

D 21/1/2007

Sieradz, dnia 30.10.2007 r.

DECYZJA

Działając na podstawie art. 112, art.112 a, art. 141, art. 144 ust. 1 i 2, art. 146 ust. 1, art. 147 ust. 1 i 6, art. 149 ust. 1, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211, art. 214, art. 215, art. 216, art. 220 ust. 1, art. 224 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2006 r., Nr 129, poz. 902, z późn. zm.), ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2007 r., Nr 39, poz. 251, z późn. zm.) oraz ustawy z dnia 27 lipca 2001 r. o wprowadzeniu ustawy – Prawo ochrony środowiska, ustawy o odpadach oraz zmianie niektórych ustaw (Dz. U. Nr 100, poz. 1085, z późn. zm.), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogów odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206, z późn. zm.), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1, poz. 12), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 260, poz. 2181), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841), załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055), rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573, zm. Dz. U. Nr 92, poz. 769), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesu tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji (Dz. U. Nr 87, poz. 796), rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283, poz. 2842), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59, poz. 529) oraz na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks Postępowania Administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2000 r., Nr 98, poz. 1071, z późn. zm.) po rozpatrzeniu wniosku Zakładu Ceramiki Budowlanej w Tubądzinie A. Wodzyński, B. Kaźmierska Sp.J, wpisanego przez Sąd Rejonowy dla Łodzi – Śródmieście w Łodzi do Krajowego Rejestru Sądowego – Rejestr Przedsiębiorców pod nr 0000095518, przesłanego pismem z dnia 29.12.2006 r., w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej 110 Mg/dobę,

orzekam:

udzielić Zakładowi Ceramiki Budowlanej w Tubądzinie A. Wodzyński, B. Kaźmierska Sp.J, Tubądzin 31, 98-285 Wróblew pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej 110 Mg/dobę, w miejscowości Tubądzin, gm. Wróblew (działki nr: 196/12, 196/16 – współwłasność Kaźmierska Barbara, Kaźmierska Karolina, Kaźmierski Mateusz, Wodzyński Andrzej),

określając:

I. Rodzaj prowadzonej działalności oraz rodzaj i parametry instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania.

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Zakład Ceramiki Budowlanej w Tubądzinie zajmuje się produkcją ceramicznych płytek ściennych oraz drobnych elementów ceramicznych. Instalacja pracuje w sposób ciągły (w systemie czterozmianowym), przez cały rok.

I.2. Rodzaj i parametry instalacji.

Instalacja służy do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania. Wydajność zakładu wynosi 9 000 m²/dobę (110 Mg/dobę) szkliwionych płytek ceramicznych. Na instalację składają się

dwa piece o długości 56,7 m (wydajność pieca 49,2 Mg/d) i 63 m (wydajność pieca 57,6 Mg/d) do wypału płytki ściennej oraz jeden piec o długości 21,0 m (wydajność pieca 3,2 Mg/d) do wypału elementów dekoracyjnych.

1.2.1. Rodzaje i parametry układów wchodzących w skład instalacji.

A. Magazynowanie surowców.

Całość surowców dostarczana jest do zakładu transportem samochodowym w postaci luźniej lub workowanej. Składowane są one w zadaszonych boksach lub luźno na przymie przed halami produkcyjnymi (w miejscach niezadaszonych są przykryte specjalnym płachtami). Ilość magazynowanych materiałów jest zależna od wielkości ich zużycia, pory roku i łatwości transportu.

Niezbędne urządzenia do transportowania surowców:

- ⇒ ładowarki – 3 szt.,
- ⇒ spychacz gąsienicowy.

B. Mielenie surowców.

Surowce dopuszczone przez laboratorium do produkcji pobierane są bezpośrednio z boksów magazynowych przy pomocy ładowarek i zasypywane według określonej receptury do wagozasilacza, gdzie następuje ich odważenie, następnie systemem taśmociągów wprowadzane są do młynów kulowych, gdzie po uzupełnieniu o odpowiednią ilość wody są mielone.

Podstawowe i pomocnicze urządzenia do mielenia surowców:

- ⇒ wagozasilacz,
- ⇒ taśmociągi transportujące masę,
- ⇒ młyny kulowe MTD 34 – 4 szt.

C. Przygotowanie granulatu.

Po zakończeniu procesu mielenia i sprawdzeniu przez laboratorium, leiwo zostaje zlane grawitacyjnie węzami gumowymi do podziemnych zbiorników z mieszadłami. Następnie przez system sit wibracyjnych przy pomocy pompy leiwo podawane jest do suszarni rozpyłowej. Tutaj rozpylone w strumieniu gorących spalin z palnika gazowego wysycha, opada na dno suszarni, skąd jest odbierane przenośnikiem taśmowym do silosów. Zapyłone spaliny trafiają na dwustopniowy układ odpylania i dalej do atmosfery. Urządzenia wykorzystywane w procesie mielenia granulatu:

- ⇒ zbiorniki leiwa – 3 szt.,
- ⇒ zbiornik wody technologicznej,
- ⇒ bateria sit wibracyjnych VLB 1200 (po 3 sita),
- ⇒ pompy leiwa PB 120 – 2 szt.,
- ⇒ suszarnia rozpyłowa ATM 35,
- ⇒ system przenośników taśmowych i kubełkowych,
- ⇒ silosy do granulatu – 5 szt.

D. Prasowanie i suszenie.

Z silosów granulatu podawany jest przenośnikami kubełkowymi i taśmowymi do zbiorników nad prasami hydraulicznymi. Stąd przez urządzenie zasypowe trafia do gniazd w matrycy prasy hydraulicznej gdzie następuje prasowanie. Zaprasowane płytki (tzw. biskwit) transportowane są po rolkach do suszarni pionowej, tu w strumieniu gorących spalin z palnika gazowego wysychają i osiągają odpowiednią temperaturę, potrzebną w dalszych etapach produkcji. Podstawowe i pomocnicze urządzenia do prasowania i suszenia:

- ⇒ system przenośników kubełkowych i taśmowych,
- ⇒ prasy hydrauliczne PH 980 i PH 1000,
- ⇒ suszarnie pionowe EVA 170 i EVA 702.

E. Szklwienie i dekorowanie.

Z suszarni płytki trafiają na linię szklwierską gdzie przemieszczają się wzdłuż linii po pasach transportowych. Na płytkę nakładane są kolejne aplikacje: angoba, szkliwo, nadruki itp. Na końcu linii znajduje się urządzenie załadownicze, które układa płytki na boksy magazynowe skąd płytki podawane są do pieca. Niezbędne wyposażenie:

- ⇒ dwie linie szklwierskie (ramy, pasy, napędy),
- ⇒ dzwony do nakładania szkliwa
 - linia 1 – 2 szt.,
 - linia 2 – 2 szt.,
- ⇒ drukarki płaskie

- linia 1 – 4 szt.,
- linia 2 – 3 szt.,
- ⇒ urządzenia załadownicze i rozładownicze boksów – 2 szt.,
- ⇒ boksy rolkowe.

F. Suszenie, wypalanie i sortowanie.

Boksy wypełnione płytkami trafiają do suszarni tunelowej. Następnie, już wysuszone, przez urządzenie rozładownicze podawane są do pieca rolkowego. W piecu podlegają procesowi wypału, tutaj nadawane są im ostateczne własności użytkowe. Po wypaleniu płytki kierowane są na sortownie półautomatyczne. Wykorzystywane urządzenia:

- ⇒ suszarnie tunelowe, przejazdowe – 2 szt.,
- ⇒ piece rolkowe RKS 2070/56,7 i RKS 2070/63,
- ⇒ sortownie półautomatyczne – 2 szt.

G. Przygotowywanie elementów dekoracyjnych (dział „Trzeciego Wypału” - VETROZA).

W dziale Trzeciego Wypału lub Vetrozy produkuje się drobne elementy ceramiczne stanowiące uzupełnienie produkcji podstawowej: listwy, dekoracje ścienne i podłogowe, profile ceramiczne i mozaiki ceramiczne. Płytki z produkcji podstawowej są dodatkowo zdobione: sitodrukiem, kalkomanią, malowane ręcznie, cięte piłą diamentową na różne proste elementy geometryczne, cięte za pomocą lasera wodnego watter jett na skomplikowane elementy geometryczne. Wyposażenie działu:

- ⇒ linia szklifierska z wyposażeniem,
- ⇒ piec rolkowy Carfer Forni,
- ⇒ suszarnie pionowe Vertex – 3 szt.,
- ⇒ piła do cięcia płytek z suszarnią Rex 930,
- ⇒ sitodrukarki płaskie – 6 szt.,
- ⇒ laser wodny watter jett,
- ⇒ pakowarka.

H. Dział przemiałowni szkliv.

W dziale tym przygotowywane są szkliwa i angoby. Surowce wchodzące w skład kompozycji danego szkliwa ładowane są do młynów kulowych, gdzie zostają zmielone z dodatkiem wody, pigmentów itp. Następnie po zlaniu przechowywane są w bełtaczach z mieszadłami skąd przez sito wibracyjne pobierane są na produkcję. Wykorzystywane urządzenia:

- ⇒ młyny szklifierskie REMAS – 7 szt.,
- ⇒ bełtacze – 15 szt.

I.3. Instalacja pracuje w przez cały rok, w systemie ciągłym.

II. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliwa.

II.1. Zużycie paliwa.

A. Podstawowym paliwem stosowanym w procesie produkcji jest gaz ziemny wysokometanowy GZ-50 o średnich parametrach: wartość opałowa – 31,5 MJ/Nm³, zawartość siarki – 16 mg/m³.

Gaz ziemny używany jest w: suszarni rozpyłowej ATM 35, suszarniach pionowych EVA 170 i EVA 702, piecach rolkowych do wypalania płytek typu RKS 2070/56,7 i RKS 2070/63, suszarniach VERTEX E/RGF 46, suszarni REX 930, piecu rolkowym CARFER FORNI, urządzeniach do foliowania palet. Roczne zużycie gazu wynosi ok. 4603,3 x 10³ Nm³.

B. Olej napędowy (o średnich parametrach: wartość opałowa – 42,0 MJ/kg, gęstość – 084 kg/dm³) jest paliwem używanym w awaryjnych agregatach prądowórczych (MARGEN GRL 10, RUGGERINI typ RP 368 – pracujące na potrzeby pieców rolkowych RKS) oraz w sprzęcie transportowym w ilości ok. 34,2 Mg/rok.

C. Gaz LPG typu B używany w sprzęcie transportowym w ilości ok. 100 Mg/rok.

II.2. Zużycie energii elektrycznej.

Energia elektryczna wykorzystywana jest na potrzeby technologiczne ogólnozakładowe w ilości ok. 7000 MWh/rok.

II.3. Zużycie surowców.

W instalacji wykorzystuje się:

- gliny - ok. 23 800 Mg/rok,
- skalenie - ok. 11 000 Mg/rok,
- kwarc - ok. 5 100 Mg/rok,
- dolomit - ok. 2 190 Mg/rok,
- węglan wapnia - ok. 2 190 Mg/rok,
- szkliwa i angoby - ok. 3 650 Mg/rok,
- poliglikole - ok. 100 Mg/rok,
- pigmenty - ok. 55 Mg/rok.

III. Ustaliam warianty funkcjonowania instalacji.

Instalacja nie może być wykorzystywana do wytwarzania innego rodzaju usług lub produktu niż produkcja ceramicznych płytek ściennych oraz drobnych elementów ceramicznych. W Zakładzie Ceramiki Budowlanej w Tubądzinie urządzenia podstawowe pracują w układzie, w którym praca ciągła związana jest z przerobownią masy (wydział obsługujący wszystkie instalacje IPPC). Wariantowość pracy instalacji polegać będzie na przemiennej pracy poszczególnych pieców i linii szkliwierskich:

- A. Piec 1 i linie szkliwierskie 1 i 2 – produkcja płytki ściennej,
- B. Piec 2 i linie szkliwierskie 2 i 1 – produkcja płytki ściennej,
- C. Piec 3 z linią szkliwierską Vetrozy.

Instalacja IPPC pracuje w systemie ciągłym tj. przez 365 dni w roku – odnosi się to pieców wypalowych. Piece te z uwagi na charakter pracy nie mogą być wyłączane z pracy ze względów ekonomicznych. Wszelkie naprawy i konserwacje prowadzi się na ruchu bez wsadu materiałowego (płytek).

IV. Ustaliam wielkość maksymalnej dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

IV.1. Miejsce i warunki wprowadzania emisji gazów i pyłów do powietrza.

A. Wydział produkcji podstawowej:

- ⇒ suszenie masy w suszarni rozpyłowej ATM 35 – emitor E1
- ⇒ suszenie uformowanych płytek w 2 suszarniach EVA – emitory E2 i E3
- ⇒ wypalanie płytek w 2 piecach rolkowych SACMI – emitory E4, E5, E16, E17
- ⇒ odciąg zapyłonego powietrza ze strefy przerobowni mas i ze strefy prasowania płytek – emitory E6 i E7
- ⇒ odciąg powietrza z 2 linii szkliwierskich – emitor E8
- ⇒ wstępne suszenie płytek w 2 suszarniach tunelowych przed piecami – emitory E14 i E15
- ⇒ odpylanie silosa węgla wapnia – emitor E19

B. Wydział „VETROZY” – produkcja elementów ceramicznych:

- ⇒ suszenie zdobionych płytek w 3 suszarniach VERTEX E/RGF 46 – emitory E9, E10 i E11
- ⇒ wypalanie płytek w piecu rolkowym CARFER FORNI – emitor E13
- ⇒ suszenie pociętych płytek w suszarni REX 930 – emitor E12

Tabela 1. Rodzaj i parametry instalacji z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

L.p.	ŹRÓDŁO EMISJI	PARAMETRY EMITORA			Urządzenia ochronne	Czas eksploatacji
		Nr	Wysokość h	Przekrój d (axb)		[h/rok]
-		-	[m]	m(mxm)		
1.	Suszarnia rozpyłowa ATM 35	E1	14,0	0,8	Cyklon+filtr mokry(skruber)	7300
2.	Suszarnia pionowa EVA 170	E2	18,5	0,5		8760
3.	Suszarnia pionowa EVA 702	E3	18,0	0,4		8760
4.	Piec rolkowy RKS 2070/56,7 Odciąg ze strefy wypału	E4	16,5	0,63		8760
5.	Piec rolkowy RKS 2070/56,7 Odciąg ze strefy chłodzenia	E17	13,0	0,63		8760

6.	Piec rolkowy RKS 2070/63 Odciąg ze strefy wypalu	E5	16,5	0,63		8760
7.	Piec rolkowy RKS 2070/63 Odciąg ze strefy chłodzenia	E18	15,0	0,63		8760
8.	Instalacja odpylania hali przerobowni i formowni nr 1	E6	18,0	0,55	Filtr tkaninowy FDP 120	8760
9.	Instalacja odpylania hali przerobowni i formowni nr 2	E7	18,0	0,55	Filtr tkaninowy FDP 120	8760
10.	Instalacja odpylania linii szklifierskich	E8	8,0	0,45	Filtr mokry typu FTB	8760
11.	Suszarnia pieca rolkowego RKS 2070/56,7	E14	10,0	0,6		8760
12.	Suszarnia pieca rolkowego RKS 2070/63	E15	10,0	0,6		8760
13.	Zbiornik węgla wapnia - odpylanie	E19	14,0	0,3	Filtr tkaninowy Typ MF-3-II	150
14.	Suszarnia VERTEX E/RGF 46 nr 1	E9	11,0	0,2		500
15.	Suszarnia VERTEX E/RGF 46 nr 2	E10	11,0	0,2		500
16.	Suszarnia VERTEX E/RGF 46 nr 3	E11	11,0	0,3		500
17.	Suszarnia REX 930	E12	10,0	0,25		8760
18.	Piec rolkowy CARFER FORNI	E13	11,8	0,4		8760

IV.2. Wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do atmosfery w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

Tabela 2. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

L.p.	ŹRÓDŁO EMISJI	PARAMETRY EMITORA				Substancja	EMISJA	
		Nr	Wysokość h	Przekrój d(axb)	Wylot		E _{max}	E _r
							kg/h	Mg/rok
-	-	-	m	m(mxm)				
1.	Suszarnia rozpyłowa ATM 35	E1	14,0	0,8	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył	0,0296 0,8880 0,5930 0,5040	0,2140 6,4824 4,2120 3,6790
2.	Suszarnia pionowa EVA 170	E2	18,5	0,5	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył	0,00594 0,10000 1,00000 0,02200	0,0520 0,8760 8,7600 0,1930
3.	Suszarnia pionowa EVA 702	E3	18,0	0,4	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył	0,0079 0,1000 1,0000 0,0168	0,069 0,876 8,760 0,147
4.	Piec rolkowy RKS 2070/56,7 Odciąg ze strefy wypalu	E4	16,5	0,63	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył Glikol etylenowy Fluor	0,0112 0,7012 2,2710 0,0220 0,0176 0,1660	0,0981 6,1425 19,894 0,1930 0,1540 1,4540
5.	Piec rolkowy RKS 2070/56,7 Odciąg ze strefy chłodzenia	E17	13,0	0,63	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył Glikol etylenowy Fluor	0,00112 0,06500 0,22700 0,02000 0,00176 0,01660	0,0098 0,5690 1,9900 0,1750 0,0154 0,1454
6.	Piec rolkowy RKS 2070/63 Odciąg ze strefy wypalu	E5	16,5	0,63	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył Glikol etylenowy Fluor	0,0130 0,9150 1,3125 0,0250 0,0130 0,1660	0,0981 8,0170 11,498 0,2190 0,1140 1,4540
7.	Piec rolkowy RKS 2070/63 Odciąg ze strefy chłodzenia	E18	15,0	0,63	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył Glikol etylenowy Fluor	0,0013 0,0915 0,1300 0,0200 0,0013 0,0166	0,0114 0,8020 1,1400 0,1750 0,0114 0,1454

8.	Instalacja odpylania hali przerobowni i formowni nr 1	E6	18,0	0,55	O	Pył	0,1200	1,0510
9.	Instalacja odpylania hali przerobowni i formowni nr 2	E7	18,0	0,55	O	Pył	0,1200	1,0510
10.	Instalacja odpylania linii szklifierskich	E8	8,0	0,45	O	Pył Glikol etylenowy	0,1200 0,0176	1,0510 0,1540
11.	Suszarnia pieca rolkowego RKS 2070/56,7	E14	10,0	0,6	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył Glikol etylenowy Fluor	0,00112 0,06500 0,11000 0,02000 0,00176 0,01660	0,0098 0,5690 0,9640 0,1750 0,0154 0,1454
12.	Suszarnia pieca rolkowego RKS 2070/63	E15	10,0	0,6	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył Glikol etylenowy Fluor	0,0013 0,0915 0,1300 0,0200 0,0013 0,0166	0,0114 0,8020 1,1400 0,1750 0,0114 0,1454
13.	Zbiornik węglanu wapnia - odpylanie	E19	14,0	0,3	Z	Pył	0,0090	0,00135
14.	Suszarnia VERTEX E/RGF 46 nr 1	E9	11,0	0,2	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył	0,00231 0,04840 0,04930 0,00080	0,00105 0,02420 0,02470 0,0004
15.	Suszarnia VERTEX E/RGF 46 nr 2	E10	11,0	0,2	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył	0,00231 0,04840 0,04930 0,00080	0,00105 0,02420 0,02470 0,00040
16.	Suszarnia VERTEX E/RGF 46 nr 3	E11	11,0	0,3	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył	0,00231 0,04840 0,04930 0,00080	0,00105 0,02420 0,02470 0,00040
17.	Suszarnia REX 930	E12	10,0	0,25	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył	0,00231 0,04840 0,14300 0,00080	0,0202 0,4240 1,2530 0,0105
18.	Piec rolkowy CARFER FORNI	E13	11,8	0,4	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył Glikol etylenowy Fluor	0,0057 0,2100 1,0500 0,0029 0,0043 0,0250	0,0500 1,8400 9,2000 0,0254 0,0380 0,2190

gdzie:

O- wylot otwarty

Z- wylot zadaszony

Tabela 3. Wielkość dopuszczalnej emisji dla całej instalacji w warunkach normalnego funkcjonowania

Nazwa substancji (numer CAS)	Emisja dla całej instalacji [Mg/rok]
Dwutlenek siarki CAS: 7446-09-5	0,6469
Dwutlenek azotu CAS: 10102-44-0	27,4726
Tlenek węgla CAS: 630-08-0	68,8851
Pył	8,3225
Glikol etylenowy CAS: 107-21-1	0,5136
Fluor CAS: 7782-41-4	3,4896

IV.3. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach.

Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach innych niż normalne poza rozruchem i wyłączeniem instalacji.

A. Suszarnia rozpyłowa ATM 35

- czas rozruchu – ok.1 godziny,
- częstotliwość rozruchu – cztery razy w tygodniu;

B. Piec rolkowy RKS

- czas rozruchu – ok.1 godziny,
 - częstotliwość rozruchu – cztery razy w tygodniu;
- C. Piec rolkowy CARFER FORNI
- czas rozruchu – ok.1 godziny.

IV.4. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji.

Tabela 4. Dopuszczalny poziom hałasu przenikającego do środowiska z terenu instalacji

Lp.	Przeznaczenie terenu	Dopuszczalny równoważny poziom dźwięku A w dB, przenikający z terenu instalacji (źródeł przemysłowych) do środowiska	
		Pora dnia od godz. 6 ⁰⁰ do godz. 22 ⁰⁰	Pora nocy od godz. 22 ⁰⁰ do godz. 6 ⁰⁰
1.	Teren zabudowy zagrodowej	55	45

IV.5. Dopuszczalna ilość wytwarzanych odpadów w instalacji.

IV.5.1. Rodzaj i ilość odpadów niebezpiecznych dopuszczonych do wytworzenia w czasie pracy instalacji.

Tabela 5.

Lp.	Grupa, podgrupa, rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	Oleje odpadowe i odpady ciekłych paliw (z wyłączeniem olejów jadalnych oraz grup 05, 12 i 19). Odpadowe oleje hydrauliczne. Syntetyczne oleje hydrauliczne.	13 01 11	5,00
2.	Oleje odpadowe i odpady ciekłych paliw (z wyłączeniem olejów jadalnych oraz grup 05, 12 i 19). Odpadowe oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe. Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe.	13 02 06	2,00
3.	Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach. Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi). Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne).	15 01 10	1,40
4.	Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach. Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne. 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	0,30
5.	Odpady nieujęte w innych grupach. Odpady urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.	16 02 13	0,50
6.	Odpady nieujęte w innych grupach. Odpady urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń.	16 02 15	0,30
7.	Odpady nieujęte w innych grupach. Baterie i akumulatory. Baterie i akumulatory ołowiowe.	16 06 01	0,50

IV.5.2. Rodzaj i ilość odpadów innych niż niebezpieczne dopuszczonych do wytworzenia w czasie pracy instalacji.

Tabela 6.

Lp.	Grupa, podgrupa, rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	Odpady z procesów termicznych. Odpady z produkcji wyrobów ceramiki budowlanej, szlachetnej i ogniotrwałej (wyroby ceramiczne, cegieł, płytek i produktów konstrukcyjnych). Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej.	10 12 01	1000,00
2.	Odpady z procesów termicznych. Odpady z produkcji wyrobów ceramiki budowlanej, szlachetnej i ogniotrwałej (wyroby ceramiczne, cegieł, płytek	10 12 03	1000,00

	i produktów konstrukcyjnych). Cząstki i pyły.		
3.	Odpady z procesów termicznych. Odpady z produkcji wyrobów ceramiki budowlanej, szlachetnej i ogniotrwałej (wyroby ceramiczne, cegieł, płytek i produktów konstrukcyjnych). Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej).	10 12 08	365,00
4.	Odpady z procesów termicznych. Odpady z produkcji wyrobów ceramiki budowlanej, szlachetnej i ogniotrwałej (wyroby ceramiczne, cegieł, płytek i produktów konstrukcyjnych). Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków.	10 12 13	400,00
5.	Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach. Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi). Opakowania z papieru i tektury.	15 01 01	36,00
6.	Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach. Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi). Opakowania z tworzyw sztucznych.	15 01 02	30,00
7.	Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach. Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi). Opakowania z drewna.	15 01 03	6,00
8.	Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach. Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne. Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	15 02 03	7,00
9.	Odpady nieujęte w innych grupach. Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy (włączając maszyny pozadrogowe), odpady z demontażu, przeglądu i konserwacji pojazdów (z wyłączeniem grup 13 i 14 oraz podgrup 16 06 i 16 08). Zużyte opony.	16 01 03	20,00
10.	Odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (włączając glebę i ziemię z terenów zanieczyszczonych). Odpady i złomy metaliczne oraz stropów metali. Żelazo i stal.	17 04 05	80,00

V. Określam sposoby zapobiegania i ograniczania skutków awarii oraz sposób powiadomienia o jej wystąpieniu.

Podczas prowadzenia instalacji IPPC w Zakładzie Ceramiki Budowlanej w Tubądzinie sytuacje awaryjne mogą wystąpić jedynie w przypadku pożaru obiektu spowodowanego działalnością człowieka lub też w wyniku klęski żywiołowej.

W zakładzie mogą wystąpić awarie urządzeń związane przede wszystkim z technicznym zużyciem maszyn, urządzeń lub materiałów oraz awarie spowodowane działalnością czynnika ludzkiego. Awaryje te nie spowodują wyłączenia z pracy linii produkcyjnych. Wszystkie awaryje będą usuwane na bieżąco z zachowaniem zasad bezpieczeństwa pracy. W momencie uszkodzenia pieców rolkowych naprawy prowadzone będą na ruchu bez wsadu materiałowego – płytek (piece nie mogą być wyłączane z pracy z uwagi na charakter ich pracy i ze względów ekonomicznych).

Zastosowany system kontroli parametrów technologicznych (ciągły monitoring i wizualizacja procesu) pozwoli na płynną regulację parametrów prowadzonych procesów i zabezpieczy instalację przed uszkodzeniami oraz ograniczy możliwość wystąpienia awarii.

W ramach przeciwdziałania, a nade wszystko zapobiegania awariom w zakładzie prowadzony będzie również ciągły monitoring wewnętrzny obejmujący instalacje gazowe, elektryczne, odgromowe.

V.1. W sytuacji awaryjnej mogącej stworzyć zagrożenie dla środowiska (w przypadku braku możliwości przywrócenia normalnych warunków użytkowania instalacji w ciągu 24 godzin), prowadzący instalację ograniczy lub wstrzyma pracę instalacji oraz w możliwie najkrótszym terminie, lecz nie później niż w ciągu 48 godzin, poinformuje o zakłóceniach Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz Starostę Sieradzkiego.

VI. Ustalam warunki emisji z instalacji.

VI.1. Parametry paliwa, miejsce i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

Instalacja do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej 110 Mg/dobę będzie działać w oparciu o spalanie gazu ziemnego wysokometanowego GZ-50 o średnich parametrach: wartość opałowa – 31,5 MJ/Nm³, zawartość siarki – 16 mg/m³.

Tabela 7. Charakterystyka emitorów – miejsce wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Lp.	Nr emitora	Współrzędne		Wysokość [m]	Średnica [m]	Typ
		X[m]	Y[m]			
1.	E-1	1237	118	14,0	0,8	otwarty
2.	E-2	1182	1123	18,5	0,5	otwarty
3.	E-3	1180	1110	18,0	0,4	otwarty
4.	E-4	1093	1140	16,5	0,63	otwarty
5.	E-5	1091	1126	16,5	0,63	otwarty
6.	E-6	1198	1102	18,0	0,55	otwarty
7.	E-7	1201	1103	18,0	0,55	otwarty
8.	E-8	1133	1111	8,0	0,45	otwarty
9.	E-9	1178	1079	11,0	0,2	otwarty
10.	E-10	1179	1082	11,0	0,2	otwarty
11.	E-11	1187	1080	11,0	0,3	otwarty
12.	E-12	1191	1085	10,0	0,25	otwarty
13.	E-13	1171	1070	11,8	0,4	otwarty
14.	E-14	1084	1141	10,0	0,6	otwarty
15.	E-15	1082	1126	10,0	0,6	otwarty
16.	E-17	1150	1129	13,0	0,63	otwarty
17.	E-18	1148	1115	15,0	0,63	otwarty
18.	E-19	1255	1108	14,0	0,3	zadaszony

VI.2. Parametry źródeł emisji hałasu do środowiska.

VI.2.1. Rodzaj i parametry instalacji z punktu widzenia ochrony przed hałasem.

Tabela 8. Stacjonarne źródła hałasu

L.p.	Nazwa źródła	Średni czas pracy w porze dziennej [h]	Średni czas pracy w porze nocnej [h]	Czas pracy w ciągu roku [h]	z [m]	L _{WA} [dB]
1.	Wyrzutnia z suszarni rozpyłowej ATM 35	14	6	7300	14,0	81,0
2.	Wyrzutnia z filtra tkaninowego – hala przerobowni oraz formowni	16	8	8760	18,0	85,4
3.	Wyrzutnia z filtra tkaninowego – hala przerobowni oraz formowni	16	8	8760	18,0	85,0
4.	Wyrzutnia ze strefy chłodzenia pieca RKS	16	8	8760	13,0	83,1
5.	Wyrzutnia z filtru mokrego	16	8	8760	8,0	83,8
6.	2 Wentylatory dachowe	16	8	8760	7,0	80,8
7.	Wyrzutnia ze strefy wypału pieca RKS	16	8	8760	16,5	80,6
8.	Wyrzutnia z pieca rolkowego	16	8	8760	10,0	70,7
9.	Wyrzutnia z pieca rolkowego	16	8	8760	10,0	71,8
10.	Wyrzutnia ze strefy wypału pieca RKS	16	8	8760	16,5	81,4
11.	Wyrzutnia ze strefy chłodzenia pieca RKS	16	8	8760	15,0	81,7
12.	2 Wyrzutnie z suszarni EVA	16	8	8760	18,0	85,2
13.	Czerpnie sprężarkowni	16	8	8760	2,0	82,8
14.	2 Wyrzutnie z pieca Carerforni	16	8	8760	12	80,7
15.	Wentylator dachowy (budynek marketingu)	16	0	5840	10,0	83
16.	Filtr na dachu zbiornika węgla wapnia	3	0	780	14,0	80,0
17.	3 Wyrzutnie - z suszarni płomieniowych VERTEX, REX oraz odciąg z piły diamentowej	16	8	500	11,0	82,9

VI.4.5. Odpady niebezpieczne przekazywać, w celu unieszkodliwiania bądź odzysku odbiorcom, którzy legitymują się wymaganymi prawem zezwoleniami właściwych organów administracyjnych na prowadzenie działalności w tym zakresie.

VI.4.6. Odpady będące na liście odpadów, które posiadacz może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym (niebędącymi przedsiębiorcami) do wykorzystania na ich własne potrzeby – przekazać tym odbiorcom.

VI.4.7. Usuwane odpady zabezpieczyć przed przypadkowym rozproszeniem w trakcie transportu.

VI.4.8. Wytwarzanie odpadów w warunkach rozruchu, awarii odbywać się będzie w taki sam sposób jak podczas normalnej pracy instalacji.

VII. Ustalam ilość wykorzystywanej wody dla potrzeb instalacji.

W instalacji wykorzystywana jest woda podziemna z własnego ujęcia dostarczana za pomocą wewnętrznej sieci wodociągowej lub z sieci wodociągu gminnego.

A. Woda zużywana jest na następujące cele:

- przygotowania leiw w młynach masy typu MTD 340,
- mielenia szkliv w młynach szklivierskich,
- mycia urządzeń na liniach szklivierskich,
- mycia posadzek na halach produkcyjnych,
- chłodzenia pił na Wydziale Vetrozy,
- chłodzenia maszyn do mielenia past „Euromil”,
- chłodzenia pomp leiwa.

B. Ilość wykorzystywanej wody wynosi:

$$Q_{d.śr.} - 90,0 \text{ m}^3/\text{d}, \quad Q_{roczne} - 32.850 \text{ m}^3/\text{rok}$$

VIII. Ustalam sposób gospodarowania ściekami z instalacji.

Na terenie Zakładu Ceramiki Budowlanej w Tubądzinie znajduje się rozdzielczy system kanalizacyjny, obejmujący: kanalizację przemysłową, kanalizację sanitarną i deszczową.

A. Ścieki przemysłowe.

Podczas eksploatacji instalacji powstają ścieki przemysłowe z następujących procesów:

- mielenia szkliv w młynach szklivierskich,
- mycia urządzeń na liniach szklivierskich,
- mycia posadzek na halach produkcyjnych,
- chłodzenia pił na Wydziale Vetrozy (nadmiar wody z obiegów zamkniętych wody do chłodzenia pił),
- chłodzenia maszyn do mielenia past „Euromil”,
- chłodzenia pomp leiwa.

Ścieki przemysłowe za pomocą wewnętrznej kanalizacji przemysłowej kierowane są do zbiornika podziemnego o poj. 30 m^3 , a następnie w całości zużywane do celów produkcyjnych związanych z przygotowaniem leiw na młynach masy typu MTD 340.

B. Wody opadowe i roztopowe.

Wody opadowe i roztopowe z instalacji odprowadzane są do kanalizacji deszczowej, obsługującej instalację i tereny przyległe.

Wody opadowe i roztopowe przed wprowadzeniem do odbiornika – Cieku strugi z Bartochowa, poddawane są oczyszczaniu, w taki sposób, aby w odpływie:

- zawartość zawiesiny ogólnej, nie była większa niż 100 mg/l ,
- zawartość substancji ropopochodnych, nie była większa niż 15 mg/l .

Ścieki deszczowe oczyszczane są w studzienkach z osadnikami na kanalizacji deszczowej, w osadniku i zastawkach piętrząco – filtracyjnych.

IX. Ustaląm zakres oraz sposób monitorowania środowiska, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji oraz kontroli eksploatacji instalacji.

IX.1. Monitoring procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji.

Kontrola procesów technologicznych winna być prowadzona na podstawie wewnętrznego systemu utrzymywania prawidłowych parametrów pracy urządzeń w ramach, którego prowadzić należy monitoring kilkudziesięciu wielkości fizyko-chemicznych w kilkudziesięciu punktach pomiarowych. Prawidłowy i szczegółowy monitoring procesów technologicznych stanowić będzie źródło informacji o stanie technicznym instalacji i dodatkowych danych, które będą wykorzystywane do oceny oddziaływania instalacji na środowisko. Pozwoli to także na stałą kontrolę i regulację parametrów prowadzonych procesów i zabezpieczy instalację przed uszkodzeniami oraz ograniczy możliwość wystąpienia awarii.

Operator winien prowadzić monitoring efektywności wykorzystania zasobów produkcyjnych w odrębnych systemach gospodarki materiałowo-surowcowej, wodnej i gospodarki odpadami poprzez ewidencjonowanie i okresowe analizy porównawcze do przyjętych norm ilości zużytych surowców, półproduktów i mediów oraz ilości wytwarzanych odpadów w odniesieniu do wielkości danej produkcji dla poszczególnych procesów. Kontrola powinna obejmować również efektywności wykorzystania energii w oparciu o wyniki monitoringu technologicznego poprzez ewidencjonowanie i okresowe analizy porównawcze wielkości produkcji do ilości zużywanej energii w danym okresie dla poszczególnych procesów oraz optymalizację zużycia energii na potrzeby własne.

IX.2. Pomiar emisji gazów i pyłów do powietrza.

IX.2.1. Stanowisko pomiarowe.

Stanowiska do pomiaru parametrów gazów wylotowych (emisja) dla wszystkich emitorów zlokalizowane zostały na dachu hali produkcyjnej.

Tabela 11. Usytuowanie stanowisk pomiarowych

L.p.	ŹRÓDŁO EMISJI	EMITOR	USYTUOWANIE STANOWISKA POMIAROWEGO
1.	Suszarnia rozpyłowa ATM 35	E1	Na dachu budynku na wysokości 1,7 m od powierzchni dachu
2.	Suszarnia pionowa EVA 170	E2	Na dachu budynku na wysokości 1,3 m od powierzchni dachu
3.	Suszarnia pionowa EVA 702	E3	Na dachu budynku na wysokości 1,3 m od powierzchni dachu
4.	Piec rolkowy RKS 2070/56,7 Odciąg ze strefy wypału	E4	Na dachu budynku na wysokości 1,4 m od powierzchni dachu
5.	Piec rolkowy RKS 2070/56,7 Odciąg ze strefy chłodzenia	E17	Na dachu budynku na wysokości 1,3 m od powierzchni dachu
6.	Piec rolkowy RKS 2070/63 Odciąg ze strefy wypału	E5	Na dachu budynku na wysokości 1,4 m od powierzchni dachu
7.	Piec rolkowy RKS 2070/63 Odciąg ze strefy chłodzenia	E18	Na dachu budynku na wysokości 1,3 m od powierzchni dachu
8.	Instalacja odpylania hali przerobowni i formowni nr 1	E6	Na dachu budynku na wysokości 1,3 m od powierzchni dachu
9.	Instalacja odpylania hali przerobowni i formowni nr 2	E7	Na dachu budynku na wysokości 1,4 m od powierzchni dachu
10.	Instalacja odpylania linii szkliwierskich	E8	Na dachu budynku na wysokości 1,3 m od powierzchni dachu
11.	Suszarnia pieca rolkowego RKS 2070/56,7	E14	Na dachu budynku na wysokości 1,4 m od powierzchni dachu
12.	Suszarnia pieca rolkowego RKS 2070/63	E15	Na dachu budynku na wysokości 1,3 m od powierzchni dachu
13.	Zbiornik węgla wapnia - odpylanie	E19	Na wylocie z filtra tkaninowego w odległości 0,3 m od wylotu z filtra
14.	Suszarnia VERTEX E/RGF 46 nr 1	E9	Na dachu budynku na wysokości 1,3 m od powierzchni dachu
15.	Suszarnia VERTEX E/RGF 46 nr 2	E10	Na dachu budynku na wysokości 1,3 m od powierzchni dachu
16.	Suszarnia VERTEX E/RGF 46 nr 3	E11	Na dachu budynku na wysokości 1,3 m od powierzchni dachu
17.	Suszarnia REX 930	E12	Na dachu budynku na wysokości 1,0 m od powierzchni dachu
18.	Piec rolkowy CARFER FORNI	E13	Na dachu budynku na wysokości 1,2 m od powierzchni dachu

IX.2.2. Zakres pomiarów emisji.

Zakres pomiarów emisji:

- instalacje odpylające – emisja pyłu (emitory E6, E7 i E8);
- suszarnia ATM 35 – emisja pyłu, SO₂, NO₂, CO;

❖ dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej.

Instalacja do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej 110 Mg/dobę, została sklasyfikowana, zgodnie z pkt. 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, do instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Po wstępnej analizie wniosku stwierdzono, że zgodnie z § 3 pkt. 1 ust. 4 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko oraz na podstawie art. 378 ustawy Prawo ochrony środowiska, Starosta Sieradzki jest organem właściwym do udzielenia przedmiotowego pozwolenia.

Zakład Ceramiki Budowlanej w Tubądzinie A. Wodzyński, B. Kaźmierska Sp.J nie złożył wniosku na podstawie art. 20 ust. 2 pkt. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, o wyłączenie z udostępniania danych zawartych we wniosku o wydanie przedmiotowego pozwolenia.

Analiza dokumentacji wykazała, iż wniosek spełnia wymogi formalne.

Wszczynając postępowanie organ zawiadomił stronę postępowania pismem z dnia 22.03.2007 r., znak: RS.7644/1/2007, jednocześnie przedłużył termin załatwienia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego do dnia 31 lipca 2007 r. Obwieszczeniem (pismo z dnia 22.03.2007 r.) organ podał do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Zakładu Ceramiki Budowlanej w Tubądzinie A. Wodzyński, B. Kaźmierska Sp.J eksploatującego instalację do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej 110 Mg/dobę, a także o możliwości zapoznania się z dokumentacją oraz możliwości wniesienia uwag w terminie 21 dni. Ogłoszenie było dostępne na internetowej stronie Starostwa Powiatowego w Sieradzu oraz tablicy ogłoszeń Starostwa, Urzędu Gminy Wróblew i na terenie Zakładu Ceramiki Budowlanej Sp.J w Tubądzinie. W okresie udostępniania wniosku nie zgłoszono żadnych uwag do przedmiotu postępowania.

Szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji wykazała konieczność uzupełnień merytorycznych przez wnioskodawcę. W związku z tym, pismem z dnia 13.07.2007 r., przedłużono termin załatwienia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego do dnia 30 września 2007 r.

W dniu 18 kwietnia 2007 roku odbyło się spotkanie pracowników Starostwa Powiatowego w Sieradzu z przedstawicielami Zakładu Ceramiki Budowlanej w Tubądzinie oraz wykonawcami dokumentacji. Ze spotkania została spisana notatka, w której wymieniono braki w dokumentacji jakie należy uzupełnić, uzgodniono również z przedstawicielem Zakładu i wykonawcą dokumentacji, że zostanie opracowana zastępcza dokumentacja (wniosek główny i załącznik wodno-ściekowy) uwzględniająca zmiany ustalone podczas spotkania. W związku z powyższym organ przesłał kopię pierwotnej dokumentacji i zapis wniosku w wersji elektronicznej na informatycznym nośniku danych wraz z kopią dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej oraz dokumentację zastępczą w wersji elektronicznej na płycie do Ministerstwa Środowiska, Departament Infrastruktury i Środowiska przy piśmie z dnia 17.09.2007 r., znak: RS.7644/1/2007.

Zakład Ceramiki Budowlanej w Tubądzinie A. Wodzyński, B. Kaźmierska Sp.J jest jednym z kilku zakładów w Polsce zajmujących się produkcją płytek ceramicznych ściennych oraz dekorów (tzw. ozdobnych elementów ceramicznych). Produkcja płytek odbywa się przede wszystkim na bazie surowców mineralnych, które dostarczane są do zakładu transportem kołowym z zewnątrz. W zakładzie znajdują się 2 linie technologiczne wraz z magazynem surowców, linią przygotowania masy i infrastrukturą techniczną. Dla instalacji przewiduje się emisje zanieczyszczeń i energii do środowiska wynikające z normalnej eksploatacji instalacji. Rozruch i wyłączenie instalacji nie powodują dodatkowej emisji. Z dokumentacji wynika, że instalacja może pracować w jednym wariancie, który został określony w niniejszej decyzji. Warunki emisji ustalono w zależności od obciążenia i czasu pracy instalacji. Źródła emisji eksploatowane w Zakładzie Ceramiki Budowlanej w Tubądzinie podlegają przepisom rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji. Wielkość dopuszczalnej emisji określona w pozwoleniu nie może być większa niż emisja wynikająca z prawidłowej eksploatacji instalacji.

Istniejąca instalacja powstawała w kilku etapach (I etap obejmujący uruchomienie przemiałowni masy, pieca nr 1, linii szklifierskiej nr 1, przemiałowni szkliwa, laboratorium technologicznego – uruchomienie w kwietniu 1994 roku; II etap obejmujący piec nr 2, linię szklifierską nr 2, oraz rozbudowę przemiałowni szkliwa, budowę podczyszczalni ścieków – uruchomienie w połowie 1996 roku; III etap obejmujący budowę wydziału Vetrozy, postawienie magazynu wyrobów gotowych oraz modernizację suszarni rozpyłowej – uruchomienie marzec 1997 roku). W chwili obecnej stan techniczny urządzeń eksploatowanych w zakładzie spełnia najwyższe wymagania ochrony atmosfery obowiązujące dla istniejących instalacji.

Dla instalacji zgodnie z art. 211 ust. 3a ustawy Prawo ochrony środowiska udzielono pozwolenia na emitowanie hałasu do środowiska, pomimo, iż z obliczeń wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń

wartości dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku.

W warunkach normalnej eksploatacji instalacji wytwarzane są odpady, stąd w pozwoleniu na podstawie art. 202 ust. 4 w/w ustawy określono warunki dotyczące ich wytwarzania. Uwzględniono w decyzji zaproponowane we wniosku sposoby postępowania z odpadami. Sposoby te zabezpieczają środowisko przed ich ewentualnym negatywnym oddziaływaniem.

Zaopatrzenie zakładu w wodę odbywa się z dwóch źródeł, własnego ujęcia podziemnego oraz z gminnej sieci wodociągowej. Woda z ujęcia zakładowego wykorzystywana jest na potrzeby instalacji i inne cele.

Zgodnie z art. 202 ust. 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawa ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym ustala się warunki poboru wody, jeżeli wody te są pobierane wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego. Pobór wód podziemnych z własnego ujęcia odbywał się będzie w oparciu o sektorowe pozwolenie wodnoprawne wydane przez Starostę Sieradzkiego w dniu 10.09.2007 r., znak: RS.6223/28/07.

Korzystanie z gminnej sieci wodociągowej odbywa się w oparciu o umowę cywilnoprawną zawartą z Urzędem Gminy Wróblew (umowa z dnia 28.02.2006 r.). Woda z wodociągu gminnego wykorzystywana jest zarówno na potrzeby instalacji jak i inne cele.

Woda na potrzeby instalacji może być w całości pobierana z ujęcia własnego lub z sieci wodociągowej bądź też jednocześnie z obydwu źródeł.

Powstające na terenie instalacji ścieki przemysłowe nie są odprowadzane poza teren instalacji, są wykorzystywane do celów produkcyjnych, co znacznie zmniejsza ilość wykorzystywanej wody świeżej do procesu produkcyjnego.

Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu (z terenów utwardzonych, nieutwardzonych i połaci dachowych) ujęte są w szczelny zamknięty systemem kanalizacji deszczowej i po oczyszczeniu wprowadzane są do środowiska – Cieku strugi z Bartochowa. Warunki wprowadzania wód opadowych i roztopowych do ziemi określone zostały w pozwoleniu wodnoprawnym – sektorowym wydanym przez Starostę Sieradzkiego w dnia 17.09.2007 r., znak: RS.6223/27/07.

Powstające na terenie zakładu ścieki bytowe oraz wody technologiczne ze stacji uzdatniania wody (wody popłuczne z płukania odżelaziacza) odprowadzane są kanalizacją sanitarną do szczelnych zbiorników bezodpływowych i wywożone do oczyszczalni ścieków w Warcie.

Omawiana instalacja nie powoduje oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Zakład Ceramiki Budowlanej w Tubądzinie A. Wodzyński, B. Kaźmierska Sp.J nie jest zakładem o zwiększonym ryzyku ani o dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej w rozumieniu art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska, stąd na podstawie art. 211 w/w ustawy ustalono sposób zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii. Poważna awaria instalacji nie dopuszcza możliwości jej eksploatacji. Zastosowany system kontroli procesu technologicznego pozwala na stałą kontrolę i regulację parametrów poszczególnych procesów a także zabezpiecza instalację przed uszkodzeniem oraz ogranicza możliwość wystąpienia awarii.

W pozwoleniu ustalono zakres monitoringu emisji gazów i pyłów do powietrza, hałasu emitowanego do środowiska, zgodnie z zapisami rozporządzeń wymienionych w pkt. IX.

Po analizie informacji zawartych we wniosku stwierdzono, że zgodnie z art. 204 ustawy Prawo ochrony środowiska, przedmiotowa instalacja do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej 110 Mg/dobę nie spełnia wymagań najlepszej dostępnej techniki tylko w zakresie emisji fluoru (pozostałe wymagania zostały spełnione). Przyjęte rozwiązania oraz harmonogram realizacji działań mający na celu osiągnięcia poziomu emisji fluoru wynikającego z najlepszej dostępnej techniki (BAT) umożliwią prowadzenie procesu technologicznego przy dotrzymaniu standardów środowiska.

Analiza wydanego pozwolenia będzie przeprowadzana co najmniej raz na 5 lat. Dodatkowa analiza pozwolenia przeprowadzona będzie jeżeli nastąpi zmiana w najlepszych dostępnych technikach, pozwalająca na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub wynika to z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

Z pismem z dnia 28.09.2007 r. tut. organ wysłał projekt decyzji w sprawie pozwolenie zintegrowanego do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Łodzi, Delegatura w Sieradzu. W związku z koniecznością tego uzgodnienia przedłużono termin załatwienia sprawy do dnia 31 października 2007 r.

Zgodnie z art. 211 ust. 3a ustawy Prawo ochrony środowiska, postanowieniem z dnia 10.10.2007 r., znak: I-6737/24/07/5738 Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Łodzi, uzgodnił projekt niniejszej decyzji, z następującą uwagą: „w związku z faktem, iż emisja fluoru z instalacji przekracza poziom określony w roboczym dokumencie referencyjnym – Draft Reference Document on Best Available Techniques in the Ceramic Manufacturing Industry, ... należy ustalić w pozwoleniu, w okresie jego obowiązywania, harmonogram realizacji działań mających na celu osiągnięcia poziomu emisji fluoru wynikającego z najlepszej dostępnej techniki...”. W związku z powyższym Zakład Ceramiki Budowlanej pismem z dnia 24.10.2007 r. dostarczył omawiany harmonogram, który został ujęty w punkcie X.2. niniejszej decyzji.

Pozwolenie sektorowe z dnia 12.03.2003 r., znak: RS.7644/1/02/03 na wprowadzanie pyłów i gazów z instalacji dla Zakładu Ceramiki Budowlanej „CERAMIKA TUBĄDZIN” w Tubądzinie i pozwolenie z dnia 15.04.2004 r., znak: RS/7635/70/04 na wytwarzanie odpadów powstających w trakcie eksploatacji instalacji zlokalizowanej na terenie siedziby firmy tj. w m. Tubądzin 31 z mocy prawa wygasa z chwilą upływu terminu, w którym prowadzący instalację powinien uzyskać pozwolenie zintegrowane (zgodnie z art. 193 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska).

Mając na uwadze powyższe stwierdzono, że instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, w związku z tym orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach, gdy eksploatacja instalacji będzie prowadzona z naruszeniem warunków pozwolenia, bądź będzie to wynikać z konieczności dostosowania eksploatacji instalacji do zmian w przepisach ochrony środowiska.

Od niniejszej decyzji służy stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Sieradzu za pośrednictwem Starosty Sieradzkiego, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

Pobrano opłatę skarbową za pozwolenie zintegrowane w wysokości 500,0 zł. Wpłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Sieradz, nr konta: PKO BP S.A. O/Sieradz 53 1020 4564 0000 5102 0040 8724, w dniu 01.10.2007 r.
Podstawa prawna: ustawa z dnia 9 września 2000 r. o opłacie skarbowej (Tekst jednolity: Dz. U. z 2004 r. Nr 253, poz. 2532, z późniejszymi zmianami).



Z up. STAROSTY
NACZELNIK
Wydziału Rolnictwa i Ochrony Środowiska

Mariusz Bądzior

Otrzymują:

1. Zakład Ceramiki Budowlanej w Tubądzinie A. Wodzyński, B. Kaźmierska Sp.J
Tubądzin 31, 98-285 Wróblew
2. A/a

Do wiadomości:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Łodzi, Delegatura w Sieradzu
2. Ministerstwo Środowiska, Departament Infrastruktury i Środowiska