość tunelu w świetle wynosi 7m a wysokość 2,845m. Na końcu i na początku tunelu znajdują się śluzy: wjazdowa i wyjazdowa o długości 4,35 m mieszczące po jednym WP. W piecu rozróżnia się strefy podgrzewania (stopniowy wzrost temperatury do 900 °C), wypalania i studzenia. W strefie wypalania panuje temperatura 915-1000°C. Wozy opuszczają piec tunelowy w temperaturze < 50°C.

Tunel jest najważniejszą częścią pieca. Wykonany jest z wysokoogniotrwałych materiałów szamotowych, zabezpieczony warstwą izolacyjną aby zmniejszyć do minimum straty ciepłe.

W piecu tunelowym ruch powietrza i gazów spalinowych zachodzi w kierunku przeciwnym niż ruch wozów piecowych z wyrobami. W strefie wypalania, gdzie panują najwyższe temperatury zainstalowano 13 sekcji palników (każda składa się z 24 palników) do spalania oleju opałowego. Gorące spaliny spotykają się z nagrzanym powietrzem wchodzącym od strefy studzenia i przechodzą do strefy podgrzewania. Jeżeli w tej strefie temperatura jest za niska można ją podwyższyć za pomocą 4 sekcji palników gazowych (spalanie gazu ziemnego wysokometanowego). Spaliny opuszczają piec w temperaturze nie niższej niż 120 °C kanałami spalinowymi a następnie kominem do atmosfery. Ciąg spalin jest wymuszony za pomocą wentylatora wyciągowego spalin.

W celu zmniejszenia nadmiaru powietrza w strefie wypalania część gorącego powietrza odprowadzana jest na zewnątrz ze strefy studzenia przez górne i dolne odsysanie i wykorzystywane do podgrzewania oleju opałowego (temperatura w zbiorniku dobowym nie powinna być niższa od 90 °C) i do suszenia wyrobów w suszarni. Dla utrudnienia rozwarstwiania się gazów w tunelu i lepszego rozkładu temperatur zastosowano dolne i górne odciągi gorącego powietrza jak również 3 sekcje wdmuchiwanie powietrza w strefie podgrzewania. Ponadto w celu zmniejszenia ilości zimnego powietrza zasysanego przez nieszczelności zastosowano tłoczenie powietrza do strefy chłodzenia (3 sekcje szybkiego chłodzenia) dzięki czemu w strefie wypalania panuje ciśnienie równe zeru, co jest pożądane.

Osprzęt pieca tunelowego stanowią;

- odciąg spalin w skład którego wchodzi: wentylator, czopuchy spalinowe, klapy na odciągach spalin (siedem odciągów dolnych + jeden górny)
- wdmuchiwanie powietrza – wentylator , wloty powietrza zakończone dyszami,
- sekcja palników gazowych – sekcja boczna składająca się z 6 szt palników z każdej strony oraz trzy sekcje górne (15 szt. palników). Spalanie odbywa się w ceramicznej komorze po czym gazy z dużą prędkością wydostają się z palnika,
- sekcja palników olejowych,
- szybkie chłodzenie – wentylator wdmuchiwanie powietrza, przewody rurowe, klapy,
- górne i dolne odsysanie bezpośrednio- tarczowe pokrywy,
- powietrze zasilające,
- chłodzenie pod wózkami – wentylator do odprowadzania gorącego powietrza spod wozów do procesu suszenia wyrobów,
- chłodzenie międzystropia - wentylator do wdmuchiwanie świeżego powietrza,
- wytwornica pary LOOS.

2.1.5. Instalacja do odbioru wyrobów z pieca tunelowego.

Wozy piecowe z wypalonymi wyrobami transportem linowym przesuwane są w kierunku przesuwnicy, która zabiera wozy i wstawia na tor rozładunku. Poprzez zespół urządzeń zakończonych chwytakiem przestawczym wyroby ustawiane są na palecie a następnie taki pakiet zostaje obciążony taśmą (bandowanie wyrobów) i poddany foliowaniu (aby obkurzyć i szczelnie pokryć pakiet folią podgrzewa się ją za pomocą palników gazowych).

Wyroby składowane są na placu składowym o powierzchni 30 000 m² o nawierzchni utwardzonej (asfalt, beton).

2.2. Instalacje pomocnicze

2.2.1. Kopalnia surowca ilastego.

Kopalnia surowca ilastego stanowi odrębny Zakład Górniczy. Surowiec jest pozyskiwany ze złoża "GNASZYN" znajdującego się w Częstochowie. Urobek transportowany jest samochodami i składowany na hałdzie surowca na terenie Zakładu.

2.2.2. Instalacja magazynowania i podgrzewania oleju opałowego - mazutu

Instalacja składa się ze zbiornika głównego o pojemności użytecznej 300 m³, nagrzewnicy, pomp rozładowniczych 2 szt., filtrów siatkowych 2 szt, dwóch pomp przesyłowych mazutu ze zbiornika głównego do zbiornika pośredniego o pojemności 2,5 m³, dwóch pomp, elektrycznego podgrzewacza mazutu i końcowego filtra mazutu.

Olej opałowy ze zbiornika głównego instalacją przesyłową transportowany jest (po podgrzaniu do temperatury min. 50°C) do zbiornika pośredniego skąd przechodzi do tzw. instalacji przygotowania dla potrzeb palników. W tej instalacji olej jest podgrzany do temperatury 90–130°C. Podgrzewanie odbywa się za pomocą wymiennika ciepła, w którym przepływa gorące powietrze dostarczane z górnego odsysania bezpośredniego. Podgrzany olej rozprowadzany jest rurociągiem do każdej z sekcji olejowej.

Podgrzewanie może odbywać się za pomocą agregatów – elektrycznej stacji grzewczej służącej do podgrzewania oleju jedynie przy uruchamianiu pieca.

2.2.3. Instalacja gazu ziemnego – GZ-50.

Kontenerowa stacja gazu typ ALSI P1200/0,4, główny kurek gazu z głowicą SK-2, kurek odcinający z głowicą MAG-1, punktem redukcyjnym ALSI 60/0,4 i układem zabezpieczającym przed wypływem gazu dla kotłowni wodno-parowej. Gaz GZ-50 jest doprowadzany do sekcji palników w strefie wypalania w piecu tunelowym, dla potrzeb produkcji pary wodnej (wytwornica pary) oraz do kotłowni.

2.2.4. Instalacja do wytwarzania energii grzewczej.

Kotłownia wyposażona jest w kocioł gazowy Paromat Simplex o wydajności 0,345 MW opalany gazem ziemnym GZ-50, wytwarzający energię cieplną na potrzeby c.o. Zakładu.

2.2.5. Stacja paliw.

Obsługuje wyłącznie pojazdy należące do Zakładu. Składa się z jednego zbiornika podziemnego na olej napędowy o pojemności 30 m³ i jednego dystrybutora ON o wydajności 40 dm³/min.

2.2.6. Instalacja do uzdatniania wody.

W jej skład wchodzi instalacja do zmiękczenia wody metodą jonitową oraz do demineralizacji wody metodą odwróconej osmozy. Woda demineralizowana jest używana w procesie produkcji pary wodnej wykorzystanej w procesie wypalania wyrobów.

2.2.7. Instalacja wodno-ściekowa

Instalacja technologiczna IPPC zaopatrywana jest w wodę z miejskiej sieci wodociągowej. Teren lokalizacji instalacji wyposażony jest w :

1. kanalizację deszczową odwadniającą i urządzenia służące do ujmowania, oczyszczania i odprowadzania ścieków opadowych z terenów utwardzonych a składającą się z:
 - wpustów ulicznych z osadnikami-59 sztuk,
 - zbiornika szlamu i błota,
 - separatora AWAS-SK 400 o przepływie 400 l/s,
 - separatora z samoczynnym zamknięciem zbiornika oleju typu AWAS-SB NG 6 o przepływie 6 l/s (dla rejonu zbiornika mazutu),
 - kanalizacji deszczowej PCV,
2. kanalizację sanitarną wyposażoną w lokalną oczyszczalnię ścieków typu BIOCLERE B38 składającą się z :
 - osadnika wstępnego trójkomorowego,
 - studzienki pod złożem K2.0,

- złoza biologicznego BIOCLERE B 38,
 - osadnika na osad nadmierny,
 - rurociągów technologicznych i międzyobiektowych,
3. kanalizację technologiczną do ujmowania i oczyszczania ścieków przemysłowych ze stacji uzdatniania wody dla celów kotłowych wyposażonej w zbiornik uśredniający Owz,
 4. kanalizację ogólnospławną odprowadzającą oczyszczone ścieki z terenu Cegielni do potoku Gorzelanka.

Kolektor ogólnospławny odprowadzający oczyszczone ścieki opadowe, bytowe i technologiczne zakończony jest wylotem do potoku Gorzelanka w km 1+050 (W1)

2.2.8. Instalacja sprężonego powietrza

Sprężone powietrze wytwarzane jest na potrzeby produkcji (przedmuchiwanie sit w przesiewaczu) przez dwie sprężarki śrubowe (jedna w rezerwie).

3. Zużycie surowców, paliw i energii

Zdolność produkcyjna - 270 000 Mg/a

Wydajność produkcyjna – 267 552 Mg/a

3.1. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych nie zawierających substancji niebezpiecznych

<i>Nazwa surowca</i>	<i>Ilość</i>
Surowiec ilasty	191 212 m ³ /a
Trociny	17 000 Mg/a
Mazut	3 174 Mg/a
Gaz ziemny	651 056 m ³ /a
Energia elektryczna	12 584 129 kWh
Woda	25 082 m ³ /a
Folia	213 Mg/a
Palety	24 913 szt./a
Taśma bindująca	2 167 463 m/a
Olej napędowy	115, 937 m ³ /a

Wełna mineralna nie jest obecnie stosowana jako dodatek do mieszanki, z której produkowane są wyroby ceramiczne.

3.2. Zużycie substancji niebezpiecznych w procesach spawalniczych prowadzonych w trakcie prac remontowych

- przewidywane zużycie acetylenu – 24 kg/a
- przewidywane zużycie tlenu - 36 m³/a

3.3 Zużycie wody w Zakładzie w m³/rok

- na potrzeby socjalno-bytowe - 5 140 m³/a
- na potrzeby technologii -19 942 m³/a

3.4 Jednostkowe zużycie energii elektrycznej na jednostkę produktu

<i>Ilość wyprodukowanych wyrobów w Mg/rok</i>	<i>Ilość zużytej energii kWh/rok</i>	<i>Zużycie energii na jedn. produktu kWh/Mg</i>
267552	12584129	47

3.5 Jednostkowe zużycie gazu ziemnego na jednostkę produktu

<i>Ilość wyprodukowanych wyrobów w Mg/rok</i>	<i>Ilość zużytego gazu ziemnego m³/rok</i>	<i>Zużycie gazu na jedn. produktu m³/Mg</i>
267552	651056	2,43

3.6 Jednostkowe zużycie mazutu na jednostkę produktu

<i>Ilość wyprodukowanych wyrobów w Mg/rok</i>	<i>Ilość zużytego mazutu Mg/rok</i>	<i>Zużycie mazutu na jedn. produktu Mg/Mg</i>
267552	3174	0,01

3.7. Zużycie paliwa na potrzeby c.o. oraz transportu wewnętrznego na terenie zakładu

<i>Rodzaj paliwa</i>	<i>Zużycie roczne</i>
Olej napędowy	138 m ³
Gaz ziemny / c.o. /	60807m ³

II. Ustalam warunki eksploatacji instalacji .

1. Zezwalam na wprowadzenie do powietrza następujących gazów i pyłów z poszczególnych źródeł wymienionych w punkcie 1.3 i całej instalacji (pkt. 1.4) emitorami o charakterystyce przedstawionej w punkcie 1.2

1.1. Charakterystyka źródeł emisji zorganizowanej

Charakterystyka źródeł emisji gazów i pyłów do powietrza została szczegółowo opisana w punkcie I.2.1.4.

1.2. Charakterystyka emitorów

Parametry pracy emitorów wprowadzających substancje do powietrza.

<i>Nr emitora</i>	<i>Wysokość emitora/ średnica wylotu w [m] prędkość wylotu gazów w [m/s]</i>	<i>Źródła emisji i jego charakterystyka</i>	<i>Czas pracy źródła w [h/rok]</i>
1.	<u>37,0/1,2</u> 16,8	Piec tunelowy (wariant I)	350
1.	<u>37,0/1,2</u> 16,4	Piec tunelowy (wariant II)	8410
2.	<u>16,0/0,4</u> 5,9	Wytwornica pary Loss (wariant I)	720
2.	<u>16,0/0,4</u> 4,1	Wytwornica pary Loss (wariant II)	6960
3.	<u>12,0/0,30</u> 2,00	Kocioł gazowy Paromat Simplex 0,345 kW	4380

Emisja zanieczyszczeń zależna jest od fazy cyklu wypalania. Najbardziej niekorzystna występuje tylko przez 350 godzin w roku (I wariant pracy pieca tunelowego).

Emitor nr 3 jest emitorem źródła nie będącego przedmiotem wniosku.

1.3. Ustalam godzinową emisję zanieczyszczeń z poszczególnych źródeł:

<i>Nr emitora</i>	<i>Nr źródła emisji</i>	<i>Źródło emisji</i>	<i>Zanieczyszczenie</i>	<i>Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)</i>	<i>Emisja dopuszczalna [kg/h]</i>
1.	1	Piec tunelowy (wariant I)	Dwutlenek siarki	7446-09-5	70,000
			Dwutlenek azotu	10102-44-0	11,389
			Benzen	71-43-2	1,039
1.	1.	Piec tunelowy (wariant II)	Dwutlenek siarki	7446-09-5	50,000
			Dwutlenek azotu	10102-44-0	6,100
			Benzen	71-43-2	0,520
2.	1.	Wytwornica pary Loss (wariant I)	Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,0119
			Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,1910
2.	1.	Wytwornica pary Loss (wariant II)	Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,0083
			Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,1333

1.4 .Ustalam roczną emisję zanieczyszczeń z całej instalacji IPPC

<i>L.p.</i>	<i>Zanieczyszczenie</i>	<i>Oznaczenie numeryczne substancji (numer CAS)</i>	<i>Emisja dopuszczalna [Mg/rok]</i>
1	Dwutlenek siarki	7446-09-5	420,583
2	Dwutlenek azotu	10102-44-0	56,353
3	Benzen	71-43-2	4,737

1.5. Zezwalam na emisję substancji (wymienionych poniżej), których ilości wyemitowane nie kwalifikują tych zanieczyszczeń do określenia ich wielkości liczbowo:

- ◆ cykloheksanonu, fluoru, ksyleny, alkoholu metylowego, pyłu zawieszonego PM 10, tlenku węgla, toluenu, węglowodorów alifatycznych i aromatycznych z pieca tunelowego,
- ◆ pyłu zawieszonego PM 10, tlenku węgla z wytwornicy pary.

Emisje z procesów pomocniczych zostały ujęte w obliczeniach wpływu zakładu na powietrze lecz dla nich nie określa się emisji zanieczyszczeń.

2. W zakresie emisji hałasu

2.1 Ustalam dopuszczalny poziom hałasu przenikający do środowiska na tereny z zabudową mieszkaniową w wysokości:

- 55 dB pora dnia** - przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym
- 45 dB pora nocy** - przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy.

ze źródeł emisji hałasu scharakteryzowanych poniżej:

- urządzenia techniczne pracujące w hali przerobu wstępnego gliny
- urządzenia techniczne pracujące w głównej hali technologicznej

2.2 Zestawienie źródeł hałasu

<i>Kod źródła hałasu</i>	<i>Charakterystyka źródła</i>	<i>Czas pracy źródła / h/</i>		<i>Równoważny poziom "A" mocy akustycznej źródła /dB/</i>	
		<i>Dzień</i>	<i>Noc</i>	<i>Dzień</i>	<i>Noc</i>
1.	Napęd bijaków nr 1 zasilaczy gliny	14	7	95,1	95,7
	Napęd bijaków nr 1 zasilaczy gliny	14	7	96,0	96,6
2.	Wentylator układu odpylania hali przerobu wstępnego	16	8	98,5	98,5
3.	Napęd walca gładkiego eliminującego kamienie	14	7	101,4	102,0
	Napęd walca gwintowanego eliminującego kamienie	14	7	101,1	101,7
4.	Napęd szybki walców wstępnych	14	7	104,7	105,3
	Napęd wolny walców wstępnych	14	7	103,4	104,2
5.	Napęd walca dokładnego nr 1	14	7	108,2	108,8
	Napęd walca dokładnego nr 2	14	7	106,4	107,0
6.	Wentylator transportowy trocin	14	7	109,1	109,7
7.	Napęd koparki czerpakowej lewy	10	5	96,1	98,1
	Napęd koparki czerpakowej prawy	10	5	95,9	97,9
8.	Wyrzutnia dachowa gazów z	4h20'	2h10'	91,5	97,2

	odkurzacza wozów piecowych				
9.	Pompa próżniowa przecieraka gliny nr1	12	6	103,9	105,1
	Pompa próżniowa przecieraka gliny nr2	12	6	103,9	105,1
10.	Napęd mieszadła prasy	12	6	101,5	102,7
11.	Napęd prasy	12	6	101,1	102,3
12.	Wentylator powietrza wilgotnego nr 4	16	8	99,7	99,7
13.	Wyrzutnia dachowa wentylatora powietrza wilgotnego nr 4	16	8	87,7	87,7
14.	Wentylator powietrza wilgotnego nr 3	16	8	103,6	103,6
15.	Wyrzutnia dachowa wentylatora powietrza wilgotnego nr 3	16	8	90,3	90,3
16.	Wentylator powietrza wilgotnego nr 2	16	8	102,6	102,6
17.	Wyrzutnia dachowa wentylatora powietrza wilgotnego nr 2	16	8	86,7	86,7
18.	Wentylator powietrza wilgotnego nr 1	16	8	101,1	101,1
19.	Wyrzutnia dachowa wentylatora powietrza wilgotnego nr 1	16	8	86,6	86,6
20.	Wlot wentylatora powietrza chłodzącego kanał powrotny suszarni pustaków	16	8	103,3	103,3
21.	Wlot wentylatora powietrza chłodzącego przesuwnicę suszarni pustaków	16	8	105,5	105,5
22.	Wentylator powietrza gorącego nr 1	16	8	98,4	98,4
23.	Wyrzutnia dachowa wentylatora powietrza gorącego nr 1	16	8	94,9	94,9
24.	Wentylator powietrza gorącego nr 2	16	8	99,3	99,3
25.	Wyrzutnia dachowa wentylatora powietrza gorącego nr 2	16	8	91,8	91,8
26.	Wentylator powietrza gorącego nr 3	16	8	99,1	99,1
27.	Wentylator nadmuchu powietrza zimnego do pieca tunelowego	16	8	98,3	98,3
28.	Wentylator nadmuchu powietrza do spalania gazu w piecu tunelowym	16	8	106,1	106,1
29.	Wentylator nadmuchu powietrza nr 2 do spalania mazutu w piecu tunelowym	16	8	95,9	95,9
30.	Wentylator nadmuchu powietrza nr 1 do spalania mazutu w piecu tunelowym	16	8	96,6	96,6
31.	Wentylator nadmuchu powietrza nr 1 do szybkiego chłodzenia pieca tunelowego	16	8	97,5	97,5
32.	Wentylator nadmuchu powietrza nr 2 do szybkiego chłodzenia pieca tunelowego	16	8	99,3	99,3
33.	Wentylator nadmuchu powietrza nr 3 do szybkiego chłodzenia pieca tunelowego	16	8	99,9	99,9
34.	Wentylator wyciągowy spalin z pieca	16	8	93,7	93,7

tunelowego (typ RVN1-RU-1400-R-RD60)				
---------------------------------------	--	--	--	--

Lokalizacja źródeł hałasu została zaznaczona na planie sytuacyjnym stanowiącym załącznik nr 1 nin. pozwolenia.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

3.1. Zezwalam na wprowadzanie kolektorem ogólnospławnym oczyszczonych ścieków przemysłowych i bytowych w ilości:

$$Q_{\text{śred.}} = 21 \text{ m}^3/\text{d} \text{ i } Q_r = 7\,665 \text{ m}^3/\text{rok}$$

do wód płynących rzeki Gorzelanki o nw. parametrach (najwyższych dopuszczalnych) w punkcie kontrolnym: studzienka S₁₁

temperatura	➤ 35 °C
odczyn	➤ 6,5-8,5 pH
zawiesina	➤ 35 mg/l
BZT ₅	➤ 25 mg O ₂ /l
zawiesiny łatwoopadające	➤ 0,5 mg/l
ChZT _{Cr}	➤ 125 mg O ₂ /l
Ogólny węgiel organiczny (OWO)	➤ 30mgC/l
azot amonowy	➤ 10 mgN _{NH4} /l
azot azotanowy	➤ 30 mgN _{NH3} /l
azot azotynowy	➤ 1 mgN _{NH2} /l
azot ogólny	➤ 30 mgN/l
fosfor ogólny	➤ 2 mgP/l
chlorki	➤ 1000 mgCl/l
siarczany	➤ 500 mgSO ₄ /l
sód	➤ 800 mg Na/l
potas	➤ 80 mgK/l

3.1.1. - Ustalam dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń dla substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego występujących w ściekach przemysłowych:

<i>L.p.</i>	<i>Wskaźnik zanieczyszczeń</i>	<i>Wartość /mg/l/</i>
1	Kadm /Cd/	0,07
2	Kobalt /Co/	0,1
3	Miedź /Cu/	0,1
4	Nikiel /Ni/	0,1

3.2. Zezwalam na wprowadzanie oczyszczonych spływów opadowych i roztopowych z terenu Cegielni Gnaszyn do wód powierzchniowych płynących rzeki Gorzelanka w ilościach:

$$Q_{\text{max}} = 446,5 \text{ l/s}$$

$$Q_a = 25\,073 \text{ m}^3/\text{a}$$

i określam dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w wodach opadowych i roztopowych w punkcie kontrolnym “wylot ścieków z separatora AWAS-SK-400”:

→ zawiesina: do 100 mg/dm³

→ substancje ropopochodne: do 15 mg/dm³

4. W zakresie gospodarki odpadami.

4.1. Określam źródła powstawania odpadów oraz ilości odpadów wytwarzanych poszczególnych rodzajów w ciągu roku:

Odpady niebezpieczne

<i>L.p.</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Ilość Mg/rok</i>	<i>Źródło lub miejsce emisji odpadu</i>
1	Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*	3,00	Eksploatacja maszyn i urządzeń (głównie siłowniki)
2	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	3,00	Eksploatacja maszyn i urządzeń
3	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	13 07 03*	1,00	Instalacja do magazynowania i przygotowania mazutu do spalania
4	Sorbenty, materiały filtracyjne(w tym olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	1,50	Instalacja przesyłowa mazutu (zużyte filtry olejowe), likwidacja wycieków, czyszczenie, konserwacja maszyn i urządzeń
5	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,20	Eksploatacja instalacji oświetleniowej
6	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	0,30	Eksploatacja środków transportu w zakładzie
7	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	16 06 02*	0,3	Eksploatacja urządzeń elektrycznych i elektronicznych

Wytwórcą odpadu o kodzie 13 05 02* powstających w wyniku czyszczenia separatorów zlokalizowanych na terenie WIENERBERGER Cegielnia Gnaszyn jest podmiot świadczący usługę.

Odpady inne niż niebezpieczne

<i>L.p.</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Ilość Mg/rok</i>	<i>Źródło lub miejsce emisji odpadu</i>
1	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	08 03 18	0,01	Eksploatacja elektrycznego i elektronicznego sprzętu biurowego
2	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	10 12 08	300,00	Produkcja wyrobów ceramiki budowlanej
3	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	1,00	Działalność biurowa
4	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	8,00	Stanowisko pakowania wyrobów gotowych
5	Opakowania z drewna	15 01 03	3,00	
6	Zużyte opony	16 01 03	2,00	Eksploatacja wózków widłowych, ładowarki
7	Metale żelazne	16 01 17	5,00	Eksploatacja maszyn i urządzeń
8	Metale nieżelazne	16 01 18	1,00	
9	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	1,50	Eksploatacja urządzeń elektrotechnicznych i elektronicznych
10	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	17 01 07	2,00	Prace remontowe, budowlane i demontażowe obiektów zakładu
11	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	7,00	Mechaniczna obróbka odpadowych trocin – nadziarno z procesu przesiewania trocin

Wytwórcą odpadów o kodach:

19 08 99 powstających w wyniku eksploatacji oczyszczalni biologicznej

20 03 03 powstających w wyniku czyszczenia placów i dróg dojazdowych na terenie Wienerberger Cegielnia Gnaszyn jest podmiot świadczący usługę.

4.1.1. Opis sposobów gospodarowania wytworzonymi odpadami.

Odpady niebezpieczne

<i>L.p.</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Sposoby gospodarowania odpadami</i>
1	Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*	Przepracowane oleje hydrauliczne zbierane będą selektywnie w miejscu ich wytworzenia i magazynowane czasowo w szczelnych, metalowych, zamkniętych i opisanych beczkach. Z miejsca magazynowania odbierane będą transportem samochodowym przez uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do miejsca odzysku.
2	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	
3	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	13 07 03*	Wycieki mazutu z instalacji przesyłowej zbierane będą na tacę uszczelniającą, a następnie przelewane do beczki metalowej opisanej i szczelnej. Magazynowane będą w wyznaczonym miejscu, a następnie odbierane transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do odzysku przez tzw. kraking.
4	Sorbenty, materiały filtracyjne(w tym olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	Zużyte czyszczywa, ubrania ochronne, zużyte sorbenty, zużyte filtry olejowe zbierane będą selektywnie do metalowych, szczelnych i opisanych beczek ustawionych na terenie hali produkcyjnej. Z miejsc magazynowania odbierane będą transportem samochodowym przez uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do unieszkodliwienia poprzez termiczne przekształcenie odpadów.
5	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Zużyte świetlówki zbierane będą w oryginalnych fabrycznych opakowaniach (po nowych świetlówkach) i magazynowane w wyznaczonym pomieszczeniu. Z miejsca ich magazynowania odbierane będą transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do unieszkodliwienia, z wyłączeniem składowania.
6	Baterie i akumulatory	16 06 01*	Akumulatory ołowiowe magazynowane

<i>L.p.</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Sposoby gospodarowania odpadami</i>
	ołowiowe		luzem w wyznaczonym i opisanym miejscu. Z miejsc magazynowania odbierane będą transportem samochodowym przez uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do odzysku (recykling zużytych akumulatorów)
7	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	16 06 02*	Akumulatory i baterie niklowo-kadmowe zbierane będą selektywnie i magazynowane luzem na półkach w wyznaczonym i opisanym miejscu. Z miejsc magazynowania odbierane będą transportem samochodowym przez uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do odzysku (recykling zużytych akumulatorów)

Odpady inne niż niebezpieczne

<i>L.p.</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Sposoby gospodarowania odpadami</i>
1	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	08 03 18	Zużyte tonery zbierane będą selektywnie do tekturowych pudełek i magazynowane w wyznaczonym miejscu na terenie biura. Z miejsca magazynowania odbierane będą transportem samochodowym przez uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do odzysku.
2	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	10 12 08	Odpady zbierane będą selektywnie i magazynowane w wydzielonym miejscu, dalsze gospodarowanie tymi odpadami polega na ich odzysku, w tym wykorzystaniu na własne potrzeby przez osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami, transport odpadów przez innego uprawnionego posiadacza odpadów.
3	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Odpady zbierane będą selektywnie do zamykanego kontenera i magazynowane w wydzielonym miejscu, a następnie odbierane transportem samochodowym przez uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do odzysku (recyklingu)
4	Opakowania z tworzyw	15 01 02	Odpady zbierane będą selektywnie luzem

<i>L.p.</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Sposoby gospodarowania odpadami</i>
	sztucznych		na terenie hali produkcyjnej, belowane, magazynowane w wydzielonym miejscu, a następnie odbierane transportem samochodowym przez uprawnionego posiadacza odpadów
5	Opakowania z drewna	15 01 03	Odpady zbierane będą selektywnie luzem i magazynowane w wydzielonym miejscu, a następnie odbierane transportem samochodowym przez uprawnionego posiadacza odpadów i przekazywane do odzysku poprzez wykorzystanie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii, w tym do wykorzystania na własne potrzeby przez osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami
6	Zużyte opony	16 01 03	Odpady zbierane będą selektywnie luzem i magazynowane w wydzielonym miejscu, a następnie odbierane transportem samochodowym przez uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do dalszego gospodarowania przez innego posiadacza odpadów, uwzględniając w pierwszej kolejności odzysk tych odpadów poprzez wykorzystanie jako środka wytwarzania energii, a jeżeli z przyczyn technologicznych odzysk tego rodzaju odpadów jest niemożliwy lub nie jest uzasadniony z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych – odpady te będą przekazywane do unieszkodliwiania poprzez termiczne przekształcanie odpadów w instalacjach lub urządzeniach
7	Metale żelazne	16 01 17	Odpady zbierane będą selektywnie do kontenera, magazynowane w wydzielonym miejscu, a następnie odbierane transportem samochodowym przez uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do odzysku poprzez recykling
8	Metale nieżelazne	16 01 18	Odpady zbierane będą selektywnie do kontenera, magazynowane w wyznaczonym miejscu, a następnie odbierane transportem samochodowym przez uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do odzysku poprzez

<i>L.p.</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Sposoby gospodarowania odpadami</i>
			recykling
9	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	Odpady zbierane będą selektywnie do pudełek kartonowych i magazynowane w wyznaczonym miejscu, a następnie odbierane transportem samochodowym przez uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do odzysku
10	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	17 01 07	Odpady zbierane będą selektywnie i magazynowane luzem w wyznaczonym miejscu, a następnie transportem samochodowym przez uprawnionego posiadacza odpadów przekazywane do unieszkodliwienia
11	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	Odpady zbierane będą selektywnie i magazynowane w wydzielonym miejscu, dalsze gospodarowanie tymi odpadami polega na ich odzysku, w tym wykorzystaniu na własne potrzeby przez osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami, transport odpadów przez innego uprawnionego posiadacza odpadów

4.2. Określam miejsca i sposób magazynowania odpadów na terenie przy ul. Tatrzańskiej 3 w Częstochowie – zgodnie z załącznikiem nr 2 do niniejszego pozwolenia.

Odpady niebezpieczne

<i>Nr miejsca magazynowania odpadu</i>	<i>Miejsce magazynowania odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Sposób magazynowania odpadów</i>
1	Miejsce wydzielone poza halą produkcyjną, zadaszone o powierzchni utwardzonej, wyposażone w urządzenia do zbierania ewentualnych wycieków	Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*	Selektywnie, każdy rodzaj odpadu oddzielnie w szczelnych, opisanych, metalowych beczkach ustawionych na podeście z krater metalowych
2	Miejsce wydzielone poza halą produkcyjną, zadaszone o powierzchni utwardzonej, wyposażone w urządzenia do zbierania ewentualnych wycieków	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	Selektywnie, każdy rodzaj odpadu oddzielnie w szczelnych, opisanych, metalowych beczkach ustawionych na podeście z krater metalowych
3	Miejsce wydzielone poza halą produkcyjną, zadaszone o powierzchni utwardzonej, wyposażone w urządzenia do zbierania ewentualnych wycieków	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	13 07 03*	Selektywnie, każdy rodzaj odpadu oddzielnie w szczelnych opisanych, metalowych beczkach ustawionych na podeście z krater
4	Wydzielone miejsce na hali produkcyjnej o powierzchni utwardzonej	Sorbenty, materiały filtracyjne(w tym olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami	15 02 02*	Selektywnie, każdy rodzaj odpadów w szczelnych, opisanych, metalowych beczkach

<i>Nr miejsca magazynowania odpadu</i>	<i>Miejsce magazynowania odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Sposób magazynowania odpadów</i>
		niebezpiecznymi (np. PCB)		
5	Wydzielone miejsce w magazynie na terenie hali produkcyjnej o powierzchni utwardzonej	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Umieszczane w szczelnym, zamkniętym i opisanym pojemniku w oryginalnych, fabrycznych opakowaniach
6	Wydzielone miejsce w magazynie (magazyn części zamiennych) na terenie hali produkcyjnej o powierzchni utwardzonej	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	Magazynowane luzem w wyznaczonym i opisanym miejscu w sposób zabezpieczający przed przypadkowym rozlaniem się elektrolitu
7	Wydzielone miejsce w magazynie (magazyn części zamiennych) na terenie hali produkcyjnej o powierzchni utwardzonej	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	16 06 02*	Selektywnie, magazynowane w wyznaczonym, opisanym miejscu w sposób zabezpieczający przed wyciekami elektrolitu

Odpady inne niż niebezpieczne

<i>Nr miejsca magazynowania odpadu</i>	<i>Miejsce magazynowania odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Sposób magazynowania odpadów</i>
1	Magazyn trocin -hala zadaszona, o podłożu betonowym	Trociny inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	Selektywnie, luzem - hałda

<i>Nr miejsca magazynowania odpadu</i>	<i>Miejsce magazynowania odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Sposób magazynowania odpadów</i>
2	Wydzielone pomieszczenie na terenie biura	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	08 03 18	Selektywnie, w tekturowych pudełkach
3	Wydzielone miejsce na placu magazynowym, niezadaszone o podłożu utwardzonym	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	10 12 08	Selektywnie, luzem w przyźmie
4	Wydzielone miejsce o podłożu utwardzonym	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Selektywnie, w zamkniętym kontenerze
5	Wydzielone miejsce na placu magazynowym, o podłożu utwardzonym	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Selektywnie w formie zbelowanej, w kontenerze
6	Wydzielone miejsce na placu magazynowym, o podłożu utwardzonym	Opakowania z drewna	15 01 03	Selektywnie, luzem
7	Wydzielone miejsce o podłożu, utwardzonym	Zużyte opony	16 01 03	Selektywnie, luzem
8	Budynek magazynowy – blaszak, o podłożu utwardzonym	Metale żelazne	16 01 17	Selektywnie, w kontenerze
9	Budynek magazynowy – blaszak o podłożu utwardzonym	Metale nieżelazne	16 01 18	Selektywnie, w kontenerze
10	Warsztat elektryczny na hali produkcyjnej – wydzielone miejsce	Zużyte urządzenia elektroniczne i elektrotechniczne (karty sterownicze, falowniki, podzespoły) inne niż	16 02 14	Selektywnie, w pudełkach kartonowych

<i>Nr miejsca magazynowania odpadu</i>	<i>Miejsce magazynowania odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Sposób magazynowania odpadów</i>
		wymienione w 16 02 09 do 16 02 13		
11	Wydzielone miejsce na placu magazynowym, o podłożu utwardzonym,	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	17 01 07	Selektywnie, luzem, w przyźmie
12	Boks – wydzielone miejsce w zadaszonej hali przesiewu trocin, o podłożu utwardzonym	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	Selektywnie, luzem

4.3 Zezwalam na prowadzenie działalności w zakresie odzysku następującego rodzaju odpadu:

<i>L.p.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadu Mg/rok</i>
1	03 01 05	Trociny, wióry, inne niż wymienione w 03 01 04	17000

4.4. Określam miejsce prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów wyszczególnionych w pkt. 4.3 niniejszej decyzji - ul. Tatrzańska 3, 42-280 Częstochowa
wg procesu odzysku R 14 - inne działania prowadzące do wykorzystania odpadów w całości lub

części

przy dopuszczonych metodach odzysku odpadu:

1. przygotowanie surowców, w tym obróbka mechaniczna trocin: przesianie i przemiał do odpowiedniej frakcji
2. przygotowanie mieszanki: rozdrabnianie materiałów plastycznych i twardych, mieszanie składników, rozcieranie, homogenizacja mieszanki,
3. formowanie wyrobów,
4. suszenie wyrobów,
5. wypalanie wyrobów,
6. chłodzenie wyrobów, bandowanie i foliowanie pakietów wyrobów, magazynowanie gotowych wyrobów na placu magazynowym.

Proces przebiega w następujący sposób:

Głównym surowcem do otrzymania gotowego wyrobu ceramicznego przy pomocy wypalania jest surowiec ilasty potocznie zwany "gliną". W celu poprawy własności wyrobów gotowych stosuje się dodatek w postaci trocin, których zastosowanie w procesie wypalania powoduje poryzację

wyrobów nadającą im własności termoizolacyjne..

W ciągu technologicznym glina z hałdy po rozdrobnieniu, pozbawieniu kamieni, cząstek metalowych taśmociągami transportowana jest do gniotownika kołowego. Trociny z miejsca składowania po obróbce mechanicznej mającej na celu przesianie, przemiał oraz oddzielenie z nich cząstek metalowych taśmociągami trafia również do **gniotownika kołowego**. Tam razem z gliną zostają wymieszane tworząc tzw. mieszankę, która jest rozdrabniana, rozcierana, nawilżana a następnie poddawana procesowi homogenizacji w dołowniku. Z przygotowanej w ten sposób mieszanki metodą plastyczną na gorąco na prasie próżniowej formowane są pustaki. Uformowane półprodukty za pomocą automatu załadowniczego ustawiane są na wózkach suszarniczych i transportowane do suszarni. W suszarni tunelowej przeciwprądowej następuje stopniowe odparowanie wilgoci. Medium suszącym jest gorące powietrze. Po wyjściu z suszarni wyroby ustawiane są na wozach piecowych i transportowane do pieca tunelowego. Piec opalany jest olejem opalowym – mazutem i gazem ziemnym wysokometanowym. W początkowym etapie procesu wypalania wyroby ulegają stopniowemu nagrzanu. Następuje odparowanie chemicznie związanej wody oraz w temperaturze około 300 ° C rozpoczyna się samozapłon trocin i całkowite ich spalanie Wytworzone na tym etapie mikropory nadają wyrobowi unikalne własności termoizolacyjne. W miarę przechodzenia wyrobu przez kolejne strefy pieca wyroby podlegają dalszemu ogrzewaniu. Właściwe wypalanie następuje w temperaturze 915 - 1000° C .Wyroby opuszczając strefę wypału przechodzą do strefy chłodzenia, gdzie następuje ich gwałtowne studzenie. Ciepło odzyskane w tym procesie wykorzystywane jest do suszenia wyrobów w suszarni. Czas przejścia wyrobów przez piec tunelowy wynosi około 25 - 35 h. Ostudzone wyroby transportem linowym przesuwane są w kierunku suwnicy a następnie na tor rozładunku, gdzie przy pomocy zespołu urządzeń ustawiane są na paletach. Taki pakiet zostaje bandowany, foliowany i jako wyrób gotowy składowany na placu magazynowym.

4.5. Określam dodatkowe warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów:

1. Wyroby otrzymane w wyniku zastosowania odpadów zamiast surowców pierwotnych będą odpowiadać standardom jakości określonym w odrębnych przepisach, a także nie będą stanowić zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi oraz dla środowiska
2. Wszelkie działania związane z odzyskiem odpadów odbywać się będą z zachowaniem warunków bezpieczeństwa zdrowia ludzi i ochrony środowiska

4.6. Określam dla wytwórcy odpadów następujące warunki:

4.6.1. W zakresie sposobów gospodarowania odpadami:

1. Wytworzone odpady zbierane będą (w miejscu wytworzenia) selektywnie i umieszczane w odpowiednich i oddzielnych pojemnikach dla poszczególnych rodzajów odpadów bez możliwości mieszania odpadów niebezpiecznych różnych rodzajów, rozcieńczania płynnych odpadów niebezpiecznych oraz mieszania odpadów niebezpiecznych z odpadami innymi niż niebezpieczne.
2. Wytworzone odpady przekazywane będą w celu poddania procesom odzysku lub unieszkodliwiania innemu posiadaczowi odpadów, posiadającemu stosowne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie odzysku, unieszkodliwiania, zbierania lub transportu odpadów.

4.6.2. W zakresie miejsca i sposobów magazynowania odpadów:

1. Wytworzone odpady będą magazynowane w sposób uniemożliwiający zmieszania różnych rodzajów odpadów oraz pozwalający na identyfikację odpadu.
2. W miejscach magazynowania odpadów umieszczona zostanie informacja o rodzajach odpadów magazynowanych w danym miejscu.
3. Wszelkie miejsca magazynowania odpadów, zgodnie z właściwościami umieszczonych w nich odpadów, powinny gwarantować, że zgromadzone w nich odpady nie będą negatywnie oddziaływać na środowisko.
4. Miejsca magazynowania muszą m.in.
 - a) być wyposażone w sprzęt i materiały gaśnicze, materiały do likwidacji rozlewów odpadów w postaci ciekłej, oświetlenie,

- b) posiadać utwardzone, nieprzepuszczalne podłoże oraz powierzchnie komunikacyjne,
 - c) być wyposażone w wentylację nawiewno-wywiewną,
 - d) uniemożliwiać przedostanie się osób niepowołanych,
 - e) gwarantować bezpieczny załadunek i rozładunek odpadów,
5. Czas magazynowania wytworzonych odpadów nie będzie przekraczał terminów określonych w ustawie o odpadach.

III. W zakresie informowania o wystąpieniu awarii przemysłowej.

Zobowiązuję prowadzącego instalacje do natychmiastowego poinformowania o awarii przemysłowej:

1. Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska
2. Prezydenta Miasta Częstochowy

IV. W zakresie prowadzenia monitoringu emisji do środowiska zobowiązuję prowadzącego instalację do:

1. Prowadzenia ewidencji:

- a) ilościowej i jakościowej odpadów zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów i listą odpadów niebezpiecznych, z uwzględnieniem sposobów gospodarowania odpadami do odzysku oraz danych o ich pochodzeniu i miejscu przeznaczenia, z zastosowaniem ewidencji odpadów,
- b) poboru wody z miejskiej sieci wodociągowej na podstawie wskazań wodomierza – monitoring ilościowy, na bieżąco,
- c) ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych i bytowych do potoku Gorzelanka na podstawie różnicy w bilansie wody pobranej a wody zużytej do celów technologicznych (odczyt z licznika wody zużytej do wytworzenia pary + teoretycznie policzone zużycie wody do podwyższenia wilgotności gliny)- monitoring ilościowy z częstotliwością raz w roku.

2. Prowadzenia pomiarów:

- a) charakterystycznych wskaźników zanieczyszczeń odpowiednio
 - dla ścieków przemysłowych z częstotliwością zgodną z obowiązującymi w tym zakresie przepisami,
 - dla ścieków bytowych i opadowych z częstotliwością dwa razy w roku,
- β) emisji gazów i pyłów do powietrza z pieca tunelowego 1 raz na kwartał,
- γ) ciągłych pomiarów emisji gazów i pyłów do powietrza z jednego całego procesu wypału w piecu tunelowym w terminie 6 miesięcy od daty uprawomocnienia się nin. pozwolenia,
- δ) bilansu czasu maksymalnej emisji gazów i pyłów do powietrza z częstotliwością 1 raz w roku,
- ε) emisji hałasu każdorazowo po zmianie typu, ilości lub lokalizacji znaczących źródeł hałasu,
- φ) stężenia sumy węglowodorów w wodach podziemnych punktach P-1 i P-2 (piezometry) z częstotliwością 1 raz w roku.

3. Sporządzania i przedstawiania sprawozdań z ww. pomiarów do Wydziału Ochrony Środowiska Rolnictwa i Leśnictwa Urzędu Miasta Częstochowy oraz Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Katowicach Delegatura w Częstochowie

4. Prowadzenia bieżącej konserwacji wszystkich urządzeń kanalizacyjnych służących do ujmowania, oczyszczania i odprowadzania wszystkich ścieków z terenu zakładu, celem zapewnienia właściwego stanu technicznego.

5. Zakres oraz metodyki referencyjne wykonywania okresowych pomiarów winny być zgodne z aktualnie obowiązującymi wymaganiami w tym zakresie.

V. Określam termin ważności pozwolenia na dzień 30 kwietnia 2015 r.

UZASADNIENIE

WIENERBERGER Cegielnie Lębork Sp. z o.o. pismem z dnia 29 kwietnia 2004 wystąpił z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów

ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę zlokalizowanej przy ul. Tatrzańskiej 3 w Częstochowie.

Przedłożony wniosek nie spełniał wymogów formalnych, dlatego też wezwano wnioskodawcę do usunięcia braków. Po uzupełnieniu wniosek spełnił wymagania art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska /Dz. U. Nr 62, poz. 627 z późniejszymi zmianami/ i zgodnie z art. 209 tej ustawy został przesłany do Ministra Środowiska.

Zgodnie z art. 218 cytowanej wyżej ustawy, obowiązkiem organu wydającego pozwolenie jest zapewnienie możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest wydanie pozwolenia. Prezydent Miasta Częstochowy ogłoszeniem z dnia 27 lipca 2004 r. poinformował społeczeństwo o toczącym się postępowaniu w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego, zamieszczeniu danych o wniosku w publicznym dostępnym wykazie, a także o możliwości składania uwag i wniosków w Wydziale Ochrony Środowiska Rolnictwa i Leśnictwa Urzędu Miasta Częstochowy w terminie 21 dni od daty ukazania ogłoszenia.

Podanie do publicznej wiadomości nastąpiło poprzez zamieszczenie ww. informacji na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń tut. Urzędu oraz w okolicach Zakładu.

W terminie 21 dni od ukazania się ogłoszenia wpłynęły od okolicznych mieszkańców zastrzeżenia odnośnie uciążliwej działalności przedmiotowego zakładu. W imieniu lokalnej społeczności wystąpiła Rada Dzielnicy Gnaszyn – Kawodrza (pismo z dnia 13 sierpnia 2004r.).

W związku z powyższym w toku postępowania przeprowadzono w dniu 4 listopada 2004 r. rozprawę administracyjną z udziałem przedstawicieli Rady Dzielnicy w sprawie ustosunkowania się stron i wypracowania optymalnego stanowiska związanego z działalnością Zakładu w świetle wniesionych przez mieszkańców zastrzeżeń. W trakcie rozprawy ustalono m.in. że Zakład wykona ilościowe i jakościowe analizy emitowanych przez Cegielnię Gnaszyn zanieczyszczeń gazowych odprowadzanych do powietrza. Przedstawione w dniu 21 stycznia 2005 r. wyniki badań na chromatografie gazowym wykazały, że poza związkami określonymi we wniosku zakład emituje następujące substancje: metanol (alkohol metylowy), etanol (alkohol etylowy) i heptan. W wyniku przeprowadzonej analizy dokumentów w dniu 15 lutego br. ustalono, że zakład przedstawi obliczenia stężeń ww. substancji wokół zakładu.

Przekazane w dniu 3 marca br. obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń wykazały, że wpływ metanolu, etanolu i heptanu na stan powietrza jest niewielki tj. poniżej 10 % stężeń dopuszczalnych. Wielkości stężeń metanolu przyrównane zostały do wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu / Dz. U. Nr 1, poz. 12 z 2003 r./.

Pozostałe dwie substancje w aktualnie obowiązujących przepisach nie mają określonych poziomów odniesienia ani standardów środowiskowych dlatego, porównano je do poprzednio obowiązujących norm.

W toku postępowania przeprowadzone zostały wizje i oględziny na terenie zakładu (w dniach 22 września 2004 r., 8 października 2004 r.) oraz spotkania wyjaśniające (w dniu 2 listopada 2004 r., 15 lutego 2005 r.). Zakład wykazał i określił (pismem z dnia 6 kwietnia 2005r.), że spalanie odpadu o kodzie 03 01 05 (trociny, wióry, inne niż wymienione w 03 01 04), który stanowi składnik mieszanki do produkcji wyrobów ceramicznych, w procesie wypalania jest procesem odzysku energii ze spalania odpadów kwalifikowany jako R1 – wykorzystanie odpadu jako środka wytwarzania energii. Jednak ze względu na fakt, iż użycie trocin w produkcji wyrobów ceramicznych ma na celu również poprawę własności termoizolacyjnych wyrobów gotowych (wytworzenie mikroporów) – proces R 14 zwrócono się do Ministerstwa Środowiska o interpretację prawidłowego zakwalifikowania tego procesu.

Pismem z dnia 13 czerwca 2005r. Ministerstwo przesłało swoje stanowisko w tej sprawie i powyższy proces został zakwalifikowany jako R 14.

Ponadto pismem z dnia 17 maja 2005r. Wienerberger Cegielnia Gnaszyn wyjaśnił, że nie stosuje odzysku odpadów w postaci wełny mineralnej i obecnie nie jest ona stosowana, jako składnik mieszanki do produkcji wyrobów ceramicznych.

Po przeanalizowaniu wniosku i kompletu załączonych do niego dokumentów oraz wyjaśnień składanych w toku prowadzonego postępowania na podstawie art. 181 ust. 1, art. 183 ust. 1 art. 201

ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska /Dz. U. Nr 62, poz. 627 z późniejszymi zmianami/ po uzgodnieniu z Wojewódzkim Inspektorem Ochrony Środowiska w Katowicach (pismo znak: InC-1/1158/05ws z dnia 03-08-2005r.) udzielono firmie WIENERBERGER Cegielnie Lębork Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę zlokalizowanej przy ul. Tatrzńskiej 3 w Częstochowie.

Rozpatrując wniosek pod kątem odprowadzania przez Zakład zanieczyszczeń pyłowo - gazowych do powietrza zwrócono uwagę na wynikające z pomiarów znaczne różnice w ilości emisji dwutlenku siarki. Z wyjaśnień złożonych przez prowadzącego instalację wynika, że emisja tego i innych związków zależy od etapu procesu wypału zachodzącego w piecu tunelowym. Ponadto emisja dwutlenku siarki zależy od zawartości siarki związanej w siarczkach i siarczanach w kopalinie wykorzystywanej do produkcji elementów ceramicznych. Przeprowadzone przez firmę ERA CONSULTING w Gdańsku analizy kopaliny ilastej (z kopalni, hałdy, masy ceramicznej i czerepów pustaków) wykazały duże różnice w zawartości siarczków i siarczanów. We wnioskach z przeprowadzonych badań stwierdzono, że emisja dwutlenku siarki wynosi od 3 do 5 kg na 1 m³ naturalnie wilgotnej kopaliny bądź surówki. Źródłem dwutlenku siarki są siarczki żelaza z kopaliny oraz siarka organiczna z fitogenicznej substancji organicznej zawartej w ilach i trocinach. Z przeprowadzonych (w oparciu o zużycie gliny) obliczenia określono szacunkową maksymalną emisję dwutlenku siarki, która wyniosła 78,24 kg/h. Z przedstawionych dokumentów wynika, że Zakład wnioskował maksymalną emisję w wysokości 70 kg/h. W trakcie prowadzonego postępowania dokonano wymiany wentylatora wyciągowego spaliny na wentylator o większej mocy pozwalający na lepsze wyniesienie spalin i obniżenie stężeń zanieczyszczeń wokół zakładu.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 17 grudnia 2002 r. w sprawie szczegółowych wymagań jakościowych dla niektórych paliw ciekłych (Dz. U. Nr 229 poz. 1914) zakład jest zobowiązany do stosowania paliw spełniających wymagania ww. rozporządzenia.

Dla omawianej instalacji IPPC nie ma określonych wymagań BAT. Jednak poprzez zastosowanie w produkcji wyrobów ceramicznych i na terenie lokalizacji instalacji IPPC:

1. najnowszych dostępnych urządzeń i technologii,
2. ciągłego monitorowania procesu za pomocą komputerowych programów sterujących,
3. ciągłego udoskonalania poszczególnych faz procesów,
4. prowadzenia efektywnej gospodarki energetycznej przez wykorzystanie między innymi: gorącego powietrza z bezpośredniego odsysania górnego do podgrzewu oleju opałowego ciężkiego, powietrza z chłodzenia międzystroja pieca do suszenia wyrobów, czy też energii cieplnej powstałej w wyniku spalania trocin do podwyższenia temperatury w piecu tunelowym,
5. szczelnego podłoża pod całą instalacją,
6. izolacji od podłoża zbiorników mazutu i zastosowaniu prawidłowych układów zabezpieczających środowisko gruntowo-wodne przed ewentualnym wyciekami(zanieczyszczeniem),
7. kanalizacji deszczowej odwadniającej i kanalizacji technologicznej wraz z niezbędnymi urządzeniami służącymi do ujmowania, oczyszczania i odprowadzania wszystkich ścieków z instalacji IPPC i terenu Cegielni kolektorem ogólnospławnym do potoku Gorzelanka,
8. zastosowaniu małodopadowej technologii, selektywnej zbiórce odpadów i postępowania z odpadami zgodnie z zasadami ochrony środowiska i wymogami ustawy o odpadach,

Zakład prowadzi produkcję wyrobów ceramicznych w sposób ograniczający negatywne skutki dla środowiska.

Na podstawie przedłożonego kompletu materiałów stwierdzono, że:

1. Eksploatacja instalacji IPPC nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska.
2. Sposób gospodarowania odpadami nie powoduje zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i dla

środowiska.

3. Prowadzenie działalności zakładu w zakresie odzysku trocin, wiór jest zgodne z wymogami ustawy o odpadach.
4. Eksploatacja instalacji nie spowoduje zanieczyszczenia gleby, wód gruntowych i wód powierzchniowych

Biorąc powyższe pod uwagę w punkcie II niniejszego pozwolenia, zgodnie z wnioskiem, określono dla źródeł należących do instalacji IPPC, warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii tj.:

- zanieczyszczeń emitowanych do powietrza,
- poziomu hałasu emitowanego do środowiska przez Zakład, na którego terenie jest zlokalizowana instalacja IPPC,
- ścieków przemysłowych, bytowych oraz spływów opadowych i roztopowych wprowadzanych do środowiska,
- odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
- prowadzenia procesu odzysku odpadów.

Z wniosku wynika, że w warunkach normalnej eksploatacji instalacji wypalania wyrobów ceramicznych emitowane są do powietrza (oprócz zanieczyszczeń wymienionych w punkcie II.1.3 nin. pozwolenia) również cykloheksanonu, fluor, ksylenu, alkoholu metylowego, tlenku węgla, pył zawieszony, toluenu, węglowodorów alifatycznych i aromatycznych z pieca tunelowego. Dla wymienionych substancji nie określono liczbowo dopuszczalnej wielkości emisji zgodnie z art. 224 ust. 3 Ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. -Prawo ochrony środowiska, gdyż wprowadzana ich ilość (podana we wniosku) do powietrza przy zachowaniu określonych w pozwoleniu warunków, nie spowoduje przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2004r. (Dz. U. Nr 87, poz. 796) ani też 10% wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1, poz. 12 z 2003r.)

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 8 lipca 2004r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz.U.Nr 168, poz. 1763) określono dla ścieków przemysłowych najwyższe dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń charakterystycznych dla przemysłu ceramicznego (kadm, kobalt, miedź i nikiel).

We wniosku wykazano, że w Zakładzie nie występują substancje, które w przypadku awarii przemysłowej czy pożaru stanowiłyby źródło poważnych emisji. Cegielni Gnaszyn nie dotyczy więc rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do o zwiększonym ryzyku, albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz.U.Nr 58, poz. 535). Ewentualne możliwe do wystąpienia awarie mają charakter lokalny i nie oddziałują na środowisko poza terenem Zakładu a przygotowane odpowiednie służby po wyłączeniu urządzeń usuwają ich skutki. Największa emisja do środowiska występuje w trakcie normalnej pracy pieca tunelowego pracującego z nominalną wydajnością. Ze względu na technologię produkcji nie przewiduje się wyłączeń pieca ani jego ponownego rozruchu oraz nie planuje się pracy instalacji w warunkach innych niż normalne. Jednak ze względu na wielkość Zakładu i jego profil działalności w punkcie III. nin. pozwolenia nałożono obowiązek na prowadzącego instalację IPPC informowania Prezydenta Miasta Częstochowy i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o awarii przemysłowej.

W pozwoleniu nie określono emisji promieniowania niejonizującego , gdyż zakład nie posiada źródeł wytwarzających takie promieniowanie.

Z danych zawartych we wniosku wynika, że zakład nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

W okresie, na który wydawane jest pozwolenie nie przewiduje się zakończenia eksploatacji instalacji, w związku z tym nie określono sposobu postępowania w przypadku jej zakończenia.

W punkcie IV. nin. pozwolenia nałożono na prowadzącego instalację obowiązki jej monitorowania (zgodnie z wnioskiem) oraz nałożono dodatkowo na zakład obowiązek przeprowadzenia pomiarów emisji zanieczyszczeń jednego pełnego cyklu wypału w piecu tunelowym, celem określenia czasu trwania maksymalnej emisji siarki

Termin obowiązywania pozwolenia określono zgodnie z wnioskiem strony na okres 10 lat
- do 30 kwietnia 2015 r.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

1. Zgodnie z art. 215 ustawy Prawo ochrony środowiska prowadzący instalację objętą pozwoleniem zintegrowanym jest zobowiązany do poinformowania Prezydenta miasta Częstochowy o planowanych zmianach w eksploatacji instalacji i złożenia wniosku o zmianę wydanego pozwolenia
2. Zgodnie z art. 217 ustawy Prawo ochrony środowiska w przypadku zmian w najlepszych dostępnych technikach pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, niniejsze pozwolenie zintegrowane, na podstawie art. 195 cytowanej ustawy może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.
3. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Prezydenta Miasta Częstochowy w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

Z upoważnienia Prezydenta Miasta
Naczelnik Wydziału Ochrony
Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa
/-/ inż. Zbigniew Kaleta

Załączniki:

1. zestawienie źródeł hałasu
2. miejsca magazynowania odpadów

Otrzymują:

1. WIENERBERGER Cegielnie Lębork Sp. z o.o.
ul. Ostrobramska 79
04-175 Warszawa
2. WIENERBERGER Cegielnia Gnaszyn
ul. Tatrzańska 3
42-280 Częstochowa
3. Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego S.A.
ul. Jaskrowska 14/44
42-202 Częstochowa
4. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu
ul. Szewska 1
61-760 Poznań
5. "DOSPEL" Sp. z o.o.
ul. Leśna 156
42-271 Częstochowa
6. VIP S.C.

ul. Tatrzańska 3a
42-280 Częstochowa
7. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Katowicach
Delegatura w Częstochowie
ul. Rząsawska 24/28
42-202 Częstochowa

MJ

Za wydanie pozwolenia pobrano opłatę skarbową w wysokości 2000,0 zł (słownie: dwa tysiące złotych) zgodnie z art. 1, pkt 1 i załącznikiem (część IV pkt 38, ppkt 1) ustawy z dnia 9 września 2000r. o opłacie skarbowej (Dz.U.Nr 86, poz. 960 z późniejszymi zmianami).

Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta w BSK II O/CZĘSTOCHOWA na rachunek 49105011421000002280002367 w dniu