

## **Decyzja**

/zmiana pozwolenia zintegrowanego/

Na podstawie art. art. 104 i 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 z późn. zmianami), art. art. 181 ust. 1 pkt 1, 188, 201 ust. 1, 202, 204, 211, 215, 224, 376 pkt. 2 i 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r., Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 z późn. zmianami), art. art. 18 ust. 2, 27 ust. 2 i 3, 31 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (tekst jednolity Dz. U. z 2007 r. Nr 39 poz. 251 z późn. zmianami), art. 19 ustawy z dnia 27 lipca 2001 r. o wprowadzeniu ustawy - Prawo ochrony środowiska, ustawy o odpadach oraz zmianie niektórych ustaw (Dz. U. Nr 100 poz. 1085 z późn. zmianami), po rozpatrzeniu pełnego wniosku, wraz z uzupełnieniami z dnia 01 lutego 2008 r. i 20 lutego 2008 r., złożonego przez (...) z firmy Atmoterm-Ekourbis sp. z o.o. z siedzibą w Częstochowie ul. Partyzantów 1/3, działającego z pełnomocnictwa WIENERBERGER Cegielnie Lębork sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, ul. Ostrobramska 79 – Cegielnia Gnaszyn w Częstochowie ul. Tatrzańska 3 i przeprowadzeniu postępowania wyjaśniającego

### **orzekam**

**zmieniam pozwolenie zintegrowane dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę, eksploatowanej przez WIENERBERGER Cegielnie Lębork sp. z o.o. Cegielnia Gnaszyn w Częstochowie ul. Tatrzańska 3, wydane przez Prezydenta Miasta Częstochowy w dniu 12 sierpnia 2005 r. znak: OŚR.I.7681-4/04/05 i zmienione decyzją Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 19 czerwca 2007 r. znak: OŚR.I.7681-2/05/06/07, w punktach: 1.2, 2.1.1, 2.1.4, 3.1, 3.3, 3.4, 3.5, 3.7 w części I, w punktach 1, 1.2, 1.3, 1.4, 2.1, 2.2, 4.1, 4.2, 4.2.1, 4.2.2, 4.3, 4.4, 4.5, 4.6 w części II, w punkcie 2, 4, 5, 6 w części IV, dodaję punkt 2.1.4a w części I, wykreślam punkty: 2.2.2, 3.6 w części I, 1.5, 1,6 w części II oraz zmieniam załączniki do decyzji, w wyniku czego pozwolenie otrzymuje następujące brzmienie:**

## **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” (iły 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 gazu ziemnego GZ-50.
3. Instalacja do wytwarzania energii grzewczej.
4. Stacja paliw (olej napędowy).
5. Instalacja do uzdatniania wody.
6. Instalacja wodno-ściekowa.
7. 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, dodatki poryzujące, dodatki schudzające, odpady wełny mineralnej, kruszywo bazaltowe, mielony antracyt lub pył węglowy.

Dodatki poryzujące powodują poryzację wyrobów po wypaleniu, dzięki czemu uzyskuje się poprawę własności termoizolacyjnych.

Dodatki schudzające dodaje się celem zmniejszenia zużycia gliny, zapewnienia właściwego rozkładu ziarnowego mieszanki surowcowej oraz poprawy jej własności reologicznych. Dodawanie materiałów schudzających wpływa także na szybkość suszenia i wypału surowca oraz skurcze materiałowe.

Wełna mineralna pełni rolę zarówno dodatku schudzającego jak i poprawiającego własności mechaniczne gotowego wyrobu.

Dodatek mielonego antracytu, lub miazgi węglowej powoduje zmniejszenie zużycia energii cieplnej pochodzącej ze spalania gazu w trakcie wypału wyrobów.

Poza podstawowym asortymentem wyrobów w Zakładzie produkowane są dwie dodatkowe grupy wyrobów, tj.: super lekkie cienkościenne materiały ceramiczne o wysokiej poryzacji oraz materiały ceramiczne poryzowane akustyczne.

Wyroby cienkościenne mają bardzo niski współczynnik przenikalności cieplnej (poniżej  $0,29 \text{ W/m}\times\text{K}$ ) oraz niską gęstość objętościową (poniżej  $700 \text{ kg/m}^3$ ). Grubość ścianek zewnętrznych w tego typu produkcie jest mniejsza od 10 mm, a ścianek wewnętrznych - nie przekracza 4 mm. Dzięki takim własnościom materiały te można stosować do budowy ścian domów bez dodatkowego ocieplenia. Wyroby cienkościenne produkuje się przygotowując mieszankę o drobnym uziarnieniu, poniżej 2 mm oraz stosując dodatkowy poryzator w postaci styropianu.

Wyroby akustyczne cechują się dużym wskaźnikiem tłumienia dźwięku (ponad 52 dB) oraz wysoką gęstością objętościową (powyżej 1000 kg/m<sup>3</sup>) i są stosowane do budowy ścian działowych akustycznych w budownictwie wielorodzinnym. Takie cechy nadaje tym wyrobom dodatek bazaltu, składnika o własnościach dźwiękochłonnych i wysokim ciężarze właściwym.

Skład surowców do produkcji podstawowego asortymentu poryzowanych ceramicznych materiałów budowlanych jest następujący:

- glina: 80 % - 90 % obj. mieszanki;
- trociny: 10 % - 20 % obj. mieszanki;
- odpady celulozowe: 0 % - 10 % obj. mieszanki;
- odpady wełny mineralnej: 0 % - 5 % obj. mieszanki;
- pył antracytowy/miał węglowy: 0 % - 0,5 % obj. mieszanki;

Do produkcji super lekkich wyrobów cienkościennych jest stosowana mieszanka surowcowa o następującym składzie:

- glina: 40 % - 50 % obj. mieszanki;
- trociny: 15 % - 25 % obj. mieszanki;
- styropian: 10 % - 25 % obj. mieszanki;
- odpady celulozowe: 0 % - 5 % obj. mieszanki;
- odpady wełny mineralnej: 0 % - 5 % obj. mieszanki;
- pył antracytowy/miał węglowy: 0 % - 0,5 % obj. mieszanki;

Materiały poryzowane akustyczne produkowane są z mieszanki surowcowej o następującym składzie:

- glina: 50 % - 70 % obj. mieszanki;
- trociny: 0 % - 10 % obj. mieszanki;
- kruszywo bazaltowe: 10 % - 20 % obj. mieszanki;
- odpady celulozowe: 0 % - 5 % obj. mieszanki;
- odpady wełny mineralnej: 0 % - 10 % obj. mieszanki;
- pył antracytowy/miał węglowy: 0 % - 0,5 % obj. mieszanki;

Skład mieszaniny surowcowej jest zmienny i zależy od rodzaju asortymentu produkowanego w danej chwili. Możliwe jest zastąpienie trocin innymi rodzajami odpadów pełniących rolę surowca poryzującego (zestawienie rodzajów odpadów w tabeli w punkcie 4.3 w części II niniejszej decyzji), jednakże w ilości nie większej niż 40 % objętości trocin.

W procesie produkcyjnym stosowane są także odpady pełniące rolę surowca schudzającego i stanowiące częściowy zamiennik gliny. Możliwe jest zastąpienie gliny dodatkami schudzającymi (zestawienie rodzajów odpadów w tabeli w punkcie 4.3 w części II niniejszej decyzji), jednakże w ilości nie większej niż 30 % objętości gliny.

#### 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 rozdrobnienie materiału. Większe bryły surowca muszą być dokładnie rozdrobnione 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 przenośnikiem taśmowym podawana jest na walce eliminacyjne. Służą one do wstępnego rozdrabniania surowca oraz eliminacji kamieni większych niż  $\varnothing$  50 mm. Urządzenie to składa się z walca gładkiego i gwintowanego, napędu – silnik 37 kW, 400 V, 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 boksu poza halą. W przeciwnym wypadku glina jest transportowana do gniotownika kołowego.

Przed dostaniem się do gniotownika, na taśmę dozowane są również dodatki poryzujące (trociny, odpady celulozowe oraz zamienniki trocin), dodatki schudzające, odpady wełny mineralnej, kruszywo bazaltowe oraz mielony antracyt.

Odzyskiwany odpad typu trociny magazynowany jest czasowo w postaci hałdy w hali zadaszanej, o utwardzonej powierzchni betonowej i pojemności 12 000 m<sup>3</sup>. Odpady celulozowe, odpady z produkcji koncentratów kaw zbożowych oraz odpady wełny mineralnej są magazynowane czasowo w postaci hałd w wydzielonych boksach na utwardzonym i ogrodzonym terenie o powierzchni 324 m<sup>2</sup>. Teren ten znajduje się pod dachem - wiatą. Pozostałe rodzaje odzyskiwanych odpadów, zależnie od ich właściwości magazynowane są: na wydzielonym miejscu na placu magazynowym na glinę (odpady o charakterze mineralnym, pochodzące z górnictwa), pod wiatą magazynową na przerobie wstępnym (odpady o dużej wilgotności nie powodujące pylenia, ani powstawania odcieków) oraz w wydzielonych miejscach na hali trocin. W zależności od zapotrzebowania, odpady dowożone są transportem firm dostawczych - samochodami wywrotkami, skrzyniowymi lub naczepami samowyladowczymi przykrytymi plandekami i wyladowywane w miejscu magazynowania. Z miejsc magazynowania odpady pobierane są przez ładowarki kołowe i transportowane na ciąg produkcyjny. Tutaj odpady zasypuje się do zasilacza i następnie przesyła taśmociągami do przerobu.

Odpady inne niż trociny i wióry dostarczane są do Zakładu w postaci gotowej do użycia, pozwalającej na ich bezpośrednie dodawanie do surowca, bez konieczności poddawania przeróbce lub segregacji.

Kruszywo bazaltowe ma wysoki ciężar właściwy i jest materiałem dodawanym do surowca celem polepszenia izolacyjności akustycznej gotowego wyrobu. Materiał ten, o uziarnieniu mniejszym niż 2 mm, będzie stosowany przy produkcji wyrobów ceramicznych poryzowanych do budowy ścian działowych akustycznych w budownictwie wielorodzinnym. Kruszywo bazaltowe będzie magazynowane luzem w wydzielonej części wiaty na przerobie wstępnym.

Antracyt mielony, lub miął węglowy o uziarnieniu w zakresie 0 – 3 mm, w zależności od jego wilgotności będzie dostarczany do Zakładu luzem, lub w workach typu Big-Bag. Dodatek ten w wyniku spalania w piecu tunelowym powoduje zmniejszenie zużycia energii cieplnej do wypału. Surowiec

magazynowany będzie pod wiatą na przerobie wstępnym, w sposób zabezpieczający przed wtórnym pyleniem.

W przypadku produkcji super lekkich, cienkościennych wyrobów ceramicznych o wysokiej porowatości konieczne jest przygotowanie mieszanki o drobnym uziarnieniu oraz stosowanie dodatkowego poryzatora w postaci styropianu. Styropian o uziarnieniu poniżej 2 mm magazynowany jest w silosie wykonanym z tkaniny, wspartym na konstrukcji stalowej o pojemności 120 m<sup>3</sup>. Silos znajduje się na hali produkcyjnej w bezpośrednim sąsiedztwie prasy, jego napełnianie odbywa się transportem pneumatycznym z samochodu z naczepą. Styropian dozowany jest przenośnikiem ślimakowym do komory mieszadła.

### 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 płaszczyzn walców gładkości na całej długości. Toczenie walców odbywa się w okresach dwutygodniowych.

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 działanie polega na odciąganiu pyłu z gniotowników walcowych, filtrowaniu go na filtrze świecowym. Odseparowany pył jest ponownie zawracany 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.

W celu przygotowania mieszanki o drobnym uziarnieniu do produkcji super lekkich wyrobów cienkościennych stosowane są dodatkowe urządzenia wbudowane w ciąg technologiczny. Trociny do produkcji wyrobów cienkościennych po wstępnym przesianiu na przesiewaczu podawane są na dodatkowe sito wibracyjne. Tutaj następuje rozdział frakcji. Trociny o średnicy większej niż 2 mm są odrzucane i trafiają z powrotem do magazynu trocin jako surowiec do produkcji pozostałych, tradycyjnych formatów. Frakcja trocin poniżej 2 mm kierowana jest do odrębnego zasilacza skrzyniowego, skąd dozuje się ją do gniotownika kołowego.

Po przejściu przez przecierak mieszanka do produkcji super lekkich wyrobów cienkościennych transportowana jest na dodatkowe walce dokładne o szczelinie 2 mm. Z walców dokładnych surowiec trafia do do mieszadła, następnie jest formowany na prasie.

### **2.1.2. Instalacja do formowania wyrobów.**

Formowanie wyrobów odbywa się metodą plastyczną na gorąco z zastosowaniem prasy ślimakowej próżniowej poziomej z mieszadłem dwuwalowym. 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 oraz 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  $\varnothing$  2200 mm 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 przeciwnokierunkowa 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 śluzy 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 161 m, w którym są ułożone szyny, po których poruszają się wozy piecowe. Szerokość tunelu w świetle wynosi 7 m, a jego wysokość 2,845 m. Na końcu i na początku tunelu znajdują się śluzy: wjazdowa i wyjazdowa o długości 4,35 m mieszczące po jednym wózku piecowym.

W piecu można wyróżnić 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 poniżej 50 °C.

Tunel jest najważniejszą częścią pieca. Wykonany jest z wysokoogniotrwałych materiałów szamotowych, zabezpieczony warstwą izolacyjną, celem zmniejszenia do minimum strat ciepłych.

Piec tunelowy opalany jest wyłącznie gazem ziemnym.

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. 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. Spaliny opuszczają piec w temperaturze nie niższej niż 120 °C kanałami spalinowymi, a następnie poprzez instalację termicznego dopalania spalin 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 wykorzystywana do suszenia wyrobów w suszarni. Dla utrudnienia rozwarstwiania się gazów w tunelu i zapewnienia lepszego rozkładu temperatur zastosowano dolne i górne odciągi gorącego powietrza, jak również trzy sekcje wdmuchiwanie powietrza w strefie podgrzewania. Ponadto w celu zmniejszenia

ilości zimnego powietrza zasysanego przez nieszczelności zastosowano tłoczenie powietrza do strefy chłodzenia (trzy sekcje szybkiego chłodzenia), dzięki czemu w strefie wypalania panuje ciśnienie równe zeru.

Osprzęt pieca tunelowego stanowią:

- a) odciąg spalin, w skład którego wchodzi: wentylator, czopuchy spalinowe, klapy na odciągach spalin (siedem odciągów dolnych oraz jeden górny);
- b) wdmuchiwanie powietrza – wentylator, wloty powietrza zakończone dyszami;
- c) palniki gazowe służące do wstępnego podgrzewania wyrobów w piecu:
  - jedna sekcja palników gazowych bocznych LHGG 48/88 po 6 szt. palników z każdej strony o mocy 160 kW;
  - trzy sekcje palników gazowych (stropowych) typu LHGG 48/1450 po 15 szt. palników o mocy 160 kW;
- d) palniki do właściwego wypału wyrobów:
  - trzynaście sekcji palników gazowych stropowych typu LWGB-15 po 24 szt. palników o mocy 40-80 kW;
- e) szybkie chłodzenie – wentylator wdmuchiwanie powietrza, przewody rurowe, klapy;
- f) górne i dolne odsysanie bezpośrednie - regulowane klapy oraz pokrywy;
- g) urządzenia do wdmuchiwanie powietrza po stronie wyjazdu z pieca;
- h) chłodzenie pod wózkami – wentylator do odprowadzania gorącego powietrza spod wozów piecowych do procesu suszenia wyrobów;
- i) chłodzenie międzystropia - wentylator do wdmuchiwanie świeżego powietrza.

#### **2.1.4a Instalacja do oczyszczania spalin z pieca tunelowego.**

Na instalacji odciągowej spalin zostało zabudowane urządzenie do termicznego dopalania. Instalacja oczyszczania typu ETR składa się z trzech równoległe funkcjonujących obszarów, w każdym z tych obszarów wyróżnić można następujące strefy:

- komorę dopalającą;
- wymiennik ciepła;
- system kanałów z klapami.

Każda z trzech komór dopalających wypełniona jest materiałem ceramicznym magazynującym ciepło do ostatecznego dopalenia cząstek organicznych do pary wodnej i dwutlenku węgla. Nad reaktorem znajduje się komora oksydacyjna zintegrowana z jednostką palników.

Pod komorami, w zimnym obszarze instalacji znajdują się klapy gazu surowego i oczyszczonego, które są sterowane pneumatycznie, w zależności od temperatury gazu. Każda jest związana bezpośrednio z systemem kanałów gazu surowego lub gazu oczyszczonego.

Przez system przewodów gazu surowego, zanieczyszczone spaliny są wprowadzane centralnie do instalacji dopalającej, a stamtąd poprzez system przewodów gazu czystego oczyszczone spaliny są odprowadzane do komina stalowego, izolowanego wełną mineralną i pokrytego z zewnątrz blachą aluminiową.

Wyposażenie instalacji oczyszczania spalin stanowią:

- dwa palniki gazowe o mocy 1450 kW;
- wentylator spalin o mocy 250 kW.

Zastosowanie instalacji dopalania spalin redukuje ilość emitowanych związków organicznych o około 90%.



Podczas pracy instalacji dopalania spalin ma miejsce zapychanie się kształtek ceramicznych wewnątrz urządzenia. W związku z tym instalacja wymaga okresowego czyszczenia. Proces czyszczenia polega na podniesieniu temperatury przepływających spalin do około 400° C i wydłużeniu cyklu przechodzenia spalin przez poszczególne komory. W wyniku tego następuje spalenie substancji nagromadzonej wewnątrz kształtek. Operację termicznego czyszczenia instalacji przeprowadza się raz w tygodniu i trwa ona od dwóch do trzech godzin.

Raz na kwartał konieczne jest zatrzymanie instalacji, jej wystudzenie i usunięcie nagromadzonych związków siarczkowych z wnętrza komór dopalania spalin. Proces zatrzymania, czyszczenia i ponownego uruchamiania instalacji trwa w zależności od ilości nagromadzonych osadów od 2 do 4 dni.

W trakcie termicznego czyszczenia instalacji dopalania spalin oraz w okresach jej zatrzymania celem usunięcia związków siarczkowych Zakład pracuje bez redukcji zanieczyszczeń. Łączny czas pracy instalacji w takich warunkach nie przekracza 540 godzin w ciągu roku.

### **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 obkurczyć i szczelnie pokryć pakiet folią podgrzewa się ją za pomocą palników gazowych).

Wyroby składowane są na placu składowym o powierzchni 30 000 m<sup>2</sup> 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. (punkt wykreślony)**

### **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 centralnego ogrzewania Zakładu.

### **2.2.5. Stacja paliw.**

Obsługuje wyłącznie pojazdy należące do Zakładu. Składa się z jednego zbiornika podziemnego na olej napędowy o pojemności 30 m<sup>3</sup> i jednego dystrybutora oleju napędowego o wydajności 40 dm<sup>3</sup>/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 wykorzystywanej 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, składającą się z:

- wpustów ulicznych z osadnikami - 59 sztuk;
- zbiornika szlamu i błota;
- separatora AWAS-SK 400 o przepływie 400 dm<sup>3</sup>/s;
- kanalizacji deszczowej PCW;

2. Kanalizację sanitarną wyposażoną w lokalną oczyszczalnię ścieków typu BIOCLERE B38 składającą się z:

- osadnika wstępnego trójkomorowego;
- studzienki pod złożem K2.0;
- złoża 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 wyposażoną w zbiornik uśredniający;

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/rok  
Wydajność produkcyjna: 267 552 Mg/rok

### 3.1. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych nie zawierających substancji niebezpiecznych.

Nazwa surowca	Ilość
Surowiec ilasty	200 000 m <sup>3</sup> /rok
Trociny i wióry – odpady z przetwórstwa drewna oraz z produkcji płyt i mebli – dodatek poryzujący	17 000 Mg/rok
Odpady celulozowe – dodatek poryzujący	15 000 Mg/rok
Odpady wełny mineralnej – dodatek schudzający oraz poprawiający parametry wytrzymałościowe wyrobu	7 200 Mg/rok
Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali – - dodatek schudzający, zamiennik gliny	3 000 Mg/rok
Odpady żwiru lub skruszone skały – dodatek schudzający, zamiennik gliny	3 000 Mg/rok
Odpadowe piaski i iły – dodatek schudzający, zamiennik gliny	5 000 Mg/rok
Odpady w postaci pyłów i proszków z fizycznej i chemicznej przeróbki kopalin innych niż rudy metali – dodatek schudzający, zamiennik gliny	5 000 Mg/rok
Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalin – dodatek schudzający, zamiennik gliny	3 000 Mg/rok
Odpady z flotacyjnego wzbogacania węgla – dodatek schudzający, zamiennik gliny	1 000 Mg/rok
Inne odpady z fizycznej i chemicznej przeróbki kopalin innych niż rudy metali (materiały do produkcji o własnościach schudzających i o uziarnieniu poniżej 3 mm) – dodatek schudzający, zamiennik gliny	1 000 Mg/rok
Wióry, zrębki drewna stanowiące odpady z gospodarki leśnej – dodatek poryzujący, zamiennik trocin	2 000 Mg/rok
Odpady poekstrakcyjne z przetwórstwa roślinnego i przemysłu spożywczego – dodatek poryzujący, zamiennik trocin	3 000 Mg/rok
Organiczne odpady z przetwórstwa roślinnego i odpady pochodzenia naturalnego z przemysłu spożywczego, stanowiące odpad surowców i produktów nie nadających się do spożycia – dodatek poryzujący, zamiennik trocin	1 000 Mg/rok
Odpady z produkcji koncentratów kaw zbożowych – - dodatek poryzujący, zamiennik trocin	9 600 Mg/rok
Odpady z produkcji pasz roślinnych – dodatek poryzujący, zamiennik trocin	2 000 Mg/rok
Inne odpady organiczne z przetwórstwa roślinnego oraz odpady pochodzenia naturalnego z przemysłu spożywczego – dodatek poryzujący, zamiennik trocin	1 000 Mg/rok
Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary – - dodatek poryzujący, zamiennik trocin	2 000 Mg/rok
Odpady kory i korka z przetwórstwa drzewnego – dodatek poryzujący, zamiennik trocin	1 000 Mg/rok

<b>Nazwa surowca</b>	<b>Ilość</b>
Inne odpady z przetwórstwa drewna oraz produkcji płyt i mebli (odpady pochodzenia naturalnego z przetwórstwa drzewnego o wilgotności względnej mniejszej niż 100 % i frakcji poniżej 10 mm) – dodatek poryzujący, zamiennik trocin	1 000 Mg/rok
Odpady z kory i drewna – dodatek poryzujący, zamiennik trocin	100 Mg/rok
Rozdrobniona frakcja papieru lub tektury stanowiąca odpad z sortowania papieru i tektury przeznaczony do recyklingu – dodatek poryzujący, zamiennik trocin	1 000 Mg/rok
Inne odpady z produkcji oraz z przetwórstwa masy celulozowej, papieru i tektury (rozdrobniona frakcja papieru lub tektury o granulacji poniżej 5 mm) – dodatek poryzujący, zamiennik trocin	1 000 Mg/rok
Petrokoks – odpad z pirolitycznej przeróbki węgla – - dodatek poryzujący, zamiennik trocin	1 000 Mg/rok
Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów – dodatek schudzający, zamiennik gliny	5 000 Mg/rok
Popioły lotne z węgla - dodatek schudzający, zamiennik gliny	5 000 Mg/rok
Popioły lotne z torfu i drewna nie poddanego obróbce chemicznej – dodatek schudzający, zamiennik gliny	3 000 Mg/rok
Mieszanki popiołowo-żuźłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych – dodatek schudzający, zamiennik gliny	5 000 Mg/rok
Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego z hutnictwa szkła – dodatek schudzający, zamiennik gliny	1 000 Mg/rok
Rozdrobniona frakcja papieru lub tektury o granulacji poniżej 5 mm, stanowiąca odpad opakowaniowy – dodatek poryzujący, zamiennik trocin	1 000 Mg/rok
Inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów (rozdrobniona frakcja papieru lub tektury o granulacji poniżej 5 mm) – dodatek poryzujący	1 000 Mg/rok
Papier i tektura stanowiące odpad z mechanicznej obróbki odpadów (rozdrobniona frakcja papieru lub tektury o granulacji poniżej 5 mm) – dodatek poryzujący, zamiennik trocin	500 Mg/rok
Papier i tektura stanowiące odpad komunalny segregowany i gromadzony selektywnie (rozdrobniona frakcja papieru lub tektury o granulacji poniżej 5 mm) – dodatek poryzujący, zamiennik trocin	500 Mg/rok
Sumaryczne zużycie odpadów poryzujących, stanowiących częściowe zamienniki trocin	nie więcej niż 6 800 Mg/rok
Sumaryczne zużycie odpadów schudzających, stanowiących częściowe zamienniki gliny	nie więcej niż 40 000 Mg/rok
Styropian	14 000 m <sup>3</sup> /rok
Kruszywo bazaltowe	400 Mg/rok

Nazwa surowca	Ilość
Antracyt mielony, lub miał węglowy	1 000 Mg/rok
Gaz ziemny	4 500 000 m <sup>3</sup> /rok
Energia elektryczna	13 000 000 kWh/rok
Woda	30 000 m <sup>3</sup> /rok
Folia	240 Mg/rok
Palety	240 000 szt./rok
Taśma bindująca	2 000 000 m/a
Olej napędowy	135 m <sup>3</sup> /rok

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

- przewidywane zużycie acetylenu: 24 kg/rok
- przewidywane zużycie tlenu: 36 m<sup>3</sup>/rok

### 3.3. Zużycie wody w Zakładzie:

- na potrzeby socjalno-bytowe: 5 000 m<sup>3</sup>/rok
- na potrzeby technologii: 25 000 m<sup>3</sup>/rok

### 3.4. Jednostkowe zużycie energii elektrycznej na jednostkę produktu

Ilość wyprodukowanych wyrobów w Mg/rok	Ilość zużytej energii elektrycznej kWh/rok	Zużycie energii elektrycznej na jedn. produktu kWh/Mg
267 552	13 000 000	48,6

### 3.5. Jednostkowe zużycie gazu ziemnego na jednostkę produktu.

Ilość wyprodukowanych wyrobów w Mg/rok	Ilość zużytego gazu ziemnego m <sup>3</sup> /rok	Zużycie gazu na jedn. produktu m <sup>3</sup> /Mg
267 552	4 500 000 <sup>1)</sup>	16,8

<sup>1)</sup> - piec tunelowy opalany jest wyłącznie gazem ziemnym

### 3.6. (punkt wykreślony)

### 3.7. Zużycie paliwa na potrzeby centralnego ogrzewania oraz transportu wewnętrznego na terenie Zakładu.

Rodzaj paliwa	Zużycie roczne
Olej napędowy	135 m <sup>3</sup>
Gaz ziemny (na potrzeby centralnego ogrzewania)	60 807 m <sup>3</sup>

## II Określam warunki eksploatacji instalacji.

**1. Określam** wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza z poszczególnych źródeł wymienionych w punkcie 1.3 oraz z całej instalacji (punkt 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.

Nr emitora	Wysokość emitora/ średnica wylotu w [m] prędkość wylotu gazów w [m/s]	Źródła emisji i jego charakterystyka	Czas pracy źródła w [h/rok]
1.	<u>37,0/1,30</u> 8,60	Piec tunelowy (praca z instalacją dopalania spalin)	8220
1.	<u>37,0/1,30</u> 8,60	Piec tunelowy (praca bez instalacji dopalania spalin)	540
2.	<u>16,0/0,4</u> 5,90	Wytwornica pary LOSS	8760
3.	<u>12,0/0,30</u> 2,00	Kocioł gazowy Paromat Simplex 0,345 MW	4380

Emitor nr 3 jest emitorem źródła nie będącego przedmiotem wniosku.

**1.3. Określam** wielkość dopuszczalnej godzinowej emisji zanieczyszczeń z poszczególnych źródeł.

Nr emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Emisja dopuszczalna
			(kg/h)
1	Piec tunelowy (praca z instalacją dopalania spalin)	ditlenek siarki	50,00
		ditlenek azotu	20,0
		fluor	0,55
		pył PM10	11,0
		tlenek węgla	500,0
		benzen	0,052
1	Piec tunelowy (praca bez instalacji dopalania spalin)	ditlenek siarki	50,0
		ditlenek azotu	20,0
		fluor	0,55
		pył PM10	15,0

Nr emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Emisja dopuszczalna
			(kg/h)
		tlenek węgla	650,0
		benzen	0,52
		aceton	0,9
		butan-2-on	1,4
		cykloheksan	0,12
		etylobenzen	4,0
		kumen	0,6
		ksylen	1,0
		alkohol metylowy	1,2
		mezytylen	0,3
		octan butylu	0,2
		octan etylu	0,9
		propylobenzen	0,6
		styren	0,28
		toluen	1,2
		węglowodory alifatyczne	5,0
2	Wytwornica pary LOSS	ditlenek siarki	0,012
		ditlenek azotu	0,191
		pył PM10	0,0023
		tlenek węgla	0,038

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

#### 1.4. Określam wielkość dopuszczalnej rocznej emisji z całej instalacji IPPC.

L.p.	Zanieczyszczenie	Emisja dopuszczalna (Mg/rok)
1	ditlenek siarki	350,5
2	ditlenek azotu	141,85
3	fluor	3,86
4	pył PM10	78,83
5	tlenek węgla	3569,11
6	benzen	0,5664
7	aceton	0,486
8	butan-2-on	0,756

L.p.	Zanieczyszczenie	Emisja dopuszczalna (Mg/rok)
9	cykloheksan	0,065
10	etylobenzen	2,16
11	kumen	0,324
12	ksylen	0,54
13	alkohol metylowy	0,65
14	mezytylen	0,162
15	octan butylu	0,108
16	octan etylu	0,486
17	propylobenzen	0,324
18	styren	0,151
19	toluen	0,65
20	węglowodory alifatyczne	2,7

**1.5.** (punkt wykreślony)

**1.6.** (punkt wykreślony)

## **2. W zakresie emisji hałasu.**

**2.1. Określam** wielkość emisji hałasu poza zakładem (tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi):

- dopuszczalny poziom hałasu  $L_{Aeq,D}$  poza zakładem wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w porze dnia (przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym): **55 dB**
- dopuszczalny poziom hałasu  $L_{Aeq,N}$  poza zakładem wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w porze nocy (przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy): **45 dB**

ze źródeł emisji hałasu wymienionych w punkcie 2.2.

**2.2. Określam** rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła (godz.)		
		Pora dnia		Pora nocy
		I zmiana	II zmiana	III zmiana
<b>Źródła zlokalizowane na hali przerobu wstępnego gliny</b>				
1	Napęd bijaków nr 1 zasilaczy gliny	7	7	7
2	Napęd bijaków nr 2 zasilaczy gliny	7	7	7
3	Napęd dodatkowego walca dokładnego <sup>1)</sup>	7	7	7
4	Sito wibracyjne trocin wraz z zasilaczem <sup>1)</sup>	7	7	7



5	Układ przenośników <sup>1)</sup>	7	7	7
L.p.	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła (godz.)		
		Pora dnia		Pora nocy
		I zmiana	II zmiana	III zmiana
<b>Źródła zlokalizowane na hali przerobu wstępnego gliny</b>				
6	Wentylator układu odpylania hali przerobu wstępnego	8	8	8
7	Napęd walca gładkiego eliminującego kamienie	7	7	7
8	Napęd walca gwintowanego eliminującego kamienie	7	7	7
9	Napęd szybki walców wstępnych	7	7	7
10	Napęd wolny walców wstępnych	7	7	7
11	Napęd walca dokładnego nr 1	7	7	7
12	Napęd walca dokładnego nr 2	7	7	7
13	Wentylator transportowy trocin	7	7	7
<b>Źródła zlokalizowane w głównej hali technologicznej</b>				
14	Napęd koparki czerpakowej lewy	5	5	5
15	Napęd koparki czerpakowej prawy	5	5	5
16	Wyrzutnia dachowa gazów z odkurzacza wozów piecowych	2 h 10 min	2 h 10 min	2 h 10 min
17	Pompa próżniowa przecieraka gliny nr 1	6	6	6
18	Pompa próżniowa przecieraka gliny nr 2	6	6	6
19	Napęd mieszadła prasy	6	6	6
20	Napęd prasy	6	6	6
21	Urządzenia do dozowania styropianu <sup>1)</sup>	7	7	7
22	Wentylator powietrza wilgotnego nr 1	8	8	8
23	Wentylator powietrza wilgotnego nr 2	8	8	8
24	Wentylator powietrza wilgotnego nr 3	8	8	8
25	Wentylator powietrza wilgotnego nr 4	8	8	8
26	Wyrzutnia dachowa wentylatora powietrza wilgotnego nr 1	8	8	8
27	Wyrzutnia dachowa wentylatora powietrza wilgotnego nr 2	8	8	8
28	Wyrzutnia dachowa wentylatora powietrza wilgotnego nr 3	8	8	8
29	Wyrzutnia dachowa wentylatora powietrza wilgotnego nr 4	8	8	8
30	Wlot wentylatora powietrza chłodzącego kanał powrotny suszarni pustaków	8	8	8
31	Wlot wentylatora powietrza chłodzącego	8	8	8

	przesuwnicę suszarni pustaków			
L.p.	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła (godz.)		
		Pora dnia		Pora nocy
		I zmiana	II zmiana	III zmiana
<b>Źródła zlokalizowane w głównej hali technologicznej</b>				
32	Wentylator powietrza gorącego nr 1	8	8	8
33	Wentylator powietrza gorącego nr 2	8	8	8
34	Wentylator powietrza gorącego nr 3	8	8	8
35	Wyrzutnia dachowa wentylatora powietrza gorącego nr 1	8	8	8
36	Wyrzutnia dachowa wentylatora powietrza gorącego nr 2	8	8	8
37	Wentylator nadmuchu powietrza zimnego do pieca tunelowego	8	8	8
38	Wentylator nadmuchu powietrza nr 1 do spalania gazu w piecu tunelowym	8	8	8
39	Wentylator nadmuchu powietrza nr 2 do spalania gazu w piecu tunelowym	8	8	8
40	Wentylator nadmuchu powietrza nr 3 do spalania gazu w piecu tunelowym	8	8	8
41	Wentylator nadmuchu powietrza nr 1 do szybkiego chłodzenia pieca tunelowego	8	8	8
42	Wentylator nadmuchu powietrza nr 2 do szybkiego chłodzenia pieca tunelowego	8	8	8
43	Wentylator nadmuchu powietrza nr 3 do szybkiego chłodzenia pieca tunelowego	8	8	8
<b>Źródło zlokalizowane na zewnątrz hali, w bezpośrednim sąsiedztwie emitora</b>				
44	Wentylator wyciągowy spalin z pieca tunelowego	8	8	8

<sup>1)</sup> Urządzenie pracuje wyłącznie podczas produkcji super lekkich wyrobów cienkościennych.

### 3 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 n. w. parametrach (najwyższych dopuszczalnych) w punkcie kontrolnym: studzienka S<sub>11</sub>

temperatura: 35 °C  
 odczyn: 6,5-8,5 pH

zawiesina:	35 mg/l
BZT <sub>5</sub> :	25 mg O <sub>2</sub> /l
zawiesiny łatwoopadające:	0,5 mg/l
ChZT <sub>Cr</sub> :	125 mg O <sub>2</sub> /l
ogólny węgiel organiczny (OWO):	30mg C/l
azot amonowy:	10 mg N <sub>NH4</sub> /l
azot azotanowy:	30 mg N <sub>NO3</sub> /l
azot azotynowy:	1 mg N <sub>NO2</sub> /l
azot ogólny:	30 mg N/l
fosfor ogólny:	2 mg P/l
chlorki:	1000 mg Cl/l
siarczany:	500 mg SO <sub>4</sub> /l
sód:	800 mg Na/l
potas:	80 mg K/l

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

L.p.	Wskaźnik zanieczyszczeń	Wartość (mg/l)
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:

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

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

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

- zawiesina: do 100 mg/dm<sup>3</sup>
- substancje ropopochodne: do 15 mg/dm<sup>3</sup>

#### **4 W zakresie gospodarki odpadami.**

**4.1. Określam** źródła powstawania odpadów oraz ilości odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku:

##### **Odpady niebezpieczne**

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

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

### Odpady inne niż niebezpieczne

L.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło lub miejsce emisji odpadu
1	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	08 03 18	0,01	Eksploracja elektrycznego i elektronicznego sprzętu biurowego
2	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	10 12 08	1 200	Produkcja wyrobów ceramiki budowlanej
3	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09	10 12 10	10	Czyszczenie instalacji termicznego dopalania spalin
4	Inne niewymienione odpady (zużyte kształtki ceramiczne z instalacji dopalania termicznego spalin)	10 12 99	20	Okresowe remonty instalacji – wymiana kształtek
5	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	1,00	Działalność biurowa
6	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	8,00	Stanowisko pakowania wyrobów gotowych

L.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło lub miejsce emisji odpadu
7	Opakowania z drewna	15 01 03	3,00	Stanowisko pakowania wyrobów gotowych
8	Zużyte opony	16 01 03	2,00	Eksploatacja wózków widłowych, ładowarki
9	Metale żelazne	16 01 17	5,00	Eksploatacja maszyn i urządzeń
10	Metale nieżelazne	16 01 18	1,00	Eksploatacja maszyn i urządzeń
11	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	1,50	Eksploatacja urządzeń elektrotechnicznych i elektronicznych
12	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
13	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

L.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Sposoby gospodarowania odpadem
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*	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.

<b>L.p.</b>	<b>Rodzaj odpadu</b>	<b>Kod odpadu</b>	<b>Sposoby gospodarowania odpadem</b>
3	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	Zużyte środki czystości, 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.
4	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.
5	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	Akumulatory ołowiowe magazynowane luzem w wyznaczonym i opisanym miejscu. Z miejsc magazynowania odbierane będą transportem samochodowym przez uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do odzysku (recykling zużytych akumulatorów).
6	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**

<b>L.p.</b>	<b>Rodzaj odpadu</b>	<b>Kod odpadu</b>	<b>Sposoby gospodarowania odpadem</b>
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	10 12 08	Odpady zbierane będą selektywnie i magazynowane w wydzielonym miejscu. Odpad będzie odzyskiwany przez inwestora do utwardzania dróg dojazdowych na terenie Zakładu, niewykorzystana część będzie

<b>L.p.</b>	<b>Rodzaj odpadu</b>	<b>Kod odpadu</b>	<b>Sposoby gospodarowania odpadem</b>
	(po przeróbce termicznej)		przekazywana osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym nie będącym przedsiębiorcami do wykorzystania na własne potrzeby i odbierana ich transportem.
3	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09	10 12 10	Odpad będzie zbierany selektywnie do zamykanego kontenera, przekazywany uprawnionemu posiadaczowi odpadów do odzysku lub unieszkodliwienia, odbierany transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów.
4	Inne niewymienione odpady (zużyte kształtki ceramiczne z instalacji dopalania termicznego spalin)	10 12 99	Odpad będzie zbierany selektywnie, luzem, bezpośrednio na środku transportu odbiorcy odpadów i przekazywany do odzysku lub unieszkodliwienia firmie posiadającej stosowne zezwolenie. Odpad transportowany transportem odbiorcy.
5	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Odpady zbierane będą selektywnie do zamykanego kontenera i magazynowane w wydzielonym miejscu, odbierane transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do odzysku (recyklingu).
6	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Odpady zbierane będą selektywnie luzem na terenie hali produkcyjnej, belowane, magazynowane w wydzielonym miejscu, a następnie odbierane transportem samochodowym przez uprawnionego posiadacza odpadów.
7	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 w instalacjach lub urządzeniach, poprzez wykorzystanie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii.
8	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 unieszkodliwienia poprzez termiczne przekształcanie odpadów w instalacjach

L.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Sposoby gospodarowania odpadem
			lub urządzeniach.
9	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.
10	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 recykling.
11	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.
12	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.
13	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	Odpady zbierane będą selektywnie i magazynowane w wydzielonym miejscu, odbierane przez uprawnionego posiadacza jego transportem celem odzysku w instalacjach lub urządzeniach, albo przekazywane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym nie będącym przedsiębiorcami na ich własne potrzeby.

**4.2. Określam** miejsca i sposób magazynowania odpadów na terenie przy ul. Tatrzańskiej 3 w Częstochowie, zgodnie z mapami: załącznikami nr 1 i 2 do niniejszej decyzji.

#### **4.2.1. Miejsca magazynowania odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji.**

##### **Odpady niebezpieczne**



Nr miejsca magazynowania odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Sposób magazynowania odpadu
12 <sup>1)</sup>	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 krutek metalowych
12 <sup>1)</sup>	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 krutek metalowych
13 <sup>1)</sup>	Wydzielone miejsce na hali produkcyjnej o powierzchni utwardzonej	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	Selektywnie, każdy rodzaj odpadów w szczelnych, opisanych, metalowych beczkach
14 <sup>1)</sup>	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
15 <sup>1)</sup>	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

<b>Nr miejsca magazynowania odpadu</b>	<b>Miejsce magazynowania odpadu</b>	<b>Rodzaj odpadu</b>	<b>Kod odpadu</b>	<b>Sposób magazynowania odpadu</b>
15 <sup>1)</sup>	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

<sup>1)</sup> Numeracja miejsc magazynowania odpadów zgodnie z załącznikiem 1 do niniejszej decyzji.

### Odpady inne niż niebezpieczne

<b>Nr miejsca magazynowania odpadu</b>	<b>Miejsce magazynowania odpadu</b>	<b>Rodzaj odpadu</b>	<b>Kod odpadu</b>	<b>Sposób magazynowania odpadu</b>
1 <sup>1)</sup>	Wydzielone pomieszczenie na terenie biura	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	08 03 18	Selektywnie, w tekturowych pudełkach
2 <sup>1)</sup>	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 pryzmie
3 <sup>1)</sup>	Wydzielone miejsce na placu o podłożu utwardzonym betonowym, niezadaszone w sąsiedztwie instalacji dopalania spalin	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09	10 12 10	Selektywnie w szczelnym, zamykanym metalowym kontenerze
4 <sup>1)</sup>	Wydzielone miejsce o podłożu utwardzonym	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Selektywnie, w zamykanym kontenerze
5 <sup>1)</sup>	Wydzielone miejsce na placu magazynowym, o podłożu utwardzonym	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Selektywnie w formie zbelowanej, w kontenerze
6 <sup>1)</sup>	Wydzielone miejsce	Opakowania	15 01 03	Selektywnie, luzem

<b>Nr miejsca magazynowania odpadu</b>	<b>Miejsce magazynowania odpadu</b>	<b>Rodzaj odpadu</b>	<b>Kod odpadu</b>	<b>Sposób magazynowania odpadu</b>
	na placu magazynowym, o podłożu utwardzonym	z drewna		
7 <sup>1)</sup>	Wydzielone miejsce o podłożu, utwardzonym	Zużyte opony	16 01 03	Selektywnie, luzem
8 <sup>1)</sup>	Budynek magazynowy – blaszak, o podłożu utwardzonym	Metale żelazne	16 01 17	Selektywnie, w kontenerze
8 <sup>1)</sup>	Budynek magazynowy – blaszak o podłożu utwardzonym	Metale nieżelazne	16 01 18	Selektywnie, w kontenerze
9 <sup>1)</sup>	Warsztat elektryczny na hali produkcyjnej – wydzielone miejsce	Zużyte urządzenia elektroniczne i elektrotechniczne (karty sterownicze, falowniki, podzespoły) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	Selektywnie, w pudełkach kartonowych
10 <sup>1)</sup>	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 pryzmie
11 <sup>1)</sup>	Boks – wydzielone miejsce w zadaszonej hali przesiewu trocin, o podłożu utwardzonym	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	Selektywnie, luzem

<sup>1)</sup> Numeracja miejsc magazynowania odpadów zgodnie z załącznikiem 1 do niniejszej decyzji.

#### **4.2.2. Miejsca magazynowania odpadów poddawanych odzyskowi w instalacji**

<b>Nr miejsca magazynowania odpadu</b>	<b>Miejsce magazynowania odpadu</b>	<b>Rodzaj odpadu</b>	<b>Kod odpadu</b>	<b>Sposób magazynowania odpadu</b>
5A <sup>1)</sup>	Wydzielone miejsce na placu magazynowym na glinę, niezadaszone o podłożu gliniastym utwardzonym - nieprzepuszczalnym	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali	01 01 02	Selektywnie, luzem
5A <sup>1)</sup>	Wydzielone miejsce na placu magazynowym na glinę, niezadaszone o podłożu gliniastym utwardzonym - nieprzepuszczalnym	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07	01 04 08	Selektywnie, luzem
5A <sup>1)</sup>	Wydzielone miejsce na placu magazynowym na glinę, niezadaszone o podłożu gliniastym utwardzonym - nieprzepuszczalnym	Odpadowe piaski i iły	01 04 09	Selektywnie, luzem
5A <sup>1)</sup>	Wydzielone miejsce na placu magazynowym na glinę, niezadaszone o podłożu gliniastym utwardzonym - nieprzepuszczalnym	Odpady w postaci pyłów i proszków inne niż wymienione w 01 04 07	01 04 10	Selektywnie, luzem
5A <sup>1)</sup>	Wydzielone miejsce na placu magazynowym na glinę, niezadaszone o podłożu gliniastym utwardzonym - nieprzepuszczalnym	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalin inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	01 04 12	Selektywnie, luzem
5A <sup>1)</sup>	Wydzielone miejsce na placu magazynowym na glinę, niezadaszone o podłożu gliniastym utwardzonym - nieprzepuszczalnym	Odpady z flotacyjnego wzbogacania węgla inne niż wymienione w 01 04 80	01 04 81	Selektywnie, luzem

<b>Nr miejsca magazynowania odpadu</b>	<b>Miejsce magazynowania odpadu</b>	<b>Rodzaj odpadu</b>	<b>Kod odpadu</b>	<b>Sposób magazynowania odpadu</b>
5A <sup>1)</sup>	Wydzielone miejsce na placu magazynowym na glinę, niezadaszone o podłożu gliniastym utwardzonym - nieprzepuszczalnym	Inne niewymienione odpady (odpady z fizycznej i chemicznej przeróbki kopalin innych niż rudy metali – materiały o własnościach schudzających o uziarnieniu poniżej 3 mm)	01 04 99	Selektywnie, luzem
2A <sup>1)</sup>	Wydzielone miejsce na hali magazynowej trocin – hala zadaszona o podłożu betonowym	Odpady z gospodarki leśnej	02 01 07	Selektywnie, luzem
3A <sup>1)</sup>	Wydzielone przegrodami miejsce pod zadaszoną wiatą magazynową na przerobie wstępnym, na podłożu z płyt betonowych	Odpady poekstrakcyjne	02 03 03	Selektywnie, luzem
3A <sup>1)</sup>	Wydzielone przegrodami miejsce pod zadaszoną wiatą magazynową na przerobie wstępnym, na podłożu z płyt betonowych	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	02 03 04	Selektywnie, luzem
3A <sup>1)</sup>	Wydzielony boks pod zadaszoną wiatą na podłożu betonowym	Wytłoki, osady z produkcji koncentratów kaw zbożowych	02 03 80	Selektywnie, luzem na hałdzie
3A <sup>1)</sup>	Wydzielone przegrodami miejsce pod zadaszoną wiatą magazynową na przerobie wstępnym, na podłożu z płyt betonowych	Odpady z produkcji pasz roślinnych	02 03 81	Selektywnie, luzem

<b>Nr miejsca magazynowania odpadu</b>	<b>Miejsce magazynowania odpadu</b>	<b>Rodzaj odpadu</b>	<b>Kod odpadu</b>	<b>Sposób magazynowania odpadu</b>
3A <sup>1)</sup>	Wydzielone przegrodami miejsce pod zadaszoną wiatą magazynową na przerobie wstępnym, na podłożu z płyt betonowych	Inne nie wymienione odpady (Organiczne odpady z przetwórstwa roślinnego o wilgotności mniejszej niż 100%. Odpady pochodzenia naturalnego z przemysłu spożywczego).	02 03 99	Selektywnie, luzem
3A <sup>1)</sup>	Wydzielone przegrodami miejsce pod zadaszoną wiatą magazynową na przerobie wstępnym, na podłożu z płyt betonowych	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	02 07 80	Selektywnie, luzem
2A <sup>1)</sup>	Wydzielone miejsce na hali magazynowej trocin – hala zadaszona o podłożu betonowym	Odpady kory i korka	03 01 01	Selektywnie, luzem
1A <sup>1)</sup>	Hala magazynowa trocin - hala zadaszona, o podłożu betonowym	Trociny, wióry inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	Selektywnie, luzem - hałda
2A <sup>1)</sup>	Wydzielone miejsce na hali magazynowej trocin – hala zadaszona o podłożu betonowym	Inne nie wymienione odpady (Odpady z przetwórstwa drzewnego o wilgotności względnej poniżej 100% i frakcji mniejszej niż 10 mm. Odpad jest produktem pochodzenia naturalnego)	03 01 99	Selektywnie, luzem
2A <sup>1)</sup>	Wydzielone miejsce na hali magazynowej trocin – hala zadaszona o podłożu betonowym	Odpady z kory i drewna	03 03 01	Selektywnie, luzem

<b>Nr miejsca magazynowania odpadu</b>	<b>Miejsce magazynowania odpadu</b>	<b>Rodzaj odpadu</b>	<b>Kod odpadu</b>	<b>Sposób magazynowania odpadu</b>
3A <sup>1)</sup>	Wydzielony boks pod zadaszoną wiatą na podłożu betonowym	Szlamy z odbarwiania makulatury	03 03 05	Selektywnie, luzem na hałdzie
2A <sup>1)</sup>	Wydzielone miejsce na hali magazynowej trocin – hala zadaszona o podłożu betonowym	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	03 03 08	Selektywnie, luzem
3A <sup>1)</sup>	Wydzielony boks pod zadaszoną wiatą na podłożu betonowym	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok, pochodzące z mechanicznej separacji	03 03 10	Selektywnie, luzem na hałdzie
2A <sup>1)</sup>	Wydzielone miejsce na hali magazynowej trocin – hala zadaszona o podłożu betonowym	Inne nie wymienione odpady (rozdrobiona frakcja papieru lub tektury o granulacji poniżej 5 mm)	03 03 99	Selektywnie, luzem
3A <sup>1)</sup>	Wydzielone przegrodami miejsce pod zadaszoną wiatą magazynową na przerobie wstępnym, na podłożu z płyt betonowych	Inne nie wymienione odpady (petrokoks – stała pozostałość z pirolitycznej przeróbki węgla)	05 06 99	Selektywnie, luzem
6A <sup>1)</sup>	Wydzielone nie zadaszone miejsce na placu magazynowym na glinę o podłożu utwardzonym, nieprzepuszczalnym o nawierzchni betonowej	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	10 01 01	Selektywnie, luzem
4A <sup>1)</sup>	Wydzielone, niezadaszone miejsce przy hali przerobu wstępnego	Popioły lotne z węgla	10 01 02	Selektywnie, w szczelnym metalowym silosie
4A <sup>1)</sup>	Wydzielone niezadaszone	Popioły lotne z torfu i drewna nie	10 01 03	Selektywnie, w szczelnym metalowym

<b>Nr miejsca magazynowania odpadu</b>	<b>Miejsce magazynowania odpadu</b>	<b>Rodzaj odpadu</b>	<b>Kod odpadu</b>	<b>Sposób magazynowania odpadu</b>
	miejsce przy hali przerobu wstępnego	poddanego obróbce chemicznej		silosie
6A <sup>1)</sup>	Wydzielone nie zadane miejsce na placu magazynowym na glinę o podłożu utwardzonym, nieprzepuszczalnym o nawierzchni betonowej	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	10 01 80	Selektywnie, luzem
3A <sup>1)</sup>	Wydzielone przegrodami miejsce pod zadane wiatą magazynową na przerobie wstępnym, na podłożu z płyt betonowych	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego	10 11 03	Selektywnie, luzem
3A <sup>1)</sup>	Wydzielony boks pod zadane wiatą na podłożu betonowym	Odpady wełny mineralnej	10 11 99	Selektywnie, luzem na hałdzie
3A <sup>1)</sup>	Wydzielony boks pod zadane wiatą na podłożu betonowym	Odpady wełny mineralnej	10 12 99	Selektywnie, luzem na hałdzie
2A <sup>1)</sup>	Wydzielone miejsce na hali magazynowej trocin – hala zadana o podłożu betonowym	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Selektywnie, luzem
2A <sup>1)</sup>	Wydzielone miejsce na hali magazynowej trocin – hala zadana o podłożu betonowym	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (rozdrobiona frakcja papieru lub tektury o granulacji mniejszej niż 5 mm)	19 12 12	Selektywnie, luzem



<b>Nr miejsca magazynowania odpadu</b>	<b>Miejsce magazynowania odpadu</b>	<b>Rodzaj odpadu</b>	<b>Kod odpadu</b>	<b>Sposób magazynowania odpadu</b>
2A <sup>1)</sup>	Wydzielone miejsce na hali magazynowej trocin – hala zadaszona o podłożu betonowym	Papier i tektura	19 12 01	Selektywnie, luzem
2A <sup>1)</sup>	Wydzielone miejsce na hali magazynowej trocin – hala zadaszona o podłożu betonowym	Papier i tektura	20 01 01	Selektywnie, luzem

<sup>1)</sup> Numeracja miejsc magazynowania odpadów zgodnie z załącznikiem nr 2 do niniejszej decyzji

**4.3. Zezwalam** na prowadzenie działalności w zakresie odzysku następujących rodzajów odpadów:

<b>L.p.</b>	<b>Kod odpadu</b>	<b>Rodzaj odpadu</b>	<b>Ilość odpadu (Mg/rok)</b>
1	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali	3 000
2	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07	3 000
3	01 04 09	Odpadowe piaski i iły	5 000
4	01 04 10	Odpady w postaci pyłów i proszków inne niż wymienione w 01 04 07	5 000
5	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalin inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	3 000
6	01 04 81	Odpady z flotacyjnego wzbogacania węgla inne niż wymienione w 01 04 80	1 000
7	01 04 99	Inne niewymienione odpady (odpady z fizycznej i chemicznej przeróbki kopalin innych niż rudy metali – - materiały o własnościach schudzających o uziarnieniu poniżej 3 mm)	1 000
8	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	2 000
9	02 03 03	Odpady poekstrakcyjne	3 000
10	02 03 04	Surowce i produkty nie nadające się do spożycia i przetwórstwa	1 000
11	02 03 80	Wyłoki, osady z produkcji koncentratów kaw zbożowych	9 600
12	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	2 000
13	02 03 99	Inne nie wymienione odpady (Organiczne odpady	1 000

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu (Mg/rok)
		z przetwórstwa roślinnego o wilgotności mniejszej niż 100%. Odpady pochodzenia naturalnego z przemysłu spożywczego)	
14	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	2 000
15	03 01 01	Odpady kory i korka	1 000
16	03 01 05	Trociny, wióry inne niż wymienione w 03 01 04	17 000
17	03 01 99	Inne nie wymienione odpady (Odpady z przetwórstwa drzewnego o wilgotności względnej poniżej 100% i frakcji mniejszej niż 10 mm. Odpady są produktem pochodzenia naturalnego)	1 000
18	03 03 01	Odpady z kory i drewna	100
19	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	7 500
20	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	1 000
21	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzących z mechanicznej separacji	7 500
22	03 03 99	Inne nie wymienione odpady (rozdrobiona frakcja papieru lub tektury o granulacji poniżej 5 mm)	1 000
23	05 06 99	Inne nie wymienione odpady (petrokoks – stała pozostałość z pirolitycznej przeróbki węgla)	1 000
24	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	5 000
25	10 01 02	Popioły lotne z węgla	5 000
26	10 01 03	Popioły lotne z torfu i drewna nie poddanego obróbce chemicznej	3 000
27	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	5 000
28	10 11 03	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego	1 000
29	10 11 99	Odpady wełny mineralnej	3 600
30	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	1 200
31	10 12 99	Odpady wełny mineralnej	3 600
32	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1 000
33	19 12 01	Papier i tektura	500
34	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 (rozdrobiona frakcja papieru lub tektury o granulacji mniejszej niż 5 mm)	1 000
35	20 01 01	Papier i tektura	500

Łączna ilość odpadów odzyskiwanych w charakterze dodatku poryzującego stanowiącego częściowy zamiennik trocin (suma odpadów o kodach: 02 01 07, 02 03 03, 02 03 04, 02 03 80, 02 03 81, 02 03 99, 02 07 80, 03 01 01,

03 01 99, 03 03 01, 03 03 08, 03 03 99, 05 06 99, 15 01 01, 19 12 01, 19 12 12, 20 01 01) nie może przekroczyć w ciągu roku: 6 800 Mg.

Łączna ilość odzyskiwanych w charakterze dodatku schudzającego odpadów (suma odpadów o kodach: 01 01 02, 01 04 08, 01 04 09, 01 04 10, 01 04 12, 01 04 81, 01 04 99, 10 01 01, 10 01 02, 10 01 03, 10 01 80, 10 11 03) nie może przekroczyć w ciągu roku: 40 000 Mg.

**4.4. Określam** miejsce prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów wyszczególnionych w pkt. 4.3 niniejszej decyzji - ul. Tatrzańska 3 w Częstochowie, według dopuszczonych metod odzysku:

**4.4.1.** Dla odpadów kodach: 01 01 02, 01 04 08, 01 04 09, 01 04 10, 01 04 12, 01 04 81, 01 04 99, 02 01 07, 02 03 03, 02 03 04, 02 03 81, 02 03 99, 02 07 80, 03 01 01, 03 01 05, 03 01 99, 03 03 01, 03 03 05, 03 03 08, 03 03 10, 03 03 99, 05 06 99, 10 01 01, 10 01 02, 10 01 03, 10 01 80, 10 11 03, 10 11 99, 10 12 99, 15 01 01, 19 12 01, 19 12 12, 20 01 01

- **proces odzysku R 14** – inne działania prowadzące do wykorzystania odpadów w całości lub części w instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, polegające na:

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

przebiegające 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 dodatki w postaci: dodatków poryzujących (odpady z grup: 02, 03, 05, 15, 19, 20), dodatków schudzających (odpady z grup: 01, 10 – z wyłączeniem odpadów wełny mineralnej) oraz dodatek wełny mineralnej (odpady o kodach: 10 11 99, 10 12 99).

Zadaniem dodatków poryzujących jest poprawa własności termoizolacyjnych wyrobu, po spaleniu dodatku w wypalonym spieczonym czerepie pozostają puste przestrzenie, które powodują pogorszenie przenikalności cieplnej, a więc poprawę własności termicznych. Główne dodatki stosowane w produkcji stanowią: odpadowe trociny i wióry z przetwórstwa drewna oraz produkcji płyt i mebli oraz odpady celulozowe. Pozostałe rodzaje odpadów poryzujących są dodawane

do mieszanki surowcowej, jako częściowy zamiennik trocin (maksymalnie do 40% objętości stosowanych trocin).

Dodatek wełny mineralnej nadaje odpowiednią strukturę wyrobu i poprawia jego własności mechaniczne.

Materiały o własnościach schudzających zastępują częściowo glinę w procesie technologicznym (maksymalnie do 30 % objętości gliny). Odpady te są używane w celu zapewnienia właściwego rozkładu ziarnowego mieszanki. Ich dodatek wpływa również na własności reologiczne masy surowcowej (lepkość, wilgotność

mieszanki, sposób formowania), szybkość suszenia, szybkość wypału, skurcze materiałowe. W przypadku zawartości w składzie tlenków sodu, potasu, wapnia materiały schudzające działają również jako topniki, poprawiając parametry wytrzymałościowe wyrobów.

Glinę pozyskuje się z wyrobiska znajdującego się bezpośrednio w pobliżu cegielni. Wydobytą glina składowana jest na hałdzie, skąd bezpośrednio pobierana jest do produkcji. Surowce podawane są do zasilaczy skrzyniowych, gdzie następuje ich dozowanie w odpowiedniej ilości według ustalonego składu mieszanki.

Wszystkie odpady z wyłączeniem trocin (poddawanych rozdrabnianiu i przesiewaniu) są dostarczane w takiej postaci, by bez żadnej dodatkowej obróbki (suszenia, rozdrabniania itp.) mogły być dozowane bezpośrednio do zasilaczy na przerobie wstępnym, jako surowiec do produkcji. Odpady stosowane będą wybiórczo, w zależności od ich dostępności na rynku. W procesie technologicznym możliwe jest stosowanie kilku rodzajów odpadów jednocześnie.

W ciągu technologicznym mieszanka ulega rozdrobnieniu, nawilżeniu wodą i wymieszaniu. Tak przygotowana mieszanka trafia do dołownika, gdzie leżakuje, ulegając procesowi homogenizacji. Z przygotowanej w ten sposób mieszanki na prasie próżniowej formowane są pustaki. Uformowane półprodukty za pomocą automatu załadowniczego ustawiane są na wózkach suszarnianych 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 gazem ziemnym wysokometanowym. W początkowym etapie procesu wypalania wyroby ulegają stopniowemu nagrzewaniu. Następuje odparowanie wody chemicznie związanej, a w temperaturze około 300 °C rozpoczyna się samozapłon trocin, celulozy i innych odpadów pełniących rolę dodatku schudzającego i tym samym całkowite ich spalanie. Wytworzone na tym etapie mikropory nadają wyrobowi unikalne własności termoizolacyjne. W miarę przechodzenia przez kolejne strefy pieca wyroby podlegają dalszemu ogrzewaniu. Właściwe wypalanie następuje w temperaturze 915 – 1000 °C.

Odpady stanowiące dodatek schudzający do surowca, podobnie jak glina, podlegają przemianom polimorficznym i chemicznym prowadzącym do powstania krzemianów i glinokrzemianów, z których zbudowane są materiały ceramiczne. 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 od 25 do 35 godzin. 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.

**4.4.2.** Dla odpadów o kodzie: 10 12 08 - **proces odzysku R 14** poza instalacjami lub urządzeniami – inne działania prowadzące do wykorzystania odpadów w całości lub części, polegające na:

- wykorzystaniu odpadów do utwardzania powierzchni terenów dróg dojazdowych do Cegielni od strony kopalni surowca ilastego;

przebiegające w następujący sposób:

Odpady w postaci gruzu ceglanego będą transportowane z miejsc magazynowania bezpośrednio do miejsc odzysku i rozprowadzane równomiernie na utwardzanej powierzchni. Odpady nie będą poddawane dodatkowej obróbce przed wbudowaniem w nawierzchnię wymagającą utwardzenia. Zagęszczanie odpadów będzie prowadzone przy użyciu sprzętu mechanicznego.

**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
3. Utwardzanie odpadami powierzchni terenów nie powinno zakłócać stanu wody na gruncie.
4. Posiadanie tytułu prawnego do terenów utwardzanych odpadami.

**4.6. Określam** dla wytwórcy odpadów następujące warunki:

4.6.1. W zakresie sposobów gospodarowania odpadami:

1. Wytworzone odpady zbierane będą (w miejscu wytworzenia) w sposób selektywny i umieszczane w odpowiednich 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 uprawnionemu posiadaczowi odpadów, posiadającemu stosowne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie odzysku, unieszkodliwiania, zbierania i transportu odpadów.
3. Odpady przekazywane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, będą wykorzystywane wyłącznie na ich własne potrzeby celem odzysku według określonych metod dopuszczonych obowiązującymi przepisami.

4.6.2. W zakresie miejsca i sposobów magazynowania odpadów:

1. Odpady będą magazynowane wyłącznie na terenie, do którego wytwórca posiada tytuł prawny.
- 2 Wytworzone odpady będą magazynowane w sposób uniemożliwiający zmieszanie różnych rodzajów odpadów oraz pozwalający na identyfikację odpadu.
3. W miejscach magazynowania odpadów umieszczona zostanie informacja o rodzajach odpadów magazynowanych w danym miejscu.
4. Wszelkie miejsca magazynowania odpadów, zgodnie z właściwościami umieszczonych w nich odpadów, będą spełniały warunki ochrony środowiska oraz będą gwarantować, że zgromadzone w nich odpady nie będą oddziaływać

negatywnie na środowisko. W szczególności, magazynowanie odpadów odbywać się będzie w sposób zapewniający ochronę środowiska gruntowo – wodnego przed zanieczyszczeniem oraz nie powodujący wtórnego pylenia.

5. 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, w przypadku ich lokalizacji wewnątrz budynku;
- d) uniemożliwiać przedostanie się osób niepowołanych;
- e) gwarantować bezpieczny załadunek i rozładunek odpadów.

6. Ilość magazynowanych odpadów nie będzie przekraczać pojemności eksploatacyjnej wydzielonego miejsca magazynowania odpadów.

### **III. W zakresie informowania o wystąpieniu awarii przemysłowej.**

Zobowiązuję prowadzącego instalację 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, 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;
- b) emisji gazów i pyłów do powietrza z pieca tunelowego z następującą częstotliwością: w ciągu pierwszego roku po wydaniu niniejszej decyzji: cztery

razy w roku (1 raz na kwartał); jeżeli we wszystkich pomiarach zostaną dotrzymane dopuszczalne wielkości emisji, w dalszych latach częstotliwość pomiarów zostanie zmniejszona do dwóch razy w roku. W każdym roku kalendarzowym jeden z pomiarów zostanie wykonany przy zatrzymanej instalacji dopalania spalin (w trakcie jej czyszczenia);

c) emisji hałasu z częstotliwością raz na dwa lata oraz każdorazowo po zmianie typu, ilości lub lokalizacji znaczących źródeł hałasu;

d) stężenia sumy węglowodorów w wodach podziemnych w punktach P-1 i P-2 (piezometry) z częstotliwością 1 raz w roku.

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

**4.** Każdorazowego zgłaszania terminów czyszczenia, remontów, wyłączeń oraz awarii instalacji termicznego dopalania spalin do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Katowicach Delegatura w Częstochowie oraz do Urzędu Miasta Częstochowy, do Wydziału Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa.

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

**6.** 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**

(.....) z firmy Atmoterm-Ekourbis sp. z o.o. z siedzibą w Częstochowie ul. Partyzantów 1/3, działając z pełnomocnictwa Wienerberger Cegielnie Lębork sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie ul. Ostrobramska 79 Cegielnia Gnaszyn Częstochowa ul. Tatrzańska 3, wystąpił z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego znak: OŚR.I.7681-4/04/05 z dnia 12 sierpnia 2005 r. dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, zlokalizowanej w Częstochowie przy ul. Tatrańskiej 3, eksploatowanej przez Wienerberger Cegielnie Lębork sp. z o.o. Cegielnia Gnaszyn.

Przedmiotowy wniosek został złożony w związku ze zmianami w instalacji i w procesie technologicznym, polegającymi na zastosowaniu termicznego dopalania spalin oraz wprowadzeniu do produkcji nowych rodzajów surowców, w tym szeregu rodzajów odpadów poddawanych odzyskowi w instalacji.

Pozwolenie zintegrowane dla Cegielni zostało uprzednio zmienione na mocy decyzji znak: OŚR.I.7681-2/05/06/07 z dnia 19 czerwca 2007 r, wydanej na wniosek prowadzącego instalację. Zmiany w decyzji dotyczyły planowanych zmian w instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych, tj.: montażu nowej zwężki o średnicy wylotu 1050 mm na emitorze (kominie), zastosowania odpadów celulozowych i odpadów z produkcji koncentratów kaw zbożowych w roli dodatków poryzujących oraz odpadów wełny mineralnej w roli dodatku

poprawiającego parametry wytrzymałościowe wyrobu, przebudowy pieca tunelowego i przejścia na jego opalanie wyłącznie gazem ziemnym oraz związanej z tym likwidacji urządzeń do magazynowania, podgrzewania i przesyłania ciężkiego oleju opałowego (mazutu), stosowanego dotychczas wspólnie z gazem ziemnym w roli paliwa do opalania pieca.

Wraz z przedmiotowym wnioskiem złożona została kopia potwierdzenia dokonania wpłaty opłaty rejestracyjnej, której wniesienie stanowi warunek rozpatrzenia wniosku, zgodnie z art. 210 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2008 r. Nr 25 poz. 150 z późn. zmianami). Przedłożony wniosek nie spełnił wszystkich wymogów formalnych określonych w art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z czym pismem z dnia 16 stycznia 2008 r. znak: OŚR.I.7681-14/07/08 zwrócono się o jego uzupełnienie. Stosowne uzupełnienia i wyjaśnienia zostały złożone w dniach: 04 lutego 2008 r. oraz 21 lutego 2008 r. (pisma z dnia: 01 lutego 2008 r. oraz 20 lutego 2008 r.) w postaci aneksu do wniosku oraz zapisu wniosku w wersji elektronicznej.

Uzupełniony wniosek spełnił wymogi formalne, w związku z czym, pismem z dnia 27 lutego 2008 r., znak: OŚR.I.7681-14/07/08, zapis wniosku wraz z aneksem w wersji elektronicznej na informatycznym nośniku danych został przesłany do Ministra Środowiska, zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W tym samym dniu zawiadomiono stroną o wszczęciu postępowania w przedmiotowej sprawie.

Prowadzącym przedmiotową instalację jest Wienerberger Cegielnie Lębork sp. z o.o. ul. Ostrobramska 79 w Warszawie. Firma dysponuje tytułem prawnym w postaci prawa własności do terenu oraz do przedmiotowej instalacji.

Dla terenu Cegielni nie utworzono obszaru ograniczonego użytkowania.

W związku z powyższym, zgodnie z art. 185 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, jedyną stroną postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego jest Wienerberger Cegielnie Lębork sp. z o.o. ul. Ostrobramska 79 w Warszawie Cegielnia Gnaszyn ul. Tatrzańska 3 w Częstochowie.

Art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska nakłada na organ ochrony środowiska obowiązek zapewnienia udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest wydanie decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego dotyczącej istotnej zmiany instalacji. W związku z tym, zgodnie z art. 32 ust. 1 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, obwieszczeniem Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 27 lutego 2008 r. podano do publicznej wiadomości informację o umieszczeniu danych o wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w publicznie dostępnym wykazie oraz o możliwości składania uwag i wniosków w Wydziale Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa tut. Urzędu w terminie 21 dni od chwili ukazania się obwieszczenia.

W dniu 14 marca 2008 r. przeprowadzono oględziny Cegielni dotyczące gospodarki odpadami w Zakładzie. W toku prowadzonego postępowania wnioskodawca składał szereg wyjaśnień, w pismach z dnia: 28 marca 2008 r., 07 maja 2008 r. oraz ustnie – do protokołu, 28 kwietnia 2008 r.

Niniejszą decyzję wydano po przeanalizowaniu wniosku i załączonych dokumentów oraz wyjaśnień składanych w toku prowadzonego postępowania, na podstawie art. art. 181 ust. 1, 183 ust. 1, 184 ust. 1, 188 ust. 1, 2 i 5, 192,



201 ust. 1, 202, 211 ust. 1, 2 i 3a, 215, 222 ust. 1, 224 ust. 1 i 2 ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz.U. z 2008 r. Nr. 25 poz. 150 z późn. zmianami), art. art. 18 ust. 2, 27 ust. 2 ustawy o odpadach (tekst jednolity Dz. U. z 2007 r. Nr 39 poz. 251 z późn. zmianami) i po uzgodnieniu z Wojewódzkim Inspektorem Ochrony Środowiska w Katowicach (postanowienie z dnia 01 lipca 2008 r., znak: INC/1007/08ws).

We wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego wnioskodawca wystąpił o rozszerzenie zakresu odzyskiwanych odpadów o szereg odpadów stanowiących częściowe zamienniki trocin w charakterze dodatku poryzującego oraz o wprowadzenie do produkcji nowych rodzajów odpadów pełniących rolę dodatków schudzających do mieszanki surowcowej. Inwestor planuje również dodawanie do mieszanki surowcowej mielonego antracytu lub miazgi węglowej, dzięki spalaniu których w piecu tunelowym ograniczone zostanie zużycie gazu ziemnego. W związku z planowanymi zmianami ulegną zmianie wielkości zużycia surowców, wody, energii elektrycznej, będą wytwarzane nowe rodzaje odpadów oraz zmienią się wielkości emisji pyłów i gazów do powietrza.

Wnioskodawca planuje rozszerzenie asortymentu produkowanych w Cegielni wyrobów o super lekkie cienkościenne wyroby ceramiczne oraz o materiały ceramiczne poryzowane akustyczne.

Produkcja materiałów super lekkich wymaga zastosowania bardzo drobnej frakcji trocin o uziarnieniu poniżej 2 mm oraz nowego rodzaju poryzatora w postaci styropianu. W związku z tym konieczne jest zamontowanie w ciągu technologicznym nowych urządzeń, służących do uzyskania drobniejszej frakcji trocin oraz urządzeń do magazynowania i dozowania styropianu.

Celem uzyskania materiałów budowlanych o dużym współczynniku tłumienia dźwięku wnioskodawca planuje dodawanie do mieszanki surowcowej kruszywa bazaltowego.

Inwestor nie przewiduje obróbki mechanicznej, segregacji lub wzbogacania nowych rodzajów surowców. Materiały te będą dostarczane do Zakładu w postaci gotowej do bezpośredniego zastosowania w produkcji.

Nowe rodzaje odpadów pełniących rolę dodatków poryzujących i schudzających, mielony antracyt, pył węglowy oraz kruszywo bazaltowe będą dozowane do ciągu technologicznego przy pomocy już istniejących urządzeń.

W roku 2007, firma Wienerberger dokonała przebudowy pieca tunelowego polegającej na zastąpieniu palników do spalania oleju opałowego palnikami na gaz ziemny oraz demontażu instalacji do magazynowania, przesyłu i podgrzewania oleju. Zmianę taką Zakład przeprowadził zgodnie z warunkami decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego znak: OŚR.I.7681-2/05/06/07 z dnia 19 czerwca 2007 r. W chwili obecnej piec tunelowy jest opalany wyłącznie gazem ziemnym.

W związku z powyższym, z tekstu pozwolenia wykreślono zapisy dotyczące obowiązku przejścia na opalanie pieca tunelowego wyłącznie gazem oraz urządzeń związanych ze stosowaniem oleju opałowego w Cegielni.

Zgodnie z przedstawionymi przez wnioskodawcę planowanymi zmianami w technologii produkcji zmieniono punkty w częściach I i II pozwolenia, dotyczące charakterystyki instalacji, zużycia surowców, odzysku odpadów oraz miejsc magazynowania odpadów poddawanych odzyskowi. Dotychczasowe załączniki graficzne przedstawiające miejsca magazynowania odpadów poddawanych odzyskowi w instalacji (Załącznik nr 2A do decyzji – pozwolenia zintegrowanego znak: OŚR.I.7681-4/04/05 z dnia 12 sierpnia 2005 r., Załącznik nr 1 do decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego

znak: OŚR.I.7681-2/05/06/07 z dnia 19 czerwca 2007 r.) zastąpione zostały przez Załącznik nr 2 do niniejszej decyzji.

Zgodnie z wnioskiem zmieniony został rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby. W rozkładzie tym uwzględnione zostały nowo wprowadzane do ciągu technologicznego urządzenia. Z dotychczasowej decyzji wykreślono załączniki graficzne (załączniki 1a i 1b do decyzji znak: OŚR.I.7681-4/04/05) przedstawiające lokalizację źródeł hałasu. W obecnie obowiązujących przepisach nie ma wymogu określania miejsca lokalizacji źródeł hałasu w pozwoleniu zintegrowanym.

W części I pozwolenia dokonano odpowiednich zmian, uwzględniających zastosowanie instalacji termicznego dopalania spalin. Montaż urządzeń do dopalania spalin jest związany z budową nowego emitora (komina) o zmienionych w stosunku do dotychczasowego parametrach.

Instalacja dopalania wymaga okresowego termicznego czyszczenia, a raz na kwartał jest wyłączana celem usunięcia złogów siarczanu amonu. W tych okresach Cegielnia pracuje praktycznie bez oczyszczania spalin, w związku z czym wnioskodawca wystąpił o określenie dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w dwóch wariantach: z dopalaniem spalin i bez dopalania.

Z przedstawionych we wniosku wyników obliczeń zgodnych z metodykami referencyjnymi określonymi w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 05 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2003 r. Nr 1 Poz. 12) wynika, że proponowane przez wnioskodawcę wielkości dopuszczalnych emisji pyłów i gazów do powietrza nie spowodują przekroczeń dopuszczalnych poziomów, ani wielkości odniesienia odpowiednich zanieczyszczeń w otoczeniu instalacji.

Instalacja dopalania spalin zapewnia redukcję zawartości związków organicznych w gazach odlotowych na poziomie około 90 %. Przy dotychczasowych wielkościach emisji tych związków z pieca tunelowego oznacza to, że zawartości związków organicznych w spalinach zostaną ograniczone do wielkości praktycznie niemierzalnych.

Zgodnie z wnioskiem prowadzącego Cegielnię zmieniono odpowiednio punkty pozwolenia dotyczące wielkości emisji gazów i pyłów z instalacji.

Dla wariantu pracy instalacji z włączonym dopalaniem spalin określono emisje dopuszczalne dla: ditlenku siarki, tlenku węgla, tlenków azotu w przeliczeniu na ditlenek azotu, pyłu frakcji PM10, benzenu i fluoru.

W drugim wariantcie emisji, tj. dla pracy instalacji bez dopalania spalin określono dodatkowo emisje dopuszczalne dla wszystkich dotychczas emitowanych związków organicznych.

Dla benzenu ustalono zgodnie z wnioskiem emisję dopuszczalną w obu wariantach, ponieważ dopuszczalny poziom tego zanieczyszczenia w powietrzu został określony w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 03 marca 2008 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2008 r. Nr 47 poz. 281).

W związku z zaprzestaniem stosowania oleju opałowego w charakterze paliwa w instalacji nie jest już wytwarzany odpad o kodzie 13 07 03\* - Inne paliwa (włącznie z mieszaninami).

Okresowe czyszczenie oraz remonty instalacji dopalania termicznego spalin spowodują powstanie dwóch nowych rodzajów odpadów, w postaci odkładów siarczanu amonu oraz zużytych kształtek ceramicznych z instalacji.

Wprowadzenie nowego asortymentu wyrobów, tj. super lekkich wyrobów cienkościennych, których produkcja wymaga spełnienia dużo ostrzejszych

wymogów jakościowych spowoduje zwiększenie ilości odpadu w postaci wybrakowanych wyrobów ceramicznych z 300 Mg/rok do 1200 Mg/rok. Wnioskodawca planuje stosowanie tego odpadu do utwardzania dróg dojazdowych na terenie Zakładu.

Odpowiednio do wyżej opisanych zmian w gospodarce odpadami zmienione zostały punkty pozwolenia dotyczące rodzajów wytwarzanych odpadów oraz dalszego sposobu gospodarowania nimi. Udzielono również zezwolenia na odzysk odpadu w postaci wybrakowanych materiałów ceramicznych poza instalacjami i urządzeniami.

Załącznik 2B do decyzji - pozwolenia zintegrowanego - „Miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów...” został zastąpiony Załącznikiem nr 1 do niniejszej decyzji.

W decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego z dnia 19 czerwca 2007 r. znak: 7681-2/05/06/07 punkty „Miejsca magazynowania odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji” oraz „Miejsca magazynowania odpadów poddawanych odzyskowi w instalacji” zmienianego pozwolenia otrzymały omyłkowo ten sam numer. W niniejszej decyzji przywrócono prawidłową numerację punktów.

Wnioskodawca wystąpił o zmniejszenie częstotliwości pomiarów emisji pyłów i gazów do powietrza z czterech do dwóch razy w ciągu roku. W związku z tym zmienione zostały odpowiednie punkty pozwolenia w części IV. W ciągu pierwszego roku od chwili wydania niniejszej decyzji ustalono częstotliwość pomiarów na cztery rocznie. W latach następnych dopuszczono możliwość zmniejszenia częstości pomiarów do dwóch rocznie.

Niniejszą decyzją nałożono na wnioskodawcę obowiązek każdorazowego informowania Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Katowicach Delegatura w Częstochowie oraz Wydziału Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa Urzędu Miasta Częstochowy o wyłączeniach instalacji termicznego dopalania spalin w związku z jej czyszczeniem oraz remontami, jak również o awariach tej instalacji.

W trakcie prowadzonego postępowania nie zostały zgłoszone żadne uwagi, ani wnioski.

Termin obowiązywania pozwolenia zintegrowanego z 12 sierpnia 2005 r. znak: OŚR.I.7681-4/04/05, zmienionego na mocy decyzji z 19 czerwca 2007 r. znak: OŚR.I.7681-2/05/06/07 pozostaje niezmienny.

W związku z tym ustala się termin obowiązywania niniejszej decyzji – **do dnia 30 kwietnia 2015 r.**

Ze względu na obszerny zakres zmian tekst decyzji został ujednolicony, celem zapewnienia czytelności pozwolenia.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

## **POUCZENIE**

1. Zgodnie z art. 214 ustawy Prawo ochrony środowiska przed dokonaniem zmian w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, polegających na zmianie sposobu jej funkcjonowania, prowadzący instalację jest zobowiązany do poinformowania Prezydenta Miasta Częstochowy o planowanych istotnych

zmianach. Prezydent Miasta Częstochowy może uznać, że planowane zmiany w instalacji wymagają zmiany niektórych warunków niniejszego pozwolenia i zobowiązać prowadzącego instalację, w terminie 30 dni od otrzymania informacji, do złożenia wniosku o zmianę pozwolenia.

2. Zgodnie z art. 215 ustawy Prawo ochrony środowiska prowadzący instalację objętą pozwoleniem zintegrowanym jest zobowiązany do poinformowania Prezydenta miasta Częstochowy o planowanych istotnych zmianach w eksploatacji instalacji i do złożenia wniosku o zmianę wydanego pozwolenia.

3. Zgodnie z art. art. 194 i 217 ustawy Prawo ochrony środowiska w przypadku zmiany przepisów dotyczących ochrony środowiska w stopniu uniemożliwiającym emisję na warunkach określonych w niniejszym pozwoleniu, lub zmian w najlepszych dostępnych technikach pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji, niniejsze pozwolenie zintegrowane może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

4. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Częstochowie, Aleja Niepodległości 20/22 za pośrednictwem Prezydenta Miasta Częstochowy w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

Z upoważnienia Prezydenta Miasta  
Z-ca Naczelnika Wydziału Ochrony  
Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa  
/-/ mgr inż. Elżbieta Rosicka

Załączniki:

1. Mapa miejsc magazynowania wytwarzanych odpadów na terenie Wienerberger Cegielnie Lębork sp. z o.o. Zakład Gnaszyn przy ul. Tatrzańskiej 3 w Częstochowie
2. Mapa miejsc magazynowania odzyskiwanych odpadów na terenie Wienerberger Cegielnie Lębork sp. z o.o. Zakład Gnaszyn przy ul. Tatrzańskiej 3 w Częstochowie

Otrzymują:

(.....), Atmoterm – Ekourbis sp. z o.o. ul. Partyzantów 1/3 42-217 Częstochowa,  
pełnomocnik WIENERBERGER Cegielnie Lębork sp. z o.o. Zakład Gnaszyn

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 42-209 Częstochowa
3. Marszałek Województwa Śląskiego ul. Ligonía 46 40-037 Katowice

Kopia:

aa/KJ