

OŚR-I.6223.13.2014

Decyzja

/zmiana pozwolenia zintegrowanego/

Na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r., poz. 267 z późn. zmianami)
- art. art. 180, 181 ust. 1 pkt 1, 185, 188, 201, 202, 204, 211, 214 ust. 5, 224, 376 pkt. 2 i 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r., Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zmianami),
- art. art. 29, 30 ust. 2, 45 ust. 8 i 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 z późn. zmianami);

po rozpatrzeniu wniosku złożonego w dniu 1 października 2014 r. i uzupełnionego w dniu 7 listopada 2014 r. przez (.....), działającego z pełnomocnictwa WIENERBERGER Ceramika Budowlana sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie, ul. Ostrobramska 79 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 Spółkę z ograniczoną odpowiedzialnością WIENERBERGER Ceramika Budowlana z siedzibą w Warszawie, przy ul. Ostrobramskiej 79 (REGON: 770733953 numer identyfikacji podatkowej NIP: 8411003837,) w Zakładzie Produkcyjnym Gnaszyn, zlokalizowanym w Częstochowie przy ul. Tatrzańskiej 3, wydane przez Prezydenta Miasta Częstochowy w dniu 12 sierpnia 2005 r. znak: OŚR.I.7681-4/04/05 i zmienione decyzjami Prezydenta Miasta Częstochowy:

- z dnia 19 czerwca 2007 r. znak: OŚR.I.7681-2/05/06/07,
- z dnia 05 sierpnia 2008 r., znak: OŚR.I.7681-14/07/08,
- z dnia 11 maja 2011 r., znak: OŚR-I.7681.20.2010,
- z dnia 5 grudnia 2014 r. znak: OŚR-I.6223.20.2014,

w punktach: 2.1.1. 3.1, 3.3, 3.6, w części I, w punktach: 1.2, 1.3, 1.4, 2.2, 4 w części II, w punktach 2 i 3 w części IIIa; dodaję pkt 1.5 w części II; uchylam załączniki 1 i 2 do decyzji oraz wprowadzam jeden załącznik nr 1, w wyniku czego pozwolenie otrzymuje następujące brzmienie:

I. Rodzaj i parametry instalacji

1. Ogólna charakterystyka stosowanych technologii.

WIENERBERGER Ceramika Budowlana sp. z o.o. – Zakład Produkcyjny 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.

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 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/m³) 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.

W procesie produkcyjnym stosowane są także odpady pełniące rolę surowca schudzającego i stanowiące częściowy zamiennik gliny.

Przygotowanie surowców.

Surowiec ilasty (glina) wydobyty ze złoża „Gnaszyn” gromadzony jest na hałdzie obok zakładu. Struktura pokładowa plastycznych surowców ceramicznych nie zezwala na bezpośrednie ich zastosowanie w produkcji. Surowiec często zalega w wielu warstwach o zróżnicowanych własnościach technologicznych. Masa jest złożona z wielu składników plastycznych i nieplastycznych, które wymagają rozdrobnienia i równomiernego wymieszania. Konieczne jest także uzyskanie jednolitego nawilżenia masy. Wydobywana w kopalni glina zawiera szkodliwe i zbędne domieszki, które trzeba oddzielić i wyeliminować. Surowiec z kopalni przewożony jest na plac magazynowy o powierzchni około 17 000 m², na powierzchni tej można zgromadzić około 180 000 m³ gliny. Przed rozpoczęciem budowy hałdy analizuje się skład granulometryczny surowca, jego wilgotność pokładową oraz zawartość siarki. Za analizy odpowiedzialne jest laboratorium zakładowe, analizie podlega każda próbka w kopalni. Na podstawie analizy ustala się plan budowy hałdy, wysokość nałożonych warstw, ich ilość i kolejność układania. Surowiec układany jest na budowanej hałdzie warstwami o grubości nie przekraczającej 1,5 m. Hałdy budowane są w postaci sektorów, z których każdy mieści około 30 000 m³ gliny, co zabezpiecza produkcję zakładu na około 2,1 ÷ 2,6 miesiąca, zależnie od wielkości produkcji. Po zakończeniu budowy każdego z sektorów pobierana jest uśredniona próbka z całego przekroju hałdy w celu określenia zawartości siarki na potrzeby ustalenia wielkości emisji ditlenku siarki z pieca tunelowego. Kierownik laboratorium prowadzi „Książkę budowy i eksploatacji hałdy”, w której ewidencjonuje: ilość i jakość gliny przewożonej na hałdę, podział na sektory, zawartość siarki w poszczególnych sektorach, czas rozpoczęcia i zakończenia eksploatacji sektora hałdy. Zawartość siarki w wydobywanym surowcu odpowiada za ilość ditlenku siarki w gazach odlotowych z pieca tunelowego. Na podstawie obserwacji stwierdzono, że jeżeli zawartość ta przekracza 1,1% wagowego, może wystąpić emisja ditlenku siarki na poziomie powyżej 52 kg/h.

Do produkcji pobierana jest glina o czasie leżakowania dłuższym niż trzy miesiące. 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 boks 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 o utwardzonej powierzchni betonowej (przy powierzchni składowania 1200 m² i maksymalnej wysokości 5 m, pojemność składowania trocin wynosi ok. 6 000 m³).

Odpady celulozowe oraz odpady wełny mineralnej są magazynowane czasowo w postaci hałd w wydzielonych boksach na utwardzonym i ogrodzonym terenie o powierzchni 324 m². 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, 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 samowyładowczymi przykrytymi plandekami i wyładowywane 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. Trociny kierowane są do przesiewacza sitowo-bębnowego składającego się z sita bębnowego, ramy nośnej, skrzyni segmentowej i zespołu szczotek. Sito bębnowe z wałem stanowi element roboczy wykonujący ruch obrotowy i składa się z dwóch sit bębnowych. Trociny podawane na zewnętrzne sito o oczkach kwadratowych 12x12. Nadziarno z tego sita, które nie przeszło przez to sito kierowane jest poza urządzenie i stanowi odpad. Trociny, które przeszły selekcję na sicie pierwszym zsympem, a następnie taśmociągami kierowane są do młynka (przed młynkiem umieszczony jest elektromagnes), w którym następuje ich domielenie, a następnie transportem pneumatycznym trafiają do cyklonu i ponownie na taśmę transportującą materiał na przesiewacz. Trociny, które przeszły selekcję na sicie ostatecznym (wewnętrznym) trafiają do zasilacza skrzyniowego, spadają na podłogę, która jest jednocześnie przenośnikiem, a następnie za pomocą zespołu taśm podawane są łącznie z gliną do gniotownika kołowego. Cztery zespoły szczotek przesiewacza służą natomiast do zapobieżenia blokowaniu się sita zewnętrznego, które w trakcie ruchu obrotowego udrażniają oczka siatki.

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, jest stosowany przy produkcji wyrobów ceramicznych poryzowanych do budowy ścian działowych akustycznych w budownictwie wielorodzinnym. Kruszywo bazaltowe jest magazynowane luzem w wydzielonej części wiaty na przerobie wstępnym.

Antracyt mielony, lub miał węglowy o uziarnieniu w zakresie 0 – 3 mm, w zależności od jego wilgotności jest 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 przy hali przerobu wstępnego, 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 m³. 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 filtry świecowe. 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 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 dwuwałowym.

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

Transport i załadunek wyrobów na wózki suszarnicze /WS/

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

2.1.3. Instalacja do suszenia wyrobów.

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

Suszarnia tunelowa z transportem wózkowym stanowi tunel, wewnątrz którego na wózku przesuwają się suszone wyroby. Cyrkulację powietrza w suszarni uzyskuje się za pomocą wentylatorów.

Wewnątrz suszarni przebiega 6 równoległych kanałów 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 przeciwna 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 przesuwicy 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 nie szczelności 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 m² o nawierzchni utwardzonej (asfalt, beton).

2.2. Instalacje pomocnicze

2.2.1. Kopalnia surowca ilastego.

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

2.2.2. (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 m³ i jednego dystrybutora oleju napędowego o wydajności 40 dm³/min.

2.2.6. Instalacja do uzdatniania wody.

W jej skład wchodzi instalacja do zmiękczenia wody metodą jonitową oraz do demineralizacji wody metodą odwróconej osmozy. Woda demineralizowana jest używana w procesie produkcji pary wodnej 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 dm³/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 maksymalna
Surowiec ilasty (glina)	200 000 m ³ /rok
Trociny i wióry (odpady z przetwórstwa drewna oraz z produkcji płyt i mebli) – dodatek poryzujący ¹⁾	17 000 Mg/rok 68 000 m ³ /rok
Trociny i wióry (produkt uboczny z cięcia i obróbki surowego drewna) – dodatek poryzujący ^{1),4)}	17 000 Mg/rok 68 000 m ³ /rok
Sumaryczne zużycie trocin i wiórów stanowiących odpad lub produkt uboczny (dodatek poryzujący) ^{1), 2),4)}	17 000 Mg/rok 68 000 m ³ /rok
Odpady celulozowe – dodatek poryzujący: - szlasy z odbarwiania makulatury; - odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji; - mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury.	24 000 Mg/rok
Odpady wełny mineralnej – dodatek poprawiający parametry mechaniczne i wytrzymałościowe wyrobu, również dodatek schudzający: - odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego; - wełna mineralna - odpad z hutnictwa szkła.	3 600 Mg/rok
Żużle i popioły (odpad) – dodatek schudzający, zamiennik gliny: - żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów z paliw płynnych); - mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych; - popioły lotne z węgla; - popioły lotne ze współspalania nie zawierające substancji niebezpiecznych.	36 400 Mg/rok
Sumaryczne zużycie odpadów schudzających, stanowiących częściowe zamienniki gliny ³⁾	40 000 Mg/rok
Styropian	5 000 m ³ /rok
Bazalt	10 000 Mg/rok
Antracyt mielony, lub miał węglowy	1 000 Mg/rok

Nazwa surowca	Ilość maksymalna
Gaz ziemny	4 500 000 m ³ /rok
Energia elektryczna	13 000 MWh/rok
Woda	40 000 m ³ /rok
Folia	240 Mg/rok
Palety	300 000 szt./rok
Taśma bindująca	2 100 000 m/rok
Olej napędowy	200 m ³ /rok

Uwagi:

- 1) Objętość trocin wyliczona przy założeniu, że ich gęstość wynosi 250 kg/m³.
- 2) Łączne roczne zużycie trocin i wiórów w zakładzie, niezależnie od tego jaka część wykorzystanego surowca była klasyfikowana jako odpad i została poddana przetwarzaniu, a jaka była kwalifikowana jako produkt uboczny.
- 3) Sumaryczne zużycie odpadów z pozycji: „żużle i popioły” oraz „wełna mineralna”.
- 4) Trociny jako produkt uboczny będą przechowywane (magazynowane) w wydzielonej części hali magazynowej trocin, w innym miejscu niż odpady.

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

- przewidywane zużycie acetylenu: 24 kg/rok
- przewidywane zużycie tlenu: 36 m³/rok

3.3. Zużycie wody w Zakładzie:

- na potrzeby socjalno-bytowe: 5 000 m³/rok
- na potrzeby technologii: 35 000 m³/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 ³ /rok	Zużycie gazu na jedn. produktu m ³ /Mg
267 552	4 500 000 ¹⁾	16,8

¹⁾ - 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	200 m ³
Gaz ziemny (na potrzeby centralnego ogrzewania)	15 000 m ³

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) emitarami 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]	Źródło emisji i jego charakterystyka	Czas pracy źródła [h/rok]
1.	<u>37,0/1,30</u> 9,20	Piec tunelowy LINGL (praca z instalacją dopalania spalin – wariant I)	8760 ¹⁾
1.	<u>37,0/1,30</u> <u>9,20</u>	Piec tunelowy LINGL (praca z instalacją dopalania spalin, zwiększona emisja ditlenku siarki – wariant II)	1460 ^{2), 3)}
1.	<u>37,0/1,30</u> <u>9,20</u>	Piec tunelowy LINGL (praca bez instalacji dopalania spalin – wariant III)	540
2.	<u>16,0/0,40</u> 5,90	Wytwornica pary LOSS UHD-2000	8760
3.	<u>16,0/1,50</u> 0,8	Suszarnia tunelowa LINGL	8760
4.	<u>16,0/1,50</u> 0,8	Suszarnia tunelowa LINGL	8760
5.	<u>16,0/1,50</u> 0,8	Suszarnia tunelowa LINGL	8760
6.	<u>16,0/1,50</u> 0,8	Suszarnia tunelowa LINGL	8760
7.	<u>12,0/0,30</u> 2,00	Kocioł gazowy Paromat Simplex 0,345 MW	8760

¹⁾ W roku kalendarzowym, w którym nie zostanie stwierdzone przekroczenie progowej zawartości siarki w surowcu ilastym równej 1,1 % wagowo,

w żadnym sektorze hałdy, dopuszcza się wyłącznie pracę pieca tunelowego w wariantach I i III.

- 2) W danym roku kalendarzowym dopuszcza się pracę pieca tunelowego w wariantcie II (włączona instalacja dopalania spalin, zwiększona emisja ditlenku siarki), wyłącznie wówczas, gdy badania surowca ilastego wykazą, że zawartość siarki w jednym z sektorów hałdy przekracza wartość 1,1 % wagowo.
- 3) W danym roku kalendarzowym okres, w którym piec tunelowy pracuje w wariantcie II (zwiększona emisja ditlenku siarki) nie może być dzielony na krótsze podokresy. Jedynym wyjątkiem mogą być krótkotrwałe wyłączenia instalacji dopalania spalin ze względu na konieczność jej konserwacji lub remontu (krótkotrwałe okresy pracy pieca tunelowego w wariantcie III).

Emitor nr 7 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 – wariant I)	ditlenek siarki	52,0
		ditlenek azotu	20,0
		fluor	0,55
		pył PM10	11,0
		tlenek węgla	500,0
		benzen	0,052
1	Piec tunelowy (praca z instalacją dopalania spalin, zwiększona emisja ditlenku siarki – wariant II).	ditlenek siarki	73,0
		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 – wariant III)	ditlenek siarki	73,0
		ditlenek azotu	20,0
		fluor	0,55
		pył PM10	15,0
		tlenek węgla	650,0
		benzen	0,52
		aceton	0,9
		butan-2-on	1,4
		cykloheksan	0,12

Nr emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Emisja dopuszczalna
			(kg/h)
		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
3	Suszarnia tunelowa LINGL	ditlenek azotu	0,1901
		ditlenek siarki	0,0444
		pył PM 10	0,00634
		tlenek węgla	0,03541
4	Suszarnia tunelowa LINGL	ditlenek azotu	0,1901
		ditlenek siarki	0,0444
		pył PM 10	0,00634
		tlenek węgla	0,03541
5	Suszarnia tunelowa LINGL	ditlenek azotu	0,1901
		ditlenek siarki	0,0444
		pył PM 10	0,00634
		tlenek węgla	0,03541
6	Suszarnia tunelowa LINGL	ditlenek azotu	0,1901
		ditlenek siarki	0,0444
		pył PM 10	0,00634
		tlenek węgla	0,03541

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	499,179
2	ditlenek azotu	183,533
3	fluor	4,818
4	pył PM10	48,324
5	tlenek węgla	4462,57
6	benzen	0,7082
7	aceton	0,486
8	butan-2-on (metyloetyloketon)	0,756
9	cykloheksan	0,065
10	etylobenzen	2,16
11	izopropylobenzen (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	0,1512
19	toluen	0,65
20	węglowodory alifatyczne	2,7

1.5. Określam warunki pracy instalacji charakteryzujące moment zakończenia rozruchu instalacji i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji:

Za moment zakończenia rozruchu instalacji przyjmuje się sytuację, w której piec wypołowy po wcześniejszym ręcznym uruchomieniu wszystkich urządzeń zasilających i sterujących, przejmuje pracę w trybie w pełni automatycznym, pozwalając na wyprowadzanie z pieca pełnowartościowych wyrobów kwalifikujących się do sprzedaży.

Moment wyłączania instalacji następuje w chwili ręcznego wyłączenia wszystkich urządzeń zasilających i sterujących pracą pieca wypołowego, po wcześniejszym wyprowadzeniu z pieca wypołowego ostatniej partii wyrobów.

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
Źródła zlokalizowane na hali przerobu wstępnego gliny				
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 ¹⁾	7	7	7
4	Sito wibracyjne trocin wraz z zasilaczem ¹⁾	7	7	7
5	Układ przenośników ¹⁾	7	7	7
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
14	Młynek trocin	7	7	7

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła (godz.)		
		Pora dnia		Pora nocy
		I zmiana	II zmiana	III zmiana
Źródła zlokalizowane w głównej hali technologicznej				
15	Napęd koparki czerpakowej lewy	5	5	5
16	Napęd koparki czerpakowej prawy	5	5	5
17	Wyrzutnia dachowa gazów z odkurzacza wozów piecowych	2 h 10 min	2 h 10 min	2 h 10 min
18	Pompa próżniowa przecieraka gliny nr 1	6	6	6
19	Pompa próżniowa przecieraka gliny nr 2	6	6	6
20	Napęd mieszadła prasy	6	6	6
21	Napęd prasy	6	6	6
22	Urządzenia do dozowania styropianu ¹⁾	7	7	7
23	Wentylator powietrza wilgotnego nr 1	8	8	8
24	Wentylator powietrza wilgotnego nr 2	8	8	8
25	Wentylator powietrza wilgotnego nr 3	8	8	8
26	Wentylator powietrza wilgotnego nr 4	8	8	8
27	Wyrzutnia dachowa wentylatora powietrza wilgotnego nr 1	8	8	8
28	Wyrzutnia dachowa wentylatora powietrza wilgotnego nr 2	8	8	8
29	Wyrzutnia dachowa wentylatora powietrza wilgotnego nr 3	8	8	8
30	Wyrzutnia dachowa wentylatora powietrza wilgotnego nr 4	8	8	8
31	Wlot wentylatora powietrza chłodzącego kanał powrotny suszarni pustaków	8	8	8
32	Wlot wentylatora powietrza chłodzącego przesuwnicę suszarni pustaków	8	8	8
33	Wentylator powietrza gorącego nr 1	8	8	8
34	Wentylator powietrza gorącego nr 2	8	8	8
35	Wentylator powietrza gorącego nr 3	8	8	8

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

¹⁾ 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 S₁₁

temperatura:	35 °C
odczyn:	6,5-8,5 pH
zawiesina:	35 mg/l
BZT ₅ :	25 mg O ₂ /l
zawiesiny łatwoopadające:	0,5 mg/l
ChZT _{Cr} :	125 mg O ₂ /l
ogólny węgiel organiczny (OWO):	30 mg C/l
azot amonowy:	10 mg N _{NH4} /l
azot azotanowy:	30 mg N _{NO3} /l
azot azotynowy:	1 mg N _{NO2} /l
azot ogólny:	30 mg N/l
fosfor ogólny:	3 mg P/l
chlorki:	1000 mg Cl/l
siarczany:	500 mg SO ₄ /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	Kobalt (Co)	0,1
2	Miedź (Cu)	0,1
3	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:

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

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

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

- zawiesina: do 100 mg/dm³
- substancje ropopochodne: do 15 mg/dm³

4 W zakresie gospodarki odpadami.

4.1. Określam rodzaje odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości:

Odpady niebezpieczne

L.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
1	Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*	Przepracowane oleje mineralne nie zawierające substancji chlorowco-organiczných, stosowane w siłownikach hydraulicznych, do smarowania przekładni hydraulicznych i układów regulacji. Oleje utraciły swoje własności smarne oraz zdolność do przenoszenia ciśnień hydraulicznych w siłownikach. Ciecze lub szlamy. W skład odpadu wchodzi: węglowodory łańcuchowe, pierścieniowe nienasycone i nasycone, estry wyższych alkoholi i kwasów karboksylowych, dodatki uszlachetniające w postaci detergentów, modyfikatorów lepkości, inhibitorów korozji (toksyczne związki siarki, fosforu i azotu). Odpad toksyczny.
2	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	Przepracowane oleje smarowe, które utraciły własności smarujące, ochronne, przeciwkorozyjne, tłumienia drgań i odprowadzania ciepła. Mieszaniny ciekłych węglowodorów o długich łańcuchach węglowych i temperaturze wrzenia powyżej 300°C. Zawierają zanieczyszczenia powstałe w wyniku zużycia, utleniania, rozkładu termicznego, spalania: hydroksykwas, smoły, asfalty, koks, popiół. Zawierają zanieczyszczenia mechaniczne, wodę, rozpuszczalniki organiczne, na przykład paliwo. Zawierają bezchlorowe dodatki uszlachetniające. Odpad toksyczny.
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 zaolejone czysciwa, zużyte materiały filtracyjne, zanieczyszczona substancjami ropopochodnymi odzież ochronna. Ciała stałe, w skład wchodzi, zależnie od rodzaju materiału: bawełna, papier, włókna organiczne. Odpad ekotoksyczny.

L.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
4	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Zużyte komputery, monitory, uszkodzona aparatura kontrolno -pomiarowa, zużyte urządzenia sterownicze. Odpady stałe, zawierające w składzie: szkło, tworzywa sztuczne, rtęć, ołów, związki bromu, chrom. Odpad ekotoksyczny.

Odpady inne niż niebezpieczne

L.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
1	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 (nadziarno z procesu przesiewania trocin)	03 01 05	Odpad powstający z mechanicznej obróbki trocin (produktu ubocznego) z procesu przesiewania (nadziarno). Ciało stałe zawierające odpady drzewne, o własnościach anizotropowych, ortotropowych. Jego wytrzymałość na ściskanie i rozciąganie zależy od kierunku działania sił w stosunku do ułożenia włókien drzewnych. Odpad o skłonnościach do wchłaniania wilgoci z powietrza, źle przewodzi ciepło i jest dobrym izolatorem. Zbudowany jest głównie z węglowodanów (celuloza, hemiceluloza, ligniny), białek, soli mineralnych, wody. Odpad nietoksyczny.
2	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne po wypale. Ciało stałe, odporne na działanie wysokich temperatur, czynników chemicznych, twarde, wytrzymałe, odporne na ścieranie, ognioodporne, o dobrych własnościach dielektrycznych oraz izolacyjnych. Mieszanina tlenków krzemu, glinu, żelaza, wapnia, magnezu, potasu, tytanu. Odpad nietoksyczny.
3	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09	10 12 10	Odpad siarczanu amonu powstający w trakcie czyszczenia instalacji dopalania spalin. Ciecz twardniejąca w temperaturze pokojowej, koloru brązowego, bardzo dobrze rozpuszczalna w wodzie. Odpad nietoksyczny.

L.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
4	Inne niewymienione odpady (zużyte kształtki ceramiczne z instalacji dopalania termicznego spalin)	10 12 99	W skład odpadu wchodzi: glina, kwarc, tlenki glinu, tlenki tytanu. Odpad stały, odporny na działanie wysokich temperatur, czynników chemicznych, o dobrych właściwościach dielektrycznych i izolacyjnych, o dużej twardości, ognioodporny. Odpad nietoksyczny.
5	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Odpady papieru i tektury. Ciało stałe, nieprzezroczyste, złożone z masy włóknistej pochodzenia najczęściej roślinnego, rzadziej zwierzęcego, syntetycznego lub mineralnego, najczęściej tektura i papier produkowane są z włókien drzewnych. Podstawowym składnikiem są włókna celulozowe z domieszką innych substancji. Odpad nietoksyczny.
6	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Uszkodzona folia opakowaniowa oraz taśma bindująca. Odpady stałe, o małym ciężarze właściwym, mają małą przewodność cieplną, dobrą elektroizolacyjność, odporne na czynniki chemiczne, wilgoć, wrażliwe na działanie czynników silnie utleniających. W środowisku naturalnym są odporne na biodegradację. W skład odpadu wchodzi polimery syntetyczne: politereftalan etylenu, polietylen, polipropylen, polistyren, polichlorek winylu i inne. Odpad nietoksyczny.
7	Opakowania z drewna	15 01 03	Uszkodzone palety oraz listwy i przekładki drewniane. Odpad jest produktem pochodzenia naturalnego, anizotropowym, jego wytrzymałość na ścislenie i rozciąganie zależy od kierunku działania sił w stosunku do ułożenia włókien. Ciało stałe, złożone z węglowodanów, pentoz, białek, lignin, soli mineralnych, wody oraz innych związków chemicznych. Odpad nietoksyczny.

L.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
8	Metale żelazne	16 01 17	Zużyte lub uszkodzone elementy maszyn i urządzeń wykonane ze stali oraz żelaza. Odpad może być zanieczyszczony pozostałościami farb, powłok antykorozyjnych oraz rdzą. Ciało stałe, dobry przewodnik ciepła i elektryczności, ciągliwe, kowalne. Zawiera w składzie głównie żelazo i jego stopy z innymi metalami. Odpad nietoksyczny.
9	Metale nieżelazne	16 01 18	Zużyte części maszyn i urządzeń wykonane z metali kolorowych i ich stopów. Ciała stałe, dobrze przewodzące ciepło oraz prąd elektryczny, plastyczne w różnym stopniu, zależnie od składu. W składzie zawierają miedź, aluminium, w mniejszych ilościach cynę, ołów, nikiel, cynk i inne. Odpad nietoksyczny.
10	Inne niewymienione elementy (elementy gumowe)	16 01 22	Zużyte taśmociągi, paski klinowe, pasy transportowe wykonane z gumy. Odpad stały, odporny na temperaturę, elastyczny, rozciągliwy, nieprzepuszczalny dla wody i gazów. Elastomer zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych na przykład poliolefin. Odpad nietoksyczny.
11	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	Zużyte komputery, monitory, uszkodzona aparatura kontrolno -pomiarowa, zużyte urządzenia sterownicze nie zawierające w składzie substancji niebezpiecznych. Odpady stałe, wykonane z różnych materiałów, głównie tworzyw sztucznych, szkła. Odpad nietoksyczny.
12	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 (wymurówka wozów piecowych)	16 11 06	Zużyte okładziny mineralne stosowane do uszczelniania pieców, wozów piecowych i w technologii wypalania cegły. Odpad stały o dużej odporności na działanie czynników zewnętrznych, nie zawiera w składzie substancji niebezpiecznych. Zbudowany głównie z tlenków glinu i żelaza. Odpad nietoksyczny.

L.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadu
13	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 (nadziarno z procesu przesiewania trocin)	19 12 07	Odpad powstający z mechanicznej obróbki trocin (odpadu) pochodzenia naturalnego, stały, o własnościach anizotropowych, wytrzymałość na ściskanie i rozciąganie zależy od kierunku działania sił w stosunku do ułożenia włókien drzewnych. Zbudowany głównie z węglowodanów (celuloza, hemiceluloza, ligniny), białek, soli mineralnych, wody. Odpad nietoksyczny.

4.2. 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	Eksploatacja maszyn i urządzeń (głównie siłowniki)
2	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	3,00	Eksploatacja 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	Eksploatacja 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*	1,50	Eksploatacja urządzeń elektrycznych i elektronicznych

Odpady inne niż niebezpieczne

L.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło lub miejsce emisji odpadu
1	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	7	Mechaniczna obróbka trocin (produktu ubocznego) – - nadziarno z procesu przesiewania trocin
2	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	10 12 08	3 000	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 dopalania spalin – wymiana kształtek
5	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	1,00	Pakowanie wyrobów
6	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	8,00	
7	Opakowania z drewna	15 01 03	3,00	
8	Metale żelazne	16 01 17	5,00	Eksploatacja maszyn i urządzeń
9	Metale nieżelazne	16 01 18	1,00	
10	Inne niewymienione elementy (elementy gumowe)	16 01 22	5,00	Okresowe remonty instalacji
11	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	1,50	Eksploatacja urządzeń elektrycznych i elektronicznych
12	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 (wymurówka wozów piecowych)	16 11 06	10,0	Okresowe remonty instalacji
13	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 (nadziarno z procesu przesiewania trocin)	19 12 07	7,00	Mechaniczna obróbka odpadowych trocin – - nadziarno z procesu przesiewania trocin

4.3. 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 silnikowe przekładniowe i smarowe 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.
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 czyszczywa, ubrania ochronne, zużyte sorbenty, zużyte filtry olejowe zbierane będą selektywnie do metalowych, szczelnych i opisanych beczek ustawionych na terenie hali produkcyjnej. Z miejsc magazynowania odbierane będą transportem samochodowym przez uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do unieszkodliwienia poprzez termiczne przekształcenie odpadów.
4	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Odpady zbierane selektywnie w opakowaniach kartonowych i magazynowane w wyznaczonym pomieszczeniu. Z miejsca ich magazynowania odbierane będą transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do odzysku lub do unieszkodliwienia, z wyłączeniem składowania.

Odpady inne niż niebezpieczne

L.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Sposoby gospodarowania odpadem
1	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	Odpad zbierany będzie selektywnie i magazynowane w wydzielonym miejscu, przekazywany uprawnionemu posiadaczowi odpadów do odzysku lub unieszkodliwienia, odbierany transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów.
2	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	10 12 08	Odpady zbierane będą selektywnie i magazynowane w wydzielonym miejscu. Odpad będzie odzyskiwany przez inwestora do utwardzania dróg dojazdowych na terenie zakładu, kopalni, niewykorzystana część będzie 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 zamkniętego 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 zamkniętego 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.

L.p.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Sposoby gospodarowania odpadem
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	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.
9	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.
10	Inne niewymienione elementy (elementy gumowe)	16 01 22	Odpad zbierany selektywnie do pojemnika i magazynowany w wydzielonym miejscu, a następnie odbierany transportem własnym uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do odzysku lub unieszkodliwienia.
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	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 (wymurówka wozów piecowych)	16 11 06	Odpady zbierane selektywnie i magazynowane w wydzielonym miejscu w pojemnikach. Odpad odbierany transportem własnym uprawnionego posiadacza odpadów do dalszego przetwarzania.
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.

4.4. Określam miejsca i sposób magazynowania odpadów na terenie przy ul. Tatrzańskiej 3 w Częstochowie, zgodnie z załącznikiem nr 1 do niniejszej decyzji.

4.4.1. 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
1 ¹⁾	Miejsce wydzielone poza halą produkcyjną, zadane o podłożu utwardzonym, 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 kratki metalowych
		Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	
2 ¹⁾	Wydzielone miejsce na hali produkcyjnej o podłożu utwardzonym	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
3 ¹⁾	Wydzielone miejsce na terenie hali produkcyjnej o podłożu utwardzonym	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Selektywnie, każdy rodzaj odpadów oddzielnie w pudełkach kartonowych

¹⁾ Numeracja miejsc magazynowania odpadów zgodnie z załącznikiem do niniejszej decyzji.

Odpady inne niż niebezpieczne

Nr miejsca magazynowania odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Sposób magazynowania odpadu
4 ¹⁾	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
5 ¹⁾	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
6 ¹⁾	Wydzielone miejsce o podłożu utwardzonym	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Selektywnie, w zamykanym kontenerze
7 ¹⁾	Wydzielone miejsce na placu magazynowym, o podłożu utwardzonym	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Selektywnie w formie zbelowanej, w kontenerze
8 ¹⁾	Wydzielone miejsce na placu magazynowym, o podłożu utwardzonym	Opakowania z drewna	15 01 03	Selektywnie, luzem
9 ¹⁾	Budynek magazynowy – blaszak, o podłożu utwardzonym	Metale żelazne	16 01 17	Selektywnie, każdy rodzaj odpadu oddzielnie w kontenerze
		Metale nieżelazne	16 01 18	
10 ¹⁾	Wydzielony budynek – magazyn poza halą produkcyjną, o podłożu utwardzonym	Inne niewymienione elementy (elementy gumowe)	16 01 22	Selektywnie w pojemniku

Nr miejsca magazynowania odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Sposób magazynowania odpadu
11 ¹⁾	Wydzielone miejsce w warsztacie elektrycznym na terenie hali produkcyjnej o podłożu utwardzonym	Zużyte urządzenia elektroniczne i elektrotechniczne (karty sterownicze, falowniki, podzespoły) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	Selektywnie, każdy rodzaj odpadów oddzielnie w pudełkach kartonowych
12 ¹⁾	Wydzielone miejsce w hali produkcyjnej, o podłożu utwardzonym	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 (wymurówka wozów piecowych)	16 11 06	Selektywnie w metalowych pojemnikach
13 ¹⁾	Wydzielone miejsce w hali przesiewu trocin, o podłożu utwardzonym	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	Selektywnie, każdy rodzaj odpadów oddzielnie, luzem w boksie
		Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	19 12 07	

¹⁾ Numeracja miejsc magazynowania odpadów zgodnie z załącznikiem do niniejszej decyzji.

4.4.2. Miejsca magazynowania odpadów poddawanych przetwarzaniu

Nr miejsca magazynowania odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Sposób magazynowania odpadu
1A ¹⁾	Wydzielone niezadaszone miejsce na placu magazynowym o podłożu utwardzonym	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	10 12 08	Selektywnie, luzem w pryzmie

Nr miejsca magazynowania odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Sposób magazynowania odpadu
2A ¹⁾	Wydzielone boksy pod zadaszoną wiatą o podłożu betonowym	Szlamy z odbarwiania makulatury	03 03 05	Selektywnie, luzem na hałdzie, każdy rodzaj odpadu oddzielnie w wydzielonym boksie
		Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	03 03 07	
		Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok, pochodzące z mechanicznej separacji	03 03 10	
		Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego	10 11 03	Selektywnie, luzem, w wydzielonym przegrodami miejscu
		Odpady wełny mineralnej	10 11 99	Selektywnie, luzem na hałdzie, każdy rodzaj odpadu oddzielnie w wydzielonym boksie
		Odpady wełny mineralnej	10 12 99	
3A ¹⁾	Hala magazynowa trocin - hala o podłożu betonowym	Trociny, wióry inne niż wymienione w 03 01 04	03 01 05	Selektywnie, luzem na hałdzie
4A ¹⁾	Wydzielone niezadaszone 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 na hałdzie, każdy rodzaj odpadu oddzielnie
		Mieszanki popiołowo-żuźłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	10 01 80	
5A ¹⁾	Wydzielone, niezadaszone miejsce przy hali przerobu wstępnego	Popioły lotne z węgla	10 01 02	Selektywnie, każdy rodzaj odpadu oddzielnie w szczelnym metalowym silosie
		Popioły lotne ze współpalania inne niż wymienione w 10 01 16	10 01 17	

¹⁾ Numeracja miejsc magazynowania odpadów zgodnie z załącznikiem

do niniejszej decyzji

4.5. Zezwalam na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania następujących rodzajów odpadów:

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu (Mg/rok)
1	03 01 05	Trociny, wióry inne niż wymienione w 03 01 04	17 000
2	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	24 000
3	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	24 000
4	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzących z mechanicznej separacji	24 000
5	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	36 400
6	10 01 02	Popioły lotne z węgla	36 400
7	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	36 400
8	10 01 80	Mieszanki popiołowo-żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	36 400
9	10 11 03	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego	3 600
10	10 11 99	Odpady wełny mineralnej	3 600
11	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	3 000
12	10 12 99	Odpady wełny mineralnej	3 600

Łączna ilość przetwarzanych odpadów celulozowych (suma odpadów o kodach: 03 03 05, 03 03 07, 03 03 10) nie może przekroczyć w ciągu roku: 24 000 Mg.

Łączna ilość przetwarzanych w charakterze dodatku schudzającego odpadów (suma odpadów o kodach: 10 01 01, 10 01 02, 10 01 17, 10 01 80, 10 11 03, 10 11 99, 10 12 99) nie może przekroczyć w ciągu roku: 40 000 Mg.

Łączna ilość przetwarzanych odpadów wełny mineralnej (suma odpadów o kodach: 10 11 03, 10 11 99, 10 12 99) nie może przekroczyć w ciągu roku: 3 600 Mg.

Łączna ilość trocin dodawanych do mieszanki surowcowej (suma przetwarzanych odpadów trocin o kodzie: 03 01 05 oraz dodawanych do surowca trocin stanowiących produkt uboczny) nie może przekroczyć w ciągu roku: 17 000 Mg. Stosując trociny uznane za produkt uboczny, prowadzący instalację musi zmniejszać maksymalną ilość przetwarzanego odpadu o kodzie 03 01 05 o wielkość równą ilości produktu ubocznego dodanego do mieszanki surowcowej w tym samym roku.

Roczna moc przerobowa instalacji wynosi 270 000 Mg/rok.

4.6. Określam miejsce prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów wyszczególnionych w pkt. 4.5 niniejszej decyzji - ul. Tatrzańska 3 w Częstochowie.

4.7. Określam dopuszczone metody przetwarzania odpadów ze wskazaniem procesów przetwarzania:

4.7.1. Dla odpadów kodach: 03 01 05, 03 03 05, 03 03 07, 03 03 10 - **proces odzysku R 3** – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki.

Dla odpadów o kodach: 10 01 01, 10 01 02, 10 01 17, 10 01 80, 10 11 03, 10 11 99, 10 12 99 – **proces odzysku R 5** – recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.

Przetwarzanie wyżej wymienionych odpadów jest prowadzone w instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, następującymi metodami:

- 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.

Przetwarzanie odpadów przebiega w następujący sposób:

Głównym surowcem do otrzymania gotowego wyrobu ceramicznego przy pomocy wypalania jest surowiec ilasty potocznie zwany "gliną". W celu poprawy własności wyrobów gotowych stosuje się dodatki w postaci: dodatków poryzujących (odpady z grupy: 03), dodatków schudzających (odpady z podgrupy: 10 01) oraz dodatek wełny mineralnej (odpady z podgrup: 10 11, 10 12).

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.

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

Materiały o własnościach schudzających zastępują częściowo glinę w procesie technologicznym. 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. Wydobyta 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 są wybiórczo, w zależności od ich dostępności na rynku. W procesie technologicznym możliwe jest stosowanie kilku rodzajów odpadów jednocześnie. W ciągu technologicznym mieszanka ulega rozdrobieniu, 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 tym samym całkowite ich spalanie. Wytworzone na tym etapie mikropory nadają wyrobowi unikalne właściwości 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.

4.7.2. Dla odpadów o kodzie: 10 12 08 - **proces odzysku R 5** – recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.

Przetwarzanie wyżej wymienionego odpadu jest prowadzone poza instalacjami lub urządzeniami, następującą metodą:

- wykorzystanie odpadów do utwardzania powierzchni terenów dróg dojazdowych na terenie zakładu i kopalni surowca ilastego;

Przetwarzanie odpadów przebiega w następujący sposób:

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

4.8. 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.

4.9. Określam dla wytwórcy odpadów następujące warunki:

4.9.1. 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.

4.9.2. 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.

IIIa. W zakresie wymagań zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środków mających na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposobu ich systematycznego nadzorowania.

Obowiązki prowadzącego instalację w zakresie ochrony środowiska gruntowo-wodnego zostały określone w:

1. Części I pkt 2.2.7, części II pkt 3.2 pozwolenia w zakresie ochrony przed oddziaływaniem ścieków i odcieków z terenu zakładu.
2. Części II pkt 4.3, 4.4, 4.9.1, 4.9.2 pozwolenia w zakresie ochrony przed oddziaływaniem wytwarzanych odpadów w trakcie gospodarowania nimi.
3. Części II pkt 4.4.2. pozwolenia w zakresie ochrony przed oddziaływaniem odpadów poddawanych odzyskowi, wykorzystywanych jako surowiec do produkcji.
4. Części II pkt 4.7.2 i 4.8 podpunkty 2 i 3 pozwolenia w zakresie ochrony gleby i wód gruntowych przed oddziaływaniem odzyskiwanych odpadów gruzu ceglanego stosowanych do utwardzania powierzchni.
5. Części IV pkt 2 lit. d) pozwolenia w zakresie monitorowania stanu wód gruntowych w otoczeniu stacji paliw.

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

1. Prowadzenia ewidencji:

- a) zawartości wagowej siarki w poszczególnych sektorach hałdy surowca ilastego stosowanego do produkcji. Zawartości wagowej siarki w aktualnie wykorzystywanym surowcu ilastym, w sposób umożliwiający jednoznaczne stwierdzenie, w którym wariantcie emisji ditlenku siarki pracuje w danym momencie instalacja. W szczególności należy ewidencjonować terminy rozpoczęcia i zakończenia okresu, w którym do produkcji stosowany jest surowiec o podwyższonej zawartości siarki i w związku z tym emisja ditlenku siarki z pieca tunelowego może przekroczyć wielkość 52 kg/h (praca pieca tunelowego w wariantcie II);
- b) ewidencjonowania rocznego czasu pracy zakładu z wyłączoną instalacją dopalania spalin (czasu pracy pieca tunelowego w wariantcie III);
- c) 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;
- d) poboru wody z miejskiej sieci wodociągowej na podstawie wskazań wodomierza – monitoring ilościowy, na bieżąco;
- e) 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;
 - wykonywania pomiaru stężenia kadmu w ściekach przemysłowych z częstotliwością dwa razy w roku;
 - dla ścieków bytowych i opadowych z częstotliwością dwa razy w roku;
- b) emisji gazów i pyłów do powietrza z pieca tunelowego z częstotliwością trzy razy w ciągu roku. W roku kalendarzowym, w którym piec tunelowy będzie pracował w wariantcie II (zwiększona emisja ditlenku siarki) jeden z pomiarów zostanie wykonany w czasie pracy instalacji w tym wariantcie. 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 oraz do Urzędu Miasta Częstochowy.

4. Zgłaszania do Urzędu Miasta Częstochowy oraz do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Katowicach informacji o terminie planowanego rozpoczęcia eksploatacji sektora hałdy surowca ilastego o zwiększonej zawartości siarki (informacji o terminie, w którym instalacja rozpoczyna pracę w wariantcie II emisji z pieca tunelowego), na co najmniej siedem dni przed tym terminem.

5. Każdorazowego zgłaszania terminów czyszczenia, remontów, wyłączeń oraz awarii instalacji termicznego dopalania spalin do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Katowicach oraz do Urzędu Miasta Częstochowy.

6. Przedstawiania corocznej, zbiorczej informacji o łącznym czasie pracy pieca tunelowego przy wyłączonej instalacji dopalania spalin (łącznego czasu pracy pieca w wariantcie III) Urzędowi Miasta Częstochowy oraz Wojewódzkiemu Inspektoratowi Ochrony Środowiska w Katowicach.

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

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

IVa. W zakresie przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zobowiązuję prowadzącą instalację do:

1. Przedstawiania rocznego zestawienia rodzajów oraz ilości wytwarzanych w instalacji odpadów.

2. Przedstawiania rocznego zestawienia dotyczącego rodzajów oraz ilości wykorzystywanych w zakładzie surowców. Zestawienie powinno zawierać dane o ilości zużytego surowca ilastego, dodatków schudzających, mielonego antracytu, pyłu węglowego, kruszywa bazaltowego, styropianu, odpadów przetwarzanych w charakterze dodatków poryzujących, dodatków schudzających oraz dodatków poprawiających własności mechaniczne wyrobu. W zestawieniu należy uwzględnić wszystkie rodzaje odpadów wykorzystywanych w ciągu roku, z podaniem wielkości zużycia oddzielnie dla każdego rodzaju odpadu.

3. Przedstawiania informacji o rocznej ilości odpadu o kodzie 10 12 08, która została poddana odzyskowi, zgodnie z pkt 4.4.2 w części II pozwolenia.

4. Przedstawiania informacji dotyczącej rocznego zużycia wody oraz ilości odprowadzanych ścieków bytowych i przemysłowych z instalacji.

5. Zestawienia oraz informacje, o których mowa w punktach od 1 do 4 należy sporządzać dla roku kalendarzowego i przekazywać do Urzędu Miasta Częstochowy, do Wydziału Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa oraz

do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Katowicach Delegatura w Częstochowie w terminie do 31 marca roku następującego po roku dla którego sporządzono informację.

V. Pozwolenie jest wydawane na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

(.....), działając z pełnomocnictwa firmy WIENERBERGER Ceramika Budowlana Sp. z o.o., ul. Ostrobramska 79, 04-175 Warszawa, w dniu 1 października 2014 r. wystąpił z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę, zlokalizowanej w Zakładzie Produkcyjnym Gnaszyn, w Częstochowie przy ul. Tatrzańskiej 3.

Prowadzący przedmiotową instalację posiada dla niej pozwolenie zintegrowane wydane przez Prezydenta Miasta Częstochowy decyzją z dnia 12 sierpnia 2005 r. znak: OŚR.I.7681-4/04/05 i zmienione decyzjami:

- z dnia 19 czerwca 2007 r. znak: OŚR.7681-2/05/06/07;
- z dnia 5 sierpnia 2008 r. znak: OŚR.I.7681-14/07/08;
- z dnia 11 maja 2011 r. znak: OŚR-I.7681.20.2010.

Zgodnie z art. 378 ust. 1, art. 183 ust. 1 i art. 3 pkt. 35 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.) w powiązaniu z § 3 ust. 1 pkt 26 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r., w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 z późn. zm.) organem ochrony środowiska właściwym do wydania zmiany przedmiotowego pozwolenia jest Prezydent Miasta Częstochowy.

Konieczność zmian warunków określonych w tym pozwoleniu wynika z wprowadzenia innych rodzajów surowców i odpadów poddawanych procesowi przetwarzania w instalacji. Jednocześnie, wnioskodawca wystąpił o uwzględnienie istniejących źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza (4 emitorów z suszarni), które nie były wykazane we wcześniejszych wnioskach o pozwolenie. Złożenie przedmiotowego wniosku wynikało również ze zmiany ustawy o odpadach i potrzeby dostosowania warunków pozwolenia do wymagań określonych w obowiązujących przepisach, a także z wprowadzonych zmian w procesie technologicznym i aktualnego stanu technicznego instalacji. Należy przy tym wskazać, że przedmiotowa instalacja eksploatowana jest od kilkunastu lat, co ma istotny wpływ na zwiększenie ilości niektórych rodzajów odpadów i powstanie nowych (w wyniku prowadzonych robót remontowych i konserwacyjnych w instalacji). Składając wniosek, pełnomocnik spółki zwrócił się także z wnioskiem o ujednoczenie treści decyzji – pozwolenia zintegrowanego.

Przedłożony wniosek nie spełniał wszystkich wymogów formalnych określonych w art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z czym pismem z dnia 21 października 2014 r. znak: OŚR-I.6223.13.2014 zwrócono się uzupełnienie braków formalnych we wniosku, które przedłożone zostały w dniu 7 listopada 2014 r.

Prowadzącym przedmiotową instalację jest WIENERBERGER Ceramika Budowlana

Sp. z o.o., ul. Ostrobramska 79, 04-175 Warszawa. 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 ww. prowadzący instalację. Zawiadomieniem z dnia 26 listopada 2014 r. znak:OSR-I.6223.13.2014. poinformowano stronę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego

Analizując złożony wniosek stwierdzono, że wnioskowane zmiany w procesie technologicznym nie stanowią istotnej zmiany w instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt. 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r - Prawo ochrony środowiska. Należy przy tym wskazać, że od dnia wydania ostatniej zmiany pozwolenia na wniosek prowadzącego (w 2011 r.), w instalacji nie zainstalowano nowych źródeł emisji, a ilość i rodzaj wprowadzanych zmienionych rodzajów odpadów nie powoduje znaczącego zwiększenia emisji do środowiska (substancji emitowanych do powietrza, ścieków oraz wytwarzanych odpadów). Wobec powyższego, postępowanie o zmianę przedmiotowego pozwolenia nie wymagało wniesienia opłaty rejestracyjnej i udziału społeczeństwa (art. 210 ust. 1 i 218 ww. ustawy).

W toku prowadzonego postępowania wnioskodawca składał szereg wyjaśnień złożonych w dniach: 23 grudnia 2014 r., 5 i 24 lutego 2015 r.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, zapis pełnego wniosku w postaci elektronicznej, został przesłany do Ministra Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej w dniu 24 listopada 2015 r., natomiast złożone ww. wyjaśnienia przesłano w dniu 17 marca 2015 r.

Po analizie wniosku i przeprowadzeniu postępowania wyjaśniającego tut. organ zważył, co następuje:

W procesie technologicznym produkcji wyrobów ceramicznych wprowadzono wiele zmian w zakresie stosowanych dodatków do gliny, które poprawiają parametry jakościowe wyrobów (dodatki poryzujące, schudzające, mechaniczne i wytrzymałościowe) stanowiących częściowe zamienniki gliny. W przedmiotowym zmienianym pozwoleniu wymienionych jest ok. 34 rodzajów tych dodatków (w tym 32 to odpady), a obecnie wnioskodawca będzie stosował tylko 13 rodzajów. Nadmienić należy, że jednym z nich są trociny, które obecnie dostarczane są do zakładu jako odpad, a w przyszłości mogą być to produkty uboczne z cięcia i obróbki surowego drewna. Wnioskodawca wystąpił więc o uwzględnienie tego rodzaju trocin jako produktu ubocznego, przy czym łączna ich ilość do przetworzenia w ciągu roku w instalacji, nie ulega zmianie w stosunku do obecnie obowiązującego pozwolenia. Produkt uboczny będzie przechowywany (magazynowany) w wydzielonej części hali magazynowej trocin, w innym miejscu niż odpady, co będzie zgodne z art. 13 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 z późn. zmianami). Jednocześnie, ilości niektórych surowców, które były wykazane w pozwoleniu ulegają zmianie m.in. żużli i popiołów z 18 000 do 36 400 Mg w roku, styropianu z 14 000 do 5 000 m³ w roku, wełny mineralnej z 7 200 do 3 600 Mg w roku, kruszywa bazaltowego z 400 do 10 000 Mg w roku. Wnioskowane ilości surowców i materiałów wynikają z praktyki i prowadzonej obecnie eksploatacji instalacji. Ponadto, nastąpił wzrost ilości zużywanych palet (z 240000 szt. do 300000 szt.), taśmy bindującej (z 2 mln m do 2,1 mln m), co jest skutkiem zmiany sposobu ustawiania wyrobów na paletach. Wprowadzenie do produkcji trocin jako

produktu ubocznego przyczyni się również do wytworzenia nowego rodzaju odpadów powstającego z mechanicznej obróbki trocin.

Jednocześnie wnioskodawca wystąpił o zwiększenie ilości zużycia wody w procesie technologicznym, z 25 000 m³ do 35 000 m³ w ciągu roku, co jest spowodowane koniecznością dowilżania surowca podstawowego – gliny, której wilgotność ukopowa jest ostatnio niższa niż w poprzednich latach. Należy przy tym dodać, że prowadzący instalację nie przewiduje zwiększenia zużycia gazu ziemnego, który wykorzystany jest do opalania pieca tunelowego, a wystąpił o zmniejszenie ilości gazu ziemnego na potrzeby centralnego ogrzewania z 60 807 m³ do 15 000 m³ w ciągu roku (dzięki prowadzonym przez zakład działaniom w zakresie poprawy jego efektywności energetycznej). Jedyną natomiast zmianą w zużyciu paliw jest zwiększenie zużycia oleju napędowego w środkach transportu z 135 m³ do 200 m³.

Technologia produkcji wyrobów ceramicznych w tej instalacji nie ulega istotnej zmianie, bowiem do mieszanki dodawane będą dodatki, które wcześniej również były dodawane. Ponadto, wnioskowane zmiany w zużyciu surowców nie powodują zwiększenia wydajności instalacji i maksymalnej rocznej produkcji.

Przedmiotem zmiany jest także wniosek strony o wprowadzenie do pozwolenia zintegrowanego istniejących 4 emitorów suszarni tunelowej, które nie zostały wykazane we wcześniejszych wnioskach złożonych przez prowadzącego instalację. Emitory te, każdy o wysokości 16 m i średnicy 1,5 m są źródłem zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza ze spalania gazu ziemnego takich jak: ditlenki azotu i siarki, pyłów w tym PM 10 i PM 2,5 oraz tlenków węgla. Ponadto, zmianie ulega czas pracy kotła gazowego Paromat Simplex, który jako kocioł centralnego ogrzewania i ciepłej wody użytkowej pracuje w całym roku (wcześniejszy czas jego pracy wynosił 4380 godzin w sezonie grzewczym). Uwzględnienie ww. zmian powoduje, że wzrasta roczna ilość wprowadzanych ww. zanieczyszczeń ze spalania gazu ziemnego w stosunku do określonej w obowiązującym do tej pory pozwoleniu. Ponadto, pełnomocnik spółki zwrócił się z prośbą o uwzględnienie zwiększenia rocznej emisji dla fluoru (z 3,86 do 4,818 Mg) i benzenu (z 0,5664 do 0,7082 Mg) i zmniejszenie pyłu PM10 (z 78,83 do 48,324 Mg), co było spowodowane błędem w złożonym wcześniej wniosku z 2007 r.

Z przedstawionych przez wnioskodawcę wyników obliczeń rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu wynika, że nie zostaną przekroczone wartości odniesienia określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87) oraz standardy jakości powietrza określone rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. poz. 1031) poza terenem zakładu. Obliczenia te wykonano dla najbardziej niekorzystnej sytuacji tzn. palniki gazowe pracują przez cały rok (co w praktyce nie powinno mieć miejsca, bowiem palniki w suszarni są traktowane jako wspomagające źródło do podgrzania powietrza ogrzewanego w piecu tunelowym) z uwzględnieniem zwiększonej zawartości siarki w surowcu ilastym i dla wszystkich substancji, dla których w niniejszej decyzji określono ich emisję, a także dla pyłu PM 2,5.

W dotychczasowym pozwoleniu zintegrowanym (Część IV pkt 2 lit. b) określono częstotliwość pomiarów emisji do powietrza z pieca tunelowego na trzy razy w ciągu roku, niezależnie od tego czy prowadzący instalację korzystał

z możliwości pracy instalacji w wariantcie II (zwiększona emisja SO₂). W uzupełnieniu do wniosku z dnia 7 listopada 2014 r. wnioskodawca zaproponował zmianę zapisów pozwolenia i wprowadzenie obowiązku wykonywania pomiarów jeden raz w roku dla każdego wariantu pracy. W złożonym uzupełnieniu do wniosku z dnia 23 grudnia 2014 r. wnioskodawca wycofał ten wniosek.

Zgodnie z oświadczeniem wnioskodawcy, na 4 emitorach suszarni nie ma możliwości zainstalowania stanowisk do pomiarów emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza ze spalania gazu ziemnego, a ich przebudowa prowadziłaby do wysokich kosztów inwestycyjnych. Uwzględniając powyższe, tut. organ w niniejszej decyzji nie nałożył więc nowego obowiązku wykonywania pomiarów wielkości tej emisji. Nadmieniam, że suszenie wyrobów w suszarni odbywa się dzięki recyrkulacji powietrza ogrzewającego się w piecu tunelowym, a palniki gazowe suszarni służą tylko do dogrzania tego powietrza w razie takiej potrzeby. Ponadto, przewidywana roczna wielkość wprowadzanych zanieczyszczeń do powietrza ze spalania gazu ziemnego nie jest znacząca, w stosunku do emisji z emitora pieca tunelowego w procesie wypalania wyrobów ceramicznych. Nie ma ona również istotnego wpływu na jakość powietrza w tym obszarze.

Analizując wniosek w zakresie gospodarki odpadami w zakładzie, można stwierdzić, że zakres wnioskowanych zmian jest znaczny z uwagi, że prowadzący instalację zmienia rodzaje niektórych odpadów wykorzystanych do produkcji wyrobów jak również uległa zmianie ustawa o odpadach i wymagania określone dla pozwoleń w tym zakresie. Istotną zmianą wynikającą z ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 z późn. zmianami) jest fakt, że w świetle uchylonej ustawy w pozwoleniu, określana była gospodarka odpadami (z ich rodzajami i ilościami) wytwarzanych na terenie całego zakładu. Obecnie, w pozwoleniu zintegrowanym uwzględnia się tylko te odpady, które są wytwarzane w instalacji, co jest zgodnie z art. 180 pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zmianami). Jednocześnie, zgodnie z wcześniejszymi przepisami, w przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym wydano zezwolenie na odzysk odpadów, a obecnie określa się wymagania dla procesu przetwarzania odpadów. Ponadto, wejście w życie nowej ustawy spowodowało, że uległy także zmianie określone dopuszczone metody prowadzenia przetwarzania odpadów, w tym odzysku (jako jednej z metod przetwarzania odpadów). Wydawane pozwolenie winno także określać: skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów, co wcześniej nie było wymagane. Skutkuje to tym, że zmiana rodzajów i ilości niektórych rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania i odzysku musiała zostać dokonana w oparciu o obowiązujące przepisy szczegółowe w tym zakresie i zawierać numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer REGON posiadacza odpadów, co zostało uwzględnione w niniejszej decyzji. Należy przy tym wskazać, że w świetle art. 202 ust. 4 Prawa ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym określa się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy o odpadach, niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby, zgodnie z przepisami, uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów. Dla niektórych odpadów w tym zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych w postaci lamp, świetlówek, monitorów komputerowych, sprzętu kontrolno-pomiarowego i sterującego (kod odpadu 16 02 13*) oraz wybrakowanych wyrobów

ceramicznych (kodzie 10 12 08) ilość ich ulegnie zwiększeniu, co wynika z eksploatacji instalacji (instalacja nie jest już nowa), a także ze zwiększenia ilości prób technologicznych nowych wyrobów oraz zaostrzenia kryteriów jakościowych w zakładzie. W złożonym wniosku, wymienione są także nowe rodzaje odpadów (które nie były wykazane w pozwoleniu), co jest spowodowane tym, że wcześniej wytwórcami tych odpadów były zewnętrzne firmy realizujące usługi, a obecnie wykonywane są one przez pracowników służb utrzymania ruchu w zakładzie (odpady o kodach 16 01 22, 16 11 06).

Dla prawie wszystkich odpadów (oprócz wybrakowanych wyrobów ceramicznych o kodzie 10 12 08) proces przetwarzania odpadów na terenie zakładu, będzie odbywać się w przedmiotowej instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych. Na podstawie art. 29 ust. 1 ustawy o odpadach, odpady mogą być przetwarzane w instalacjach lub urządzeniach tylko wówczas gdy:

- 1) spełniają wymagania ochrony środowiska, w tym nie powodują przekroczenia standardów emisyjnych, o których mowa w przepisach o ochronie środowiska,
 - 2) pozostałości powstające w wyniku działalności związanej z przetwarzaniem odpadów będą przetwarzane z zachowaniem wymagań określonych w ustawie
- Przedmiotowa instalacja spełnia ww. wymagania i odpady te mogą być w niej przetwarzane.

Dopuszcza się także odzysk niektórych odpadów poza instalacjami lub urządzeniami w procesie odzysku wymienionych w art. 30 ust. 2 tej ustawy. Wnioskodawca wystąpił o przetwarzanie odpadów w postaci wybrakowanych wyrobów ceramicznych o kodzie 10 12 08 w procesie odzysku R5 poza instalacjami, do utwardzenia dróg dojazdowych na terenie zakładu, kopalni surowca ilastego i do wzmocniania skarp. Na dzień dzisiejszy odpady te mogą być wykorzystane przez posiadacza odpadów poza instalacjami jak również przekazywane osobom fizycznym, co wynika z art. 250 tej ustawy. W świetle obowiązującego rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 21 marca 2006 r. w sprawie odzysku lub unieszkodliwiania odpadów poza instalacjami i urządzeniami (Dz. U. Nr 49 poz. 356) odpad ten może być wykorzystany wyłącznie do utwardzania powierzchni terenów, do których posiadacz odpadów ma tytuł prawny. W związku z powyższym, wzmocnienie skarp nie zostało wymienione i tutaj organ ograniczył przetwarzanie tych odpadów do utwardzania dróg dojazdowych. Nadmieniam, że na podstawie art. 45 ust. 9 w powiązaniu z ust. 8 ustawy o odpadach, pozwolenie zintegrowane jest również zezwoleniem na przetwarzanie odpadów.

We wniosku pełnomocnik spółki wystąpił także o uzupełnienie źródeł hałasu o młynek trocin, który jest urządzeniem wykorzystanym w przerobie tego rodzaju surowca do produkcji wyrobów ceramicznych, a nie został wykazany w pozwoleniu.

W związku z powyższym i zgodnie z wnioskiem niniejszą decyzją zmieniono w pozwoleniu zintegrowanym:

- w części I punkty: 3.1 „zużycie surowców i materiałów pomocniczych nie zawierających substancji niebezpiecznych”, 3.2 „zużycie wody w Zakładzie” - na potrzeby technologii, 3.7 zużycie paliwa na potrzeby centralnego ogrzewania oraz transportu wewnętrznego na terenie Zakładu – oleju napędowego i gazu ziemnego (na potrzeby centralnego ogrzewania);
- w części II punkty 1.2 „charakterystyka emitorów” i 1.3 „określenie wielkości dopuszczalnej godzinowej emisji zanieczyszczeń

z poszczególnych źródeł, 1.4. „określenie wielkości dopuszczalnej rocznej emisji z całej instalacji IPPC”, 2.2 „określenie rozkładu czasu pracy źródeł hałasu dla doby”, 4 „w zakresie gospodarki odpadami”;

- w części IIIa punkty 2 i 3, w związku z koniecznością dostosowania ich brzmienia do zmian punktu 4 w części II pozwolenia.

Zgodnie z art. 184 ust. 2 pkt 10a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r. Poz. 1232) wniosek o wydanie pozwolenia powinien również zawierać: „warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji”. Uwzględniając ww. wymagania w niniejszej decyzji dodano punkt 1.5 w części II pozwolenia.

Ponadto, w niniejszej decyzji zastąpiono dwa załączniki: Nr 1 do pozwolenia zintegrowanego - „Miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów...” i załącznik Nr 2 „Miejsca magazynowania odpadów poddawanych odzyskowi...” jednym załącznikiem nr 1 - „Miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów i przetwarzanych na terenie Wienerberger Cegielni Lębork sp. z o.o. Zakład Gnaszyn przy ul. Tatrzańskiej 3 w Częstochowie”.

Wnioskodawca we wniosku występował o zmianę zapisów w części I pkt 2.1 „Instalacje podstawowe” w pozwoleniu zintegrowanym treścią podaną w uzupełnieniu z dnia 7 listopada 2014 r. do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Opis ten był bardzo szczegółowy i zajmował 17 stron tekstu. Duża część tego opisu dotyczyła kopalni surowca ilastego, która jest przedmiotem postępowania i nie jest objęta pozwoleniem zintegrowanym. W związku z tym, w trakcie postępowania poproszono o przeanalizowanie, czy rzeczywiście jest wskazane zastępowanie treści dotychczasowego pozwolenia podanym w złożonym wniosku opisem. Po ponownym przeanalizowaniu wniosku, na spotkaniu z przedstawicielami spółki strona wyraziła zgodę na pozostawienie opisu punktu „przygotowanie surowców” w brzmieniu ustalonym w ostatniej zmianie z dnia 11 maja 2011 r. Jednocześnie w części tej wprowadzono zapis określający powierzchnię magazynową i maksymalną wysokość składowania trocin z zapasem w hali, zamiast określonej wcześniej pojemności hali. Ponadto, uzupełniono jego treść o przerobie mechanicznym trocin, w którym znajduje się informacja o zainstalowanych urządzeniach do ich przerobu w tym młynka trocin.

Na wniosek prowadzącego instalację dokonano zmian w punkcie 2.1.1 części I pozwolenia usuwając szczegółowe informacje o procentowych składach mieszanki surowcowej stosowanej w zakładzie do produkcji poszczególnych asortymentów materiałów budowlanych. W tym zakresie wystarczające są warunki określone w części I pkt 3, części II pkt 4.5 pozwolenia określające roczne limity ilości wykorzystywanych w cegielni surowców i paliw, w szczególności ilości poddawanych przetwarzaniu odpadów poszczególnych rodzajów.

Podsumowując powyższe, należy wskazać, że wnioskowane zmiany w technologii produkcji wyrobów ceramicznych nie są istotne, a przedmiotowa instalacja nadal spełnia wymagania dla Najlepszej Dostępnej Techniki BAT określonej dokumentem referencyjnym dotyczącym przemysłu ceramicznego opublikowanego w sierpniu 2007 r. przez Europejskie Biuro IPPC w Sewilli.

Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r. poz. 267 z późn. zm.) zawiadomieniem z dnia 23 marca 2015 r. znak: OŚR-I.6223.13.2014 poinformowano stronę, że zostały zebrane dowody oraz materiały niezbędne do wydania zmiany pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji,

a także o możliwości wypowiedzania się strony co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań. W wyznaczonym 7 dniowym terminie oraz w trakcie całego postępowania, od strony nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski.

Na wniosek prowadzącego instalację w niniejszej decyzji wydano tekst ujednoczony zmienionego pozwolenia zintegrowane, 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, polegającej na zmianie sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowie, która może mieć wpływ na środowisko, prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach organ właściwy do wydania pozwolenia lub złożyć wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego.
2. Zgodnie z art.194 ustawy Prawo ochrony środowiska jeżeli instalacja nie jest należycie eksploatowana, przez co stwarza zagrożenie pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach lub zagrożenie życia lub zdrowia ludzi niniejsze pozwolenie zintegrowane może zostać cofnięte lub ograniczone.
3. Zgodnie z art.195 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
Naczelnik Wydziału Ochrony
Środowiska Rolnictwa i Leśnictwa
/-/ mgr inż. Andrzej Szczerba

Załączniki:

1. Miejsca magazynowania wytwarzanych i przetwarzanych odpadów na terenie Wienerberger Ceramika Budowlana sp. z o.o., Zakład Produkcyjny Gnaszyn przy ul. Tatrzańskiej 3 w Częstochowie

Otrzymują:

(...) - pełnomocnik firmy WIENERBERGER Ceramika Budowlana Sp. z o.o., ul. Ostrobramska 79, 04-175 Warszawa

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/MR

Pobrano opłatę skarbową
w wysokości 1005,50
data wpłaty 19.11.2013 r.
nr pokwitowania: na konto Urzędu Miasta Częstochowy
w ING Bank Śląski S.A. Nr 4910501142100002280002367