

RS.6222.2.2016

DECYZJA

Działając na podstawie 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224 art.151 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 672, z późn. zm.), punkt 3 ppkt 5 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. 2014, poz. 1169), § 3 pkt 1 ppkt 25 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. 2016, poz. 71), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2012, poz. 1031), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2010 Nr 16, poz. 87), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogów odpadów (Dz. U. 2014, poz. 1923), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. 2014, poz. 112), rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. 2014, poz. 1542), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. 2008 Nr 215, poz. 1366) oraz na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 23, z późn. zm.) po rozpatrzeniu wniosku Ceramiki Tubądzin III Sp. z o.o. Sp. K., wpisanego do Krajowego Rejestru Sądowego – pod nr 0000574739, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg/dobę,

orzekam:

udzielić Ceramice Tubądzin III Sp. z o.o. Sp. K. Tubądzin 31, 98-285 Wróblew (NIP 8272308466 REGON 362457466) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej powyżej 75 Mg/dobę, zlokalizowanej na działkach nr: 98/2, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111/1, 141/2, 142/4, 144/3, 145/3, 146/3, 147/5, 148/3, 149/6, 150/3, 151/3, 152/3, 153/3, 154/3 – obręb 23 Miasto Sieradz w miejscowości Sieradz, gm. Sieradz

określając:

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

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Przedmiotem działalności firmy Ceramika Tubądzin III Sp. z o.o. Sp. K. będzie produkcja płytek gresowych. Instalacja pracować będzie w sposób ciągły.

I.2. Rodzaj i parametry instalacji.

Instalacja służy do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania. Zdolność produkcyjna instalacji - 235,07 Mg/dobę (8220 m²/dobę) szklawionych płytek ceramicznych. Na instalację składa się jeden piec rolkowy jednowarstwowy do wypału płytek ceramicznych wielkoformatowych oraz instalacje powiązane technologicznie.

I.2.1. Rodzaje i parametry układów wchodzących w skład instalacji.

A. Magazyn surowców.

Całość surowców dostarczana będzie do zakładu transportem samochodowym w postaci luźniej lub w opakowanych workach. Surowce kopalne (gлина, kaolin, piasek) składowane będą w zadaszonych betonowych boksach w hali magazynowej, a surowce zdobnicze na paletach (zabezpieczonych nieprzepuszczalnymi kap-

turami foliowymi oraz owinięte folią stretch) w wyznaczonym miejscu przed halą produkcyjną na utwardzonym terenie. Ilość magazynowanych materiałów będzie zależna od wielkości ich zużycia, pory roku i łatwości transportu. Surowce transportowane będą ładowarkami kołowymi (2 szt.).

B. Przygotowanie masy.

Masa do wyrobu płytek w zależności od typu zastosowanej technologii przygotowywana będzie w kilku etapach:

a) Przygotowanie składu plastycznego w postaci leejnej masy

Surowce plastyczne (gliny, kaoliny) przy pomocy ładowarki kołowej ładowane będą według określonej receptury do wagozasilacza, gdzie będą rozdrabniane i za pomocą przenośników taśmowych kierowane do szybkiebieżnych beltaczy oktagonalnych. W beltaczu odbywać się będzie rozbeltanie surowców z wodą i upłynniaczem. Powstała gęstwa (tzw. *mieszanka plastyczna*) przesiewana będzie przez sito wibracyjne i zlewana do zbiornika podziemnego (dwa zbiorniki o poj. 74 m³ i jeden o poj. 140 m³). Gotowa masa plastyczna w postaci mokrej masy leejnej wykorzystana będzie w dalszym etapie produkcji. Urządzenia wykorzystywane w procesie przygotowania masy leejnej:

- wagozasilacz do surowców plastycznych – 2 szt.
- system przenośników taśmowych z rozdrabniaczem
- beltacz (turbo mikser) – 2 szt.
- sito wibracyjne – 2 szt.

b) Przygotowanie mieszanki surowców twardych

Surowce twarde (piaski, skalenie) przy pomocy ładowarki ładowane będą do koszy zsyprawych wagozasilacza (każdy surowiec ma odrębny kosz). Z kosza zsyprowego surowiec przenoszony będzie na taśmociąg z wagą tensometryczną. Surowce odważane będą w sposób ciągły i automatyczny poprzez szafę sterującą i w zależności od receptury technologicznej łączone będą w mieszankę (*mieszanka surowców twardych*) i transportowane do zbiornika nad młyn ciągły. Urządzenia wykorzystywane do przygotowania mieszanki surowców twardych:

- kosze zasypowe wagozasilacza – 8 szt.
- system taśmociągów

c) Instalacja do zawracania braków miękkich (surowych).

Braki miękkie (niewypalone) magazynowane będą w magazynie surowców w wyznaczonym betonowym boksie. Za pomocą ładowarki braki niewypalone ładowane będą do kosza zasypowego wagozasilacza, skąd taśmociągiem transportowane będą do beltacza specjalnie dedykowanego do mieszania braków z wodą. Powstała gęstwa przesiewana będzie przez sito wibracyjne i zlewana do zbiornika podziemnego o pojemności 74 m³. Wykorzystywane urządzenia:

- kosz zasypowy wagozasilacza – 1 szt.,
- przenośnik taśmowy
- beltacz naziemny TDT

d) Mielenie masy finalnej.

Mieszanki surowców plastycznych i twardych zmagazynowane będą w odrębnych zbiornikach, do których woda i upłynniacz podawane będą za pomocą rurociągów do młyna do przemiału ciągłego, gdzie będą łączone i mielone. Zasilanie młyna składnikami odbywać się będzie automatycznie przez szafę sterującą według określonej receptury technologicznej. Zmieszane surowce tworzyć będą masę leijną (tzw. finalną), która po przesianiu przez sito wibracyjne (oddzielenie nadziarna) skierowana zostanie do podziemnych żelbetowych zbiorników magazynujących (o pojemności 116 m³/każdy – 3

szt.), gdzie podlegać będzie procesom homogenizacji. Główne urządzenia wykorzystywane na tym etapie:

- młyn ciągły MMC 092 – 1 szt.,
- instalacja zasilania młyna w składnik plastyczny lejący wraz z licznikiem masowym (licznik wagowy przepływowy)
- taśmociąg z wagą tensometryczną do zasilania młyna w składnik twardy,
- instalacja zasilania młyna w wodę i upłynniacz
- sito wibracyjne – 4 szt.

C. Przygotowanie granulatu.

Ze zbiorników za pomocą pompy otrzymana masa lejna transportowana będzie do suszarni rozpyłowej, gdzie będzie rozpryskiwana i suszona. Otrzymany granulat o odpowiedniej gęstości i składzie ziarnowym kierowany będzie do silosów, gdzie leżakować będzie ok. 48 h, w celu homogenizacji, by uzyskać w całej swojej objętości jednakową wilgotność. Urządzenia wykorzystywane w procesie przygotowania granulatu:

- pompy leiwa PPB 3 – 2 szt.,
- suszarnia rozpyłowa ATM 65,
- system przenośników taśmowych i kubełkowych,
- silosy do granulatu o poj. 50 t – 24 szt.

D. Wydział kolorowania masy leejnej.

Baza lejna może być barwiona, poprzez dodanie do niej pigmentu według określonej receptury. Pobrana bazowa masa lejna z odpowiednim pigmentem (według określonej receptury) mielona będzie w młynie, gdzie powstaje kolorowy kondensat o wysokim stopniu nasycenia pigmentem (około 40% zawartości pigmentu). Powstały kondensat będzie zlewany (za pomocą pompy do zbiorników nadziemnych) i mieszany z masą bazową do pożądanej zawartości pigmentu. Otrzymana w ten sposób kolorowa masa finalna poprzez sito wibracyjne trafiać będzie do zbiornika naziemnego (o pojemności 12 m³ – 2 szt.), skąd przepompowana zostanie na suszarnię rozpyłową. W ten sposób otrzymywany będzie granulat na bazę do płytek kolorowych. Wyposażenie działu:

- Młyn okresowy MTD050 – 2 szt.,
- Zbiornik naziemny na kondensat o pojemności 5,5 m³ – 6 szt.,
- Instalacja do barwienia masy – 1 szt.,
- Sito wibracyjne – 3 szt.

E. Wieża technologiczna.

Otrzymany granulat z silosów systemem podajników kierowany będzie do wieży technologicznej, która wyposażona będzie w urządzenia do otrzymywania dowolnych kompozycji z kolorowych granulatów według projektu wzorniczego oraz do przygotowania specyficznego typu produktów np. do uzyskania efektu „żyłek” lub „płatków”. Wieża będzie bezpośrednio skomunikowana z prasą, co dać będzie możliwość bezpośredniego zasypania jednolitego granulatu, jak i kolorowych mieszanek z zastosowaniem efektów specjalnych. Urządzenia stosowane do uzyskania efektów specjalnych:

- linia do produkcji płatków – 1 szt.
- linia do produkcji proszków – 1 szt.
- młynek cylindryczny do mieszania koloryzowanych granulatów GRC 601/CL

F. Prasowanie i suszenie.

Z silosów gotowy granulat do prasowania płytek podawany będzie przenośnikami taśmowymi poprzez wieżę technologiczną do zasobników prasy. Prasa dodatkowo wyposażona będzie w urządzenia cyfrowe (DDD-Digital Dry Definition) drukujące dodatkowe elementy na licu płytki z wybranych granulatów. Następnie usypany wzór lub czysta baza (granulat niebarwiony) będzie prasowany poprzez walcowanie. Zaprasowana

wstęga będzie cięta do odpowiednich formatów na surowo przez urządzenie tnące (tzw. Green cut). Podczas cięcia wstęgi powstaje odcięty margines, który stanowi odpad miękkiej. Odpad ten będzie transportowany do wydziału przygotowania masy i w całości zwracany do procesu technologicznego. Uformowane płytki transportowane będą po rolkach do suszarni poziomej, gdzie w strumieniu gorących spalin z palnika gazowego wysychają do wilgotności około 0,5% osiągając odpowiednią temperaturę, potrzebną w dalszych etapach produkcji. Podstawowe urządzenia do prasowania i suszenia:

- prasa Continua + - 1 szt.
- suszarnia pozioma (model E7P) – 1 szt.

G. Szklwienie i dekorowanie.

Wysuszone płytki trafiać będą na linię szklwierską (zdobniczą), gdzie będą się przemieszczać wzdłuż linii po pasach transportowych. W zależności odżądanego efektu na płytkę nakładane będą aplikacje: angoba, szkliwo, nadruki cyfrowe lub serigraficzne, granilla itp. Na końcu linii będzie urządzenie załadownicze, które układać będzie płytki na boks magazynowy skąd płytki podawane będą do pieca. Wyposażenie linii:

- polewaczka szczelinowa – 1 szt.
- kabiny pistoletowe – 4 szt.
- drukarka rotacyjna – 2 szt.
- drukarka cyfrowa – 1 szt.
- graniliarka – 1 szt.
- angobiarka – 1 szt.

H. Dział przemiałowni szkliw.

W dziale tym przygotowywane będą szkliwa i angoby stosowane do zdobienia płytek na linii szklwierskiej. Surowce (półprodukty) ładowane będą do młynów okresowych, gdzie zostaną zmielone z dodatkiem wody do osiągnięcia określonych parametrów. Następnie wymielone szkliwa i angoby przesiewane będą przez sito wibracyjne i przepompowywane do zbiorników naziemnych (8 szt.) z mieszadłami, gdzie będą magazynowane i pobierane przez produkcję stosownie do karty produktu. Wykorzystywane urządzenia:

- młyn okresowy MTD 050 - 3 szt.
- młyn okresowy MTD 020 - 2 szt.
- młyn okresowy MTD 005 - 1 szt.

I. Wypalanie.

Surowe płytki z linii szklwienia transportowane będą do boksów rolkowych, które podstawiane będą pod piec rolkowy. Następnie ładowane do pieca, gdzie podlegać będą procesowi wypału. W zależności od oczekiwanych parametrów płytki wypalane będą w temperaturze 1190 - 1205°C (cykl wypału około 65 min). W trakcie wypału płytki nabierają będą ostatecznego kształtu i wyglądu. Wykorzystywane urządzenia:

- suszarnia przed piecem
- piec rolkowy EKO 295/147 – 1 szt.

J. Polerowanie i rektyfikacja

Wypalone płytki w zależności od ich przeznaczenia będą poddawane polerowaniu lub powierzchnia płytki pozostanie naturalna, a krawędzie płytek będą szlifowane, w celu uzyskania odpowiedniego wymiaru. Linia również umożliwiać będzie cięcie wypalonych płytek w mniejsze formaty. Urządzenia stosowane w wydziale:

- Calibra 1600/6RT – 2 szt.
- Leviga 1600/10A+10A Maxi – 2 szt.
- Multiblade M4/1600 – 2 szt.
- Module Squadra 9/1 – 4 szt.

K. Pakowanie.

Odpowiednio wypolerowane i przycięte płytki kierowane będą do sortowni, gdzie zostaną posegregowane zgodnie z parametrami wymiaru, odcienia i planimetrii. Przesortowane płytki za pomocą automatycznej linii pakującej w pudełka tekturowe ustawiane będą na paletach, ofoliowane, skąd trafiać będą do magazynu wyrobów gotowych. Płytki o największych rozmiarach (format 1200x2400 i 1600x2400) pakowane będą do skrzyń drewnianych. Stosowane urządzenia:

- Linia sortownicza Multigecko (format 1200x1200) – 1 szt. + Paletyzator Falcon BS6 – 1 szt.
- Linia sortownicza Multigecko (format 1200x1800) – 1 szt. + Paletyzator Falcon BS6 1800 – 1 szt.
- Linia sortownicza (format 1200x2400 i 1600x2400) – 1 szt.

II. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliwa.

II.1. Zużycie paliwa.

- A. Podstawowym paliwem stosowanym w procesie produkcji będzie gaz wysokometanowy typu E, który pobierany będzie z sieci gazowej na podstawie umowy zawartej z dostawcą.
Gaz zużywany będzie jako paliwo w piecu rolkowym jednowarstwowym (proces wypalania produktów – płytek) i w suszarniach (proces suszenia). Roczne zużycie gazu wyniesie ok. 11 mln m³.
- B. Olej napędowy wykorzystywany na miejscu do transportu surowców w ilości ok. 30 Mg/rok
- C. Gaz LPG typu B używany w sprzęcie transportowym w ilości ok. 30 Mg/rok.

II.2. Zużycie energii elektrycznej.

Energia elektryczna wykorzystywana będzie na potrzeby technologiczne ogólnozakładowe w ilości ok. 40.000 MWh/rok.

II.3. Zużycie surowców.

Surowce wykorzystywane w procesie produkcji:

- gliny - ok. 40 000 Mg/rok,
- skalenie - ok. 50 000 Mg/rok,
- kaolin - ok. 8 500 Mg/rok,
- materiały pomocnicze - ok. 1 000 Mg/rok,
- szkliska - ok. 5 000 Mg/rok,
- pigmenty i tusze - ok. 400 Mg/rok.

III. Ustalam warianty funkcjonowania instalacji.

Instalacja IPPC pracować będzie w systemie ciągłym (system dwuzmianowy – 4 brygadowy) przez 365 dni w roku – 7 dni w tygodniu przez całą dobę.

IV. Ustalam warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji.

IV.1. Miejsce i źródła zorganizowanej emisji gazów i pyłów do powietrza z instalacji i urządzeń.

Źródła zorganizowanej emisji gazów i pyłów do powietrza z instalacji i urządzeń:

- odpylanie magazynu surowców i załadunek młyna MMC – emitor E1
- suszenie masy w suszarni rozpyłowej ATM 65 – emitor E2
- odpylanie wyjścia ATM oraz załadunek silosów – emitor E3,
- odpylanie linii C+ (odpylanie prasy) – emitor E4
- odpylanie wieży technologicznej (odpylanie rozładunku silosów)+ odpylanie kompaktora na linii C+ – emitor E6
- suszarnia pozioma nr 1 strefa 1 – emitor E5
- suszarnia pozioma nr 1 strefa 2 – emitor E7

- odpylanie linii szklawierskiej – emitor E8
- piec rolkowy EKO 295/147 strefa wypału – emitor E9
- odpylanie urządzenia polerskiego – emitor E12
- suszarnia przed piecem – emitor E13
- odkurzacz centralny (silosy, zasilanie linii C+, linia C+) – emitor E14
- odciąg powietrza przed suszarnią – emitor E15

Głównymi substancjami emitowanymi do powietrza będą produkty powstające podczas spalania wysoko-metanowego gazu typu E w piecu rolkowym jednowarstwowym i suszarniach, tj. dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, tlenek węgla oraz pyły powstające w procesach jednostkowych (suszarnie półproduktu, mielenie surowca, transport i zasyp materiałów sypkich, suszenie płytek). Źródła emisji pyłu wyposażone będą w wysokosprawne urządzenia odpylające.

Tabela 1. Parametry emitorów, miejsce i sposób wprowadzania gazów do powietrza oraz rodzaj i parametry instalacji z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

Lp.	ŹRÓDŁO EMISJI	Urządzenia ochronne	Parametry emitora				Prędkość gazu na wylocie	Temperatura gazów	Czas eksploatacji
			Nr	Wylot	Wysokość h	Średnica			
-	-	-	-	-	m	m	m/s	K	[h/rok]
1.	Odpylanie magazynu surowców i załadunek młyna MMC	Filtr tkaninowy z workiem filtracyjnym, typu FD 456 (powierzchnia filtracji $F=456\text{m}^2$), o skuteczności odpylania gwarantującej stężenie pyłu za filtrem $< 10\text{ mg/m}^3$	E1	P	18,7	1,0	15,10	298	8760
2.	Suszenie masy w suszarni rozpyłowej ATM 65	Odpylacz mokry o skuteczności odpylania, gwarantującej stężenie pyłu za filtrem $< 30\text{ mg/m}^3$	E2	O	28,0	1,13	15,0	385	7300
3.	Odpylanie wyjścia ATM oraz załadunek silosów	Filtr tkaninowy z workiem filtracyjnym, typu FD 384 (powierzchnia filtracji $F=384\text{m}^2$), o skuteczności odpylania gwarantującej stężenie pyłu za filtrem $< 10\text{ mg/m}^3$	E3	P	28,0	0,90	16,67	298	8760
4.	Odpylanie linii C+ (odpylanie prasy)	Filtr tkaninowy z workiem filtracyjnym, typu FD 384 (powierzchnia filtracji $F=384\text{m}^2$), o skuteczności odpylania gwarantującej stężenie pyłu za filtrem $< 10\text{ mg/m}^3$	E4	P	19,7	0,90	15,67	310	8760
5.	Odpylanie wieży technologicznej (odpylanie rozładunku silosów) + odpylanie kompaktora na linii C+	Wieża technologiczna - Filtr tkaninowy z workiem filtracyjnym, typu FD 528 (powierzchnia filtracji $F=528\text{m}^2$), o skuteczności odpylania gwarantującej	E6	P	19,5	1,05	16,50	298	8760

		stężenie pyłu za filtrem < 10 mg/m ³ <i>Odpylanie kom-paktora na linii C+</i> - Filtr tkaninowy z workiem filtracyjnym, typu CPT-24-1000 -SP (powierzchnia filtracji F=528m ²), o skuteczności odpylania gwarantującej stężenie pyłu za filtrem < 10 mg/m ³							
6.	<i>Susznarnia pozioma nr 1 strefa 1</i>	-	E5	Z	11,0	0,63	7,72	383	7300
7.	<i>Susznarnia pozioma nr 1 strefa 2</i>	-	E7	Z	11,0	0,63	7,35	383	7300
8.	<i>Odpylanie linii szklarskiej</i>	Filtr tkaninowy z workiem filtracyjnym, typu FD 216 (powierzchnia filtracji F=216m ²), o skuteczności odpylania gwarantującej stężenie pyłu za filtrem < 10 mg/m ³	E8	P	11,0	0,70	14,43	298	8760
9.	<i>Piec rolkowy EKO 295/147 strefa wypału</i>	-	E9	Z	15,0	1,00	11,71	380	8760
10.	<i>Odpylanie urządzenia polerskiego</i>	Filtr tkaninowy z workiem filtracyjnym, typu FD 69 powierzchnia filtracji F=69m ²), o skuteczności odpylania gwarantującej stężenie pyłu za filtrem < 10 mg/m ³	E12	P	10,5	0,42	21,73	300	8760
11.	<i>Susznarnia przed piecem</i>	-	E13	Z	14,0	0,71	15,83	360	8760
12.	<i>Odkurzacz centralny (silosy, zasilanie linii C+, linia C+)</i>	Filtr tkaninowy z workiem filtracyjnym, typu CPT-P 48 (powierzchnia filtracji F=48m ²), o skuteczności odpylania gwarantującej stężenie pyłu za filtrem < 10 mg/m ³	E14	P	19,15	0,25	13,33	298	8760
13.	<i>Odciąg powietrza przed suszarnią</i>	Filtr z wkładami filtracyjnymi (dwa wkłady typ Poly-Tech). Typ filtra FC.2-40 (powierzchnia filtracji F=40m ²), o skuteczności odpylania gwarantującej stężenie pyłu za filtrem < 10 mg/m ³	E15	Z	10,5	0,35	14,22	300	8760

gdzie: O – wylot otwarty Z – wylot zadaszony P – wylot poziomy

Odciąg gorącego powietrza z pieca rolkowego, emitory E-10 (piec EKO - strefa chłodzenia), E-11 (piec EKO -

strefa chłodzenia) wykorzystywany będzie w okresie zimy do ogrzewania hali technologicznej, a latem do suszenia leiwa w suszarni rozpyłowej. Dodatkowo w okresie letnim emitorem E-16 odprowadzany będzie nadmiar gorącego powietrza niewykorzystanego w suszarni.

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

Tabela 2. Rodzaj i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji

Lp.	Źródło emisji	Emitor/Nr	Substancja zanieczyszczająca	Emisja maksymalna [kg/h]
1.	Odpylanie magazynu surowców i załadunek młyna MMC	E1	Pył*	0,5040
2.	Suszenie masy w suszarni rozpyłowej ATM 65	E2	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył*	0,6000 0,9664 0,2718 1,6200
3.	Odpylanie wyjścia ATM oraz załadunek silosów	E3	Pył*	0,3840
4.	Odpylanie linii C+ (odpylanie prasy)	E4	Pył*	0,3610
5.	Odpylanie wieży technologicznej (odpylanie rozładunku silosów)+ odpylanie kompaktora na linii C+	E6	Pył*	0,5128
6.	Suszarnia pozioma nr 1 strefa 1	E5	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył*	0,0500 0,1530 0,3678 0,5000
7.	Suszarnia pozioma nr 1 strefa 2	E7	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył*	0,0500 0,1530 0,3678 0,5000
8.	Odpylanie linii szklifierskiej	E8	Pył*	0,2000
9.	Piec rolkowy EKO 295/147 strefa wypału	E9	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył* Fluor	0,3000 0,8986 0,9000 0,1000 0,0778
10.	Odpylanie urządzenia polerskiego	E12	Pył*	0,1080
11.	Suszarnia przed piecem	E13	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył*	0,0700 0,1530 0,3678 0,8000
12.	Odkurzacz centralny (silosy, zasilanie linii C+, linia C+)	E14	Pył*	0,0240
13.	Odciąg powietrza przed suszarnią	E15	Pył*	0,0576

*- pył jako PM10 i PM2,5

Tabela 3. Wielkość dopuszczalnej emisji z całej instalacji

Nazwa substancji (numer CAS)	Emisja dla całej instalacji [Mg/rok]
Dwutlenek siarki CAS: 7446-09-5	9,242
Dwutlenek azotu CAS: 10102-44-0	20,155
Tlenek węgla CAS: 630-08-0	18,925
Pył*	48,224
Fluor CAS: 7782-41-4	0,6815

*- pył jako PM10 i PM2,5

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.

Warunki inne niż normalne mogą wystąpić w czasie rozruchu i wyłączenia instalacji, wyłączeń energii elektrycznej (zakład posiadać będzie dwa źródła zasilania w energię elektryczną; w przypadku awarii głównego źródła dostawy energii uruchamiane jest źródło awaryjne), ograniczeń w dostawie gazu oraz konserwacji urządzeń.

Z pośród urządzeń, które eksploatowane będą na terenie Ceramiki Tubądzin III Sp. z o.o. Sp. K. jedynie suszarnia rozpyłowa ATM 65 oraz piec rolkowy do wypału płytek mają fazy działania odmienne od zwyczajnych. Rozruch i wyłączanie tych urządzeń następuje (w danej chwili) stopniowo.

A. *Suszarnia rozpyłowa ATM 65* - działanie suszarni rozpyłowej ATM związane jest z jej automatycznym czyszczeniem trwającym ok. 6 godzin, co 3 doby. Czas postoju w roku – 730 godzin. W tym czasie dla potrzeb produkcji wykorzystany będzie wcześniej przygotowany i zmagazynowany granulat. Po okresie postoju nastąpi rozruch suszarni - czas rozruchu – ok. 1 godziny (rozgrzewanie urządzenia), częstotliwość rozruchu – dwa razy w tygodniu.

B. *Piec rolkowy jednowarstwowy ECO* – poddawany będzie remontowi co ok. 5 lat. Podczas remontu nastąpi wymiana poszycia wewnętrznego. Czas postoju pieca wynosi 24 h. Przed rozpoczęciem postoju piec będzie stopniowo wychładzany. Po remoncie nastąpi ponowne uruchomienie pieca. Czas rozruchu – ok. 1 godziny, w tym czasie nastąpi rozgrzanie pieca do odpowiedniej temperatury.

W sytuacji nagłego zaniku zasilania w energię elektryczną piec będzie narażony na uszkodzenia mechaniczne – uszkodzenia rolek ceramicznych. W celu podtrzymania pracy rolek ceramicznych, aż do ich całkowitego wychłodzenia uruchomiony zostanie agregat prądotwórczy MARGEN o mocy ok. 40 kW (agregat wykorzystywany będzie tylko dla potrzeb pieca). Praca agregatu wytwarzać będzie znikomą emisję (spaliny), które odprowadzane będą własnym emitorem E-18 o parametrach: wysokość 10,5 m n.p.t.; średnica $\varnothing$ 5,0 cm. Ponadto w celu sprawdzenia gotowości do pracy agregat uruchamiany będzie raz na miesiąc na czas ok. 2-3 minut. Przewidywany maksymalny roczny czas pracy agregatu będzie wynosił ok. 1,5 godziny (w tym ok. 30 minut sprawdzenie gotowości agregatu i ok. 1 h – zakładany czas pracy agregatu w przypadku awarii zasilania energetycznego).

Dla wszystkich pozostałych instalacji i urządzeń nie przewiduje się żadnych innych warunków odbiegających od normalnych. W wyniku braku dostarczania energii elektrycznej lub dostaw gazu nastąpi całkowite zatrzymanie urządzeń.

V. Wielkość emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby.

V.1. Źródła hałasu, ich czas pracy.

Na terenie zakładu występują następujące źródła hałasu:

- komunikacyjne – transport związany z funkcjonowaniem zakładu (przejazd pojazdów osobowych, dostawczych – do 3,5 tony oraz ciężarowych – powyżej 3,5 tony). Ruch pojazdów odbywał się będzie w porze dziennej.
- instalacyjne – obiekty budowlane z wewnętrznymi źródłami hałasu oraz urządzenia zlokalizowane na wolnej przestrzeni np. wyrzuty technologiczne, wózki widłowe.

Tabela 4. Instalacyjne źródła hałasu oraz czas pracy źródła dla doby

Lp.	Oznaczenie źródła	Opis źródła	Czas pracy w ciągu doby [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
1.	B1-6	Budynek produkcyjny	16	8
2.	E1	Odpylanie Wagozasilaczy, Filtr „A”	16	8
3.	E2	Suszarnia Rozpyłowa ATM65	16	8
4.	E3	Odpylanie załadunku silosów, Filtr „B”	16	8
5.	E4	Odpylanie prasy, Filtr „D”	16	8

6.	E5	Suszarnia pozioma nr.1 strefa 1	16	8
7.	E6	Odpylanie wieży technologicznej, Filtr „C”	16	8
8.	E7	Suszarnia pozioma nr.1 strefa 2	16	8
9.	E8	Odpylanie linii szklarskiej, Filtr „F”	16	8
10.	E9	Piec EKO, strefa wypału	16	8
11.	E10	Piec EKO, strefa chłodzenia	16	8
12.	E11	Piec EKO, strefa chłodzenia	16	8
13.	E12	Odpylanie urządzenia polerskiego	16	8
14.	E13	Suszarnia przed piecem	16	8
15.	E14	Centralny odkurzacz, Filtr E	16	8
16.	E15	Odcąg powietrza	16	8
17.	E16	Odzysk ciepła, ogrzewanie hali	16	8
18.	E17	Wyciąg kotłowni	16	8
19.	E0.1	Wentylator warsztatu	16	0
20.	E0.2	Wentylator laboratorium	16	8
21.	E0.3	Wentylator sprężarkowni	16	8
22.	E0.4	Wentylator sprężarkowni	16	8
23.	E0.5	Wentylator sprężarkowni	16	8
24.	NW 1c	Cent. Went. Czerpnia NW1	16	8
25.	NW 1w	Cent. Went. Wyrzutnia NW1	16	8
26.	NW 1a	Cent. Went. Agregat NW1	16	8
27.	NW 2c	Cent. Went. Czerpnia NW2	16	8
28.	NW 2w	Cent. Went. Wyrzutnia NW2	16	8
29.	NW 2a	Cent. Went. Agregat NW2	16	8
30.	NW 3c	Cent. Went. Czerpnia NW3	16	8
31.	NW 3w	Cent. Went. Wyrzutnia NW3	16	8
32.	NW 3a	Cent. Went. Agregat NW3	16	8
33.	W1.1	Wentylator dachowy	16	8
34.	W1.2	Wentylator dachowy	16	8
35.	W3.1	Wentylator dachowy	16	8
36.	W3.2	Wentylator dachowy	16	8
37.	WZ01-43	Wywietrzak zintegrowany 43 szt.	16	8
38.	W1	Wózek widłowy 1 sztuka na zewnątrz	8	0

V.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska poza zakładem

Poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku w odniesieniu do najbliższej położonych terenów podlegającej ochronie akustycznej.

Tabela 5. Dopuszczalny poziom hałasu przenikającego do środowiska z terenu instalacji

Lp.	Przeznaczenie terenu	Dopuszczalny równoważny poziom dźwięku A w dB	
		Pora dnia od godz. 6 ⁰⁰ do godz. 22 ⁰⁰	Pora nocy od godz. 22 ⁰⁰ do godz. 6 ⁰⁰
1.	Teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40

VI. Ustalam ilość, rodzaj i sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami.

VI.1. Dopuszczalna ilość wytwarzanych odpadów w instalacji.

Tabela 6. Rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia w czasie pracy instalacji z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz źródła ich powstawania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	08 02 99	Inne niewymienione odpady	Pozostałości wodnych upłynniaczy i utwardzaczy powłok ceramicznych. Odpady zawierają wodne roztwory polisacharydów, polikrzemianów, polimerów akrylowych, polifosforanów. Odpady nie posiadają właściwości określonych w zał. nr 3 oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14.12.2012 r.	5,00
2.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne	Odpady powstające w toku produkcji płytki gresowej i stanowi ją stłuczka ceramiczna, której skład jest tożsamy z naważaną recepturą danej partii.	6000,00
3.	10 12 13	Szlamy z zakładowych	W związku z eksploatacją zakładowej oczyszczalni ścieków przemysłowych powstawać będą szlamy, które po sprasowaniu w prasie hydraulicznej	850,00

		oczyszczalni ścieków	licznej będą tymczasowo składowane na terenie zakładu w wyznaczonym miejscu oraz przekazywane kolejnym podmiotom specjalistycznym w celu utylizacji bądź odzysku.	
4.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpad powstaje w czasie wymiany zużytych olejów w maszynach Mieszanina węglowodorów aromatycznych i nienasyconych, zawierają substancje uszlachetniające (np. inhibitory korozji, utleniania, itp.) oraz metale (w tym metale ciężkie). Odpad w postaci gęstego płynu, trudno degradowany, niebezpieczny dla środowiska. Odpad posiada właściwości określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach z dnia 14.12.2012 r.: H5, H14. Odpady mogą zawierać w swoim składzie składniki wymienione w załączniku nr 4 do ww. ustawy, np. aromatyczne związki organiczne i metale ciężkie.	14,00
5.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		10,00
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		10,00
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady te powstają w dziale zaopatrzenia, produkcji oraz transportu, podczas rozpakowywania surowców oraz pakowania gotowych wyrobów. Są to odpadowe opakowania papierowe i tekturowe. Opakowania obejmują: opakowania jednostkowe, opakowania zbiorcze, opakowania transportowe. W skład odpadów wchodzi włókna, głównie pochodzenia roślinnego (drewno drzew iglastych i liściastych), substancje klejące (np. parafiny, kałafonia, kleje roślinne i zwierzęce), barwniki oraz inne środki nadające wymagane właściwości. Odpady papiernicze zabrudzone mogą być składowane na składowisku, nie stanowią bowiem zagrożenia dla środowiska naturalnego. Makulatura przede wszystkim w postaci tektury, jest poszukiwanym surowcem wtórnym.	120,00
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Miejsce powstawania tego rodzaju odpadów są obiekty działu zaopatrzenia i produkcji. Powstają one podczas rozpakowywania surowców i pakowania produktów. Są to odpadowe opakowania z tworzyw sztucznych. Opakowania te wykonane są z polietylenu PE, polipropylenu PP oraz politereftalenu PET, a także z innych tworzyw sztucznych. Tworzywa sztuczne, masy plastyczne, plastomery, są substancjami zawierającymi polimery oraz inne składniki, które spełniają rolę wypełniacza, plastifikatora, stabilizatora, pigmentu, środka zmniejszającego palność, antystatyka. Otrzymywane są na drodze polimerizacji lub polikondensacji. Wśród stosowanych tworzyw istnieje ogromna różnorodność gatunkowa stosowanych do ich produkcji surowców (PE, PP, PET, PCV, PS, PA i inne), co utrudnia zorganizowanie ich właściwej gospodarki. W większości tworzywa sztuczne nadają się do powtórnego wykorzystania, dlatego powinny one być przekazywane do odzysku. Warunkiem odzysku jest selektywne magazynowanie.	120,00
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad powstaje w dziale zaopatrzenia i dziale produkcji podczas rozpakowywania surowców i podczas pakowania i ekspedycji produktów – wyrobów gotowych. Są to palety drewniane uszkodzone, bądź nienadające się do powtórnego użytku. Drewno nie-zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, np. środkami konserwującymi lub ropopochodnymi nie stanowi zagrożenia dla środowiska i może zostać poddane odzyskowi.	120,00
10.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Do tego rodzaju odpadów zaliczane są pojemniki po substancjach chemicznych wykorzystywanych w instalacji. Zgodnie z załącznikiem nr 3 ustawy o odpadach wskazany rodzaj odpadów charakteryzuje się właściwościami: H4 „drażniące”, H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H14 „ekotoksyczne”, które powodują, że odpady te są odpadami niebezpiecznymi. Zgodnie z załącznikiem nr 4 do ustawy o odpadach wskazany rodzaj odpadów może zawierać kwaśne roztwory i roztwory zasadowe – składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.	5,00
11.	16 01 07*	Filtry olejowe	Powstają w czasie wymiany zużytych filtrów olejowych w maszynach Zużyte wkłady filtrów paliwa (włókna poliestrowa, klej na bazie PCV, elementy blaszane ocynkowane i uszczelki gumowe, tworzywa na bazie PCV itp.) zanieczyszczone substancjami organicznymi np. piasek, iły a także substancjami ropopochodnymi. Odpad stały, niebezpieczny dla środowiska. Odpad posiada właściwości określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach z dnia 14.12.2012 r.: H14, H15. Odpady mogą zawierać w swoim składzie składniki wymienione w załączniku nr 4 do ww. ustawy	4,00
12.	16 01 17	Metale żelazne	Stalowe elementy i części maszyn. Złom z naprawy elementów instalacji, głównie: stal konstrukcyjna, stal kwasoodporna, złom żeliwny, itp. Odpad stały, nie zagraża środowisku. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14.12.2012 r.	40,00
13.	16 01 18	Metale	Elementy i części maszyn z metali kolorowych. Złom metali kolorowych z naprawy elementów instalacji, głównie: aluminium, miedź	10,00

		nieżelazne	stopowa, brązy cynowe i aluminiowe, mosiądze, itp. Odpad stały, nie zagraża środowisku. Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14.12.2012 r.	
14.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpady z wymiany uszkodzonych i/lub zużytych osłon, kierownic, przewodnic, stabilizatorów maszyn produkcyjnych i innych części maszyn. Różnego rodzaju elementy maszyn z tworzywa sztucznego: polietylen, polipropylen, poliestry, polistyren, ABS, teflon, silikon. Odpady nie posiadają właściwości określonych w zał. nr 3 oraz składników określonych w zał. nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14.12.2012 r.	60,00
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁵⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady tego typu powstawać będą na terenie całego zakładu w chwili wymiany zużytych źródeł światła w pomieszczeniach oświetlonych świetłówkami. Lampy wyładowcze zawierają, w zależności od typu i konstrukcji od 70 do 150 mg Hg/szt. Rtęć i jej związki charakteryzują się dużą aktywnością chemiczną i biologiczną. Rtęcią nasycony jest luminofor oraz zanieczyszczone części metalowe i szklane lampy. Odpady zawierające rtęć, z uwagi na jej właściwości toksyczne (zarówno w postaci metalicznej, jak i w postaci związków chemicznych) zaliczone zostały do odpadów niebezpiecznych. Zgodnie z zał. nr 3 ustawy o odpadach wskazany rodzaj odpadów charakteryzuje się właściwościami: H4 „drażniące”, H5 „szkodliwe”, H6 „toksyczne”, H7 „rakotwórcze”, H10 „działające szkodliwie na rozrodczość”, H11 „mutagenne”, H14 „ekotoksyczne”, które powodują, że odpady te są odpadami niebezpiecznymi. Zgodnie z zał. nr 4 o odpadach wskazany rodzaj odpadów może zawierać rtęć i związki rtęci – składniki, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi	0,020

*- odpady niebezpieczne

VI.2. Sposób postępowania z wytwarzanymi w instalacji odpadami i ich magazynowanie.

Tabela 7. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz dalszy sposób postępowania z nimi.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Sposób postępowania z odpadem	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	Inne niewymienione odpady	08 02 99	Odpad jest zbierany przez firmy zewnętrzne i transportowany pojazdami firm zewnętrznych do zakładów, które zajmują się dalszym zagospodarowaniem tego rodzaju odpadów.	Odpady (pozostałości wodnych upłynniaczy i utwardzaczy powłok ceramicznych) zbierane w opakowaniach fabrycznych i/lub w pojemnikach specjalistycznych, zamykanych o poj. V=0,2 m ³ ustawionych w magazynie surowców.
2.	Wybrakowane wyroby ceramiczne	10 12 08	Odpady przekazywane odbiorcom zewnętrznym do zagospodarowania, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 10.11. 2015 roku w sprawie listy rodzajów odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz.U. 2016, poz. 93)	Odpad ten magazynowany będzie w wyznaczonym boksie w zadaszonym magazynie.
3.	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	10 12 13	Odpad jest zbierany przez firmy zewnętrzne i transportowany pojazdami firm zewnętrznych do zakładów, które zajmują się dalszym zagospodarowaniem tego rodzaju odpadów.	Odpad ten magazynowany będzie w wyznaczonym boksie w zadaszonym magazynie.
4.	Syntetyczne oleje hydrauliczne	13 01 11*	Odpad jest przekazywany firmom posiadającym stosowne upoważnienia wynikające z ustawy o odpadach do przetwarzania lub unieszkodliwiania poza instalacją. Transport wyłącznie pojazdami odbiorcy odpadów, w sposób zapewniający zabezpieczenie przez niekontrolowanym uwolnieniem odpadów i niepowodujący zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi. Odpady przekazane upoważnionym podmiotom do zagospodarowania z wykorzystaniem procesów wymienionych w załączniku nr 2 do ustawy o odpadach z dnia 14.12.2012 r.	Odpady gromadzone selektywnie w pojemnikach typu mauser o poj. V=1,0 m ³ , wykonanych z materiału odpornego na działanie składników umieszczanego w nim odpadu. Posiadają szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozlaniem odpadu w trakcie gromadzenia i czynności załadunkowych. Pojemniki z odpadem umieszczone w szczelnej tacy zadaszonym miejscu magazynowym zlokalizowanym przy budynku hali produkcyjnej. Miejsce to posiada utwardzone nieprzepuszczalne podłoże (wylewka betonowa). Miejsce gromadzenia jest oznakowane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
5.	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 06*		
6.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*		
7.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Odpad jest zbierany przez firmy zewnętrzne i transportowany pojazdami firm zewnętrznych do zakładów, które zajmują się dalszym zagospodarowaniem tego rodzaju odpadów.	Odpady magazynowane będą w pojemnikach i/lub kontenerach z przykryciem, które zabezpieczą odpady przed niekontrolowanym ich rozproszaniem i negatywnym wpływem czynników atmosferycznych.
8.	Opakowania	15 01 02	Odpad jest zbierany przez firmy zewnętrzne i transportowany pojazdami	Odpady magazynowane będą w pojemnikach i/lub kontenerach z przykryciem, które zabezpie-

	z tworzyw sztucznych		firm zewnętrznych do zakładów, które zajmują się dalszym zagospodarowaniem tego rodzaju odpadów	czą odpady przed niekontrolowanym ich rozproszaniem i negatywnym wpływem czynników atmosferycznych.
9.	Opakowania z drewna	15 01 03	Odpady nie będą zbierane. Transport odpadów jak i dalsze ich wykorzystanie (odzysk) będzie prowadzony przez osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne zgodnie z ich możliwościami odzysku tego rodzaju odpadów.	Odpad magazynowany będzie na placu, układany w stosy, w wyznaczonym miejscu na placu magazynowym, a następnie przekazywany do odzysku osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2015 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz.U. 2016 r. poz. 93).
10.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Odpad jest zbierany przez firmy zewnętrzne i transportowany pojazdami firm zewnętrznych do zakładów, które zajmują się dalszym zagospodarowaniem tego rodzaju odpadów	Magazynowane w tzw. Magazynie odpadów, selektywnie w szczelnych oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników umieszczonych w nich odpadów, posiadających szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszaniem odpadu w trakcie gromadzenia i czynności załadunkowych. Magazyn odpadów posiada utwardzone, nieprzepuszczalne podłoże, jest zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. Sposób magazynowania nie będzie negatywnie oddziaływać na kolejne operacje związane z ich dalszym zagospodarowaniem
11.	Filtry olejowe	16 01 07*	Odpad jest przekazywany firmom posiadającym stosowne upoważnienia wynikające z ustawy o odpadach do przetwarzania lub unieszkodliwiania poza instalacją. Transport wyłącznie pojazdami odbiorcy odpadów, w sposób zapewniający zabezpieczenie przez niekontrolowanym uwolnieniem odpadów i niepowodujący zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi. Odpady przekazane upoważnionym podmiotom do zagospodarowania z wykorzystaniem procesów wymienionych w załączniku nr 2 do ustawy o odpadach z dnia 14.12.2012 r.	Odpady są zbierane do metalowego pojemnika o poj. $V=0,2 \text{ m}^3$ ustawionego w zadaszonym miejscu magazynowym zlokalizowanym przy budynku hali produkcyjnej. Miejsce to posiada utwardzone nieprzepuszczalne podłoże (wylewka betonowa). Miejsce gromadzenia jest oznakowane i zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
12.	Metale żelazne	16 01 17	Odpady przekazywane innym podmiotom do odzysku i/lub recyklingu. Transport wyłącznie pojazdami odbiorcy odpadów.	Odpady są zbierane selektywnie w postaci hałdy w wyznaczonym miejscu na utwardzonym placu składowym
13.	Metale nieżelazne	16 01 18	Odpady przekazywane innym podmiotom do odzysku i/lub recyklingu. Transport wyłącznie pojazdami odbiorcy odpadów.	Odpady są zbierane selektywnie w postaci hałdy w wyznaczonym miejscu na utwardzonym placu składowym
14.	Tworzywa sztuczne	16 01 19	Odpad jest zbierany przez firmy zewnętrzne i transportowany pojazdami firm zewnętrznych do zakładów, które zajmują się dalszym zagospodarowaniem tego rodzaju odpadów	Odpady zbierane do zakrytego pojemnika o poj. $V=1 \text{ m}^3$ ustawionego na utwardzonym placu składowym.
15.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy⁵⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Odpad jest zbierany przez firmy zewnętrzne i transportowany pojazdami firm zewnętrznych do zakładów, które zajmują się dalszym zagospodarowaniem tego rodzaju odpadów	Magazynowane w szczelnych oznakowanych pojemnikach, posiadających szczelne zamknięcie zabezpieczające przed przypadkowym rozproszaniem i stłuczeniem odpadu w trakcie gromadzenia i czynności załadunkowych, umieszczonych w pomieszczeniu magazynowym, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych. Sposób magazynowania nie będzie negatywnie oddziaływać na kolejne operacje związane z ich odzyskiem lub unieszkodliwianiem

*- odpady niebezpieczne

5) Do niebezpiecznych składników z urządzeń elektrycznych i elektronicznych można zaliczyć akumulatory i baterie wymienione w podgrupie 16 06 i oznaczone jako niebezpieczne, przelączniki ręczne, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne itp.

Miejsca magazynowania odpadów zaznaczono na załączniku nr 1 do decyzji.

Na terenie zakładu nie będzie prowadzona działalność w zakresie zbierania odpadów (wytwórca będzie je tylko magazynował), transportu odpadów, odzysku i/lub unieszkodliwiania.

VI.3. Wskazuję sposób zapobiegania powstawania lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywne oddziaływanie na środowisko.

- 1) Odpady zbierać selektywnie z uwzględnieniem ich właściwości fizycznych i chemicznych, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, w sposób ograniczający negatywne oddziaływanie na środowisko, a następnie przekazywać je kolejnym posiadaczom odpadów w celu ich dalszego, prawidłowego zagospodarowania;
- 2) Odpady przekazywać wyłącznie podmiotom, które posiadają zezwolenie właściwych organów na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Posiadacz pozwolenia może przekazywać odpady osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym – niebędącymi przedsiębiorcami odpady znajdujące się na liście – wskazane w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 10.11.2015 r. w sprawie listy odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz.U.2016, poz.93).
- 3) Opracować instrukcje opisujące sposób postępowania z każdym z odpadów oraz oznakować miejsca magazynowania poszczególnych odpadów;
- 4) Przestrzegać warunków technicznych ustalonych dla eksploatowanych urządzeń. Prowadzić regularne kontrole w poszczególnych obiektach w zakresie prawidłowego funkcjonowania maszyn i urządzeń.
- 5) Stale udoskonalać proces produkcji w celu zredukowania ilości powstających odpadów poprzez zwracanie i ponowne użycie odpadów dla pierwotnych lub innych celów.

Tabela 8. Sposoby minimalizacji odpadów wytwarzanych w instalacji oraz ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób minimalizacji i negatywnego oddziaływania
1.	08 02 99	Inne niewymienione odpady	Racjonalna gospodarka surowcami i materiałami
2.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne	Zakup surowców od sprawdzonych producentów pozwoli ograniczyć ilość powstających odpadów
3.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	Kontrola procesu produkcyjnego, kontrola stanu technicznego instalacji oraz odpowiednie przeszkolenie pracowników, będzie przyczyniało się do ograniczenia ilości powstających odpadów.
4.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Zastosowanie wysokogatunkowych wyrobów o wydłużonych czasie użytkowania, dbałość o optymalną sprawność parku maszynowego. Ponadto ilość uzależniona od wielkości produkcji (wymiany olejów i filtrów podyktowane instrukcjami eksploatacji urządzeń i maszyn).
5.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Zakup opakowań z wysokiej jakości materiałów przyczyni się do minimalizacji powstawania wskazanych kodów odpadów na etapie pakowania/opakowywania wytworzonych produktów.
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	Ostrożne postępowanie z paletami pozwoli zminimalizować ilość wytwarzanego odpadu.
10.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Zakup substancji i mieszanin w opakowaniach o większej pojemności przyczyni się do minimalizacji tego rodzaju odpadów.
11.	16 01 07*	Filtry olejowe	Jak w pkt. 3-5.
12.	16 01 17	Metale żelazne	Brak możliwości minimalizacji ilości powstających odpadów. Ilość zależna od bieżących potrzeb w zakresie remontów i napraw parku maszynowego.
13.	16 01 18	Metale nieżelazne	
14.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁵⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Minimalizację odpadów osiągnie się poprzez zakup świetlówek o lepszej jakości, tzn. o dłuższym okresie pracy. Ponadto ilość powstających odpadów uzależniona jest w dużej mierze od stabilności parametrów dostarczanej energii.

*- odpady niebezpieczne

5) Do niebezpiecznych składników z urządzeń elektrycznych i elektronicznych można zaliczyć akumulatory i baterie wymienione w podgrupie 16 06 i oznaczone jako niebezpieczne, przełączniki rtęciowe, szkło z lamp kineskopowych i inne szkło aktywne itp.

VII. Ustalę ilość wykorzystywanej wody.

A. Na potrzeby instalacji.

W instalacji wykorzystywana będzie woda podziemna (surowa bez uzdatnienia) dostarczana z zewnętrznej zakładowej sieci należącej do Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Sieradzu. W przypadku awarii ww. źródła zasilania woda pobierana będzie z sieci wodociągu publicznego – miejskiej sieci wodociągowej. Dostarczanie wody uregulowane będzie stosowną umową z dostawcą.

Woda zużywana będzie w następujących procesach:

- przerobowni masy,
- przerobowni szkliv,
- na linii szklivierskiej,
- polerowania/rektyfikacji.

Ilość wykorzystywanej wody wynosi:

$$Q_{\max.h} = 7,95 \text{ m}^3/\text{h} \quad Q_{d.\text{śr.}} = 126,9 \text{ m}^3/\text{d}, \quad Q_{\text{roczne max.}} = 46.323 \text{ m}^3/\text{rok}$$

B. Na potrzeby socjalno – bytowe.

Woda na cele socjalno – bytowe czerpana będzie ze zbiorczej sieci wodociągu miejskiego na podstawie umowy z gestorem sieci (MPWiK w Sieradzu).

Ilość wykorzystywanej wody wynosi:

$$Q_{d.\text{śr.}} = 7,73 \text{ m}^3/\text{d} \quad Q_{\max.h} = 0,53 \text{ m}^3/\text{h} \quad Q_{\text{roczne max.}} = 3.102,5 \text{ m}^3/\text{rok}$$

VIII. Ustalę sposób gospodarowania ściekami z instalacji.

Na terenie zakładu Ceramika Tubądzin III Sp. z o.o. Sp. K. funkcjonować będzie rozdzielczy system kanalizacyjny, tj.: kanalizacja przemysłowa, kanalizacja sanitarna i deszczowa.

A. Ścieki przemysłowe

Podczas eksploatacji instalacji powstawać będą ścieki przemysłowe (ścieki popłuczne z sit wibracyjnych, płukania - mycia instalacji oraz mycia posadzki). Ścieki poprzez system kanałów ściekowych krążyć będą w obiegach zamkniętych, a następnie zostaną wtórnie wykorzystane w instalacji. Krążące w obiegu ścieki, po kilkukrotnym zawróceniu, z uwagi na ich nadmierne zanieczyszczenie zostaną usunięte z obiegu (spuszczone) i wykorzystane do produkcji masy (granulatu).

Ścieki przemysłowe będą w całości utylizowane poprzez wykorzystanie w procesie produkcji płytek.

Na terenie zakładu funkcjonować będą trzy odrębne instalacje zamkniętych obiegów ściekowych.

Obieg ścieków technologicznych 1

Ścieki z procesu przygotowania i przemiatu masy powstawać będą w następujących miejscach tego wydziału:

- miejsce pod bełtacami surowców plastycznych,
- wzdłuż młyna ciągłego przy każdej komorze mielącej,
- przy stanowisku przesiewania masy finalnej na sitach wibracyjnych,
- wokół suszarni rozpyłowej.

Ścieki z płukania sit wibracyjnych i instalacji oraz z mycia posadzki spływać będą za pomocą kanałów technologicznych do wspólnego zbiornika podziemnego o pojemności 40 m³ przeznaczonego na ścieki technologiczne. Ścieki te z uwagi na niewielki stopień zanieczyszczenia masą ceramiczną, zwracane będą ponownie do etapu mieszania i mielenia masy w bełtacz i młynie ciągłym.

Obieg ścieków technologicznych 2

Kolejnymi etapami procesu, gdzie powstawać będą ścieki technologiczne są:

- wydział kolorowania masy lejnej
- dział przemiałowni szkliv
- linia szklwierska.

Ścieki powstaną w skutek płukania młynów, urządzeń na linii, zbiorników oraz sit wibracyjnych.

Zanieczyszczone ścieki, ze wszystkich ww. wydziałów, za pomocą kanałów technologicznych spływać będą do odkrytego podziemnego zbiornika zbiorczego (basenu) gdzie będą gromadzone. Z basenu za pomocą pomp i systemu rurociągów będą przetłaczane do zakładowej oczyszczalni wód technologicznych. Ścieki trafiać będą do osadnika, do którego podawane będą środki chemiczne w celu strącania osadu. Klarowna ciecz z osadnika skierowana zostanie do zbiornika wody uzdatnionej, skąd systemem rurociągów i pomp zawracana będzie na linię technologiczną i ponownie wykorzystana do mycia urządzeń. Powstały po strąceniu osad z osadnika kierowany będzie do zbiornika podziemnego, gdzie będzie napowietrzany. Napowietrzony osad przepompowywany zostanie do osadnika sedymentacyjnego, skąd przetransportowany będzie na prasę. Powstały w czasie prasowania osadu odciek zawrócony zostanie do basenu, a odwodniony szlam (w postaci sprasowanej o uwodnieniu ok. 20-30%) wywożony na wyznaczone miejsce składowania, skąd przekazywany będzie uprawnionym odbiorcom.

Obieg wody technologicznej 3 (oczyszczalnia BMR)

Wyrób gotowy po wypale ostrym podlegał będzie procesom rektyfikacji (docinania i fazowania krawędzi) oraz polerowania powierzchni. System urządzeń zastosowanych w wydziale polerowania i rektyfikacji pracuje „na mokro” z zastosowaniem wody. Wydział ten posiadał będzie swój odrębny zamknięty obieg ścieków, zbiornik i oczyszczalnię. Ścieki powstające w trakcie tego procesu za pomocą kanałów technologicznych kierowane będą do zbiornika zbiorczego, skąd pompami i systemem rurociągów podawane będą do oczyszczalni BMR. Ścieki dopływać będą do dwóch kadzi, gdzie za pomocą środków chemicznych strącany będzie osad. Czysta woda z dwóch kadzi będzie przelewać się do trzeciego zbiornika przeznaczonego do gromadzenia wody oczyszczonej. Oczyszczona ciecz zawracana będzie do urządzenia technologicznego BMR, gdzie ponownie zostanie wykorzystana w procesie technologicznym. Strącony w kadziach osad spuszczaany zostanie do zbiornika, gdzie będzie napowietrzany. Uwodniony osad systemem rurociągów transportowany będzie do urządzenia prasującego (prasy). Po znacznym odwodnieniu szlam w postaci sprasowanej (o uwodnieniu ok. 20-30%) wywożony będzie na wyznaczone miejsce składowania, skąd przekazany zostanie uprawnionym odbiorcom. Odciek z „prasowania” będzie ponownie zawracany do procesu oczyszczania – do kadzi strącającej, bądź na przerobownię masy do ponownego zastosowania w przygotowaniu masy ceramicznej.

B. Wody opadowe i roztopowe.

Wody opadowe i roztopowe z dachów i powierzchni utwardzonych ujęte będą w zamknięty system kanalizacji deszczowej, którym dopływać będą do podziemnego zbiornika buforowego, a następnie za pomocą przyłącza kanalizacyjnego odprowadzane zostaną do zewnętrznej miejskiej sieci kanalizacji deszczowej, stanowiącej własność Gminy Miasto Sieradz.

Powierzchnia odwadniana:

- powierzchnia dachu $F_{zredukowana}$ – 3,1749 ha
- powierzchnie utwardzone $F_{zredukowana}$ – 1,6416 ha

IX. Określam sposoby zapobiegania i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o jej wystąpieniu.

Podczas prowadzenia instalacji IPPC na terenie Ceramiki Tubądzin III Sp. z o.o. Sp. K. w Sieradzu sytuacje awaryjne mogą wystąpić jedynie w przypadku pożaru obiektu spowodowanego działalnością człowieka (zaproszenie ognia), zwarcia instalacji elektrycznej bądź uderzenia pioruna. W przypadku pojawienia się ognia należy niezwłocznie powiadomić Państwową Straż Pożarną. Ponadto, należy podjąć działania niezbędne przede wszystkim do zapewnienia bezpieczeństwa załogi, odłączyć źródła zasilania w energię i wstrzymać pracę instalacji. Jeżeli to możliwe w momencie pojawienia się ognia należy skorzystać z dostępnych środków gaśniczych.

W celu zapobiegania i ograniczenia skutków awarii należy:

- regularnie kontrolować stan techniczny instalacji oraz jej elementów pozwalających ograniczyć do minimum wskazane sytuacje awaryjne. Obiekt zabezpieczyć odpowiednią ochroną odgromową, co pozwoli wyeliminować ryzyko pożaru powodowane niekorzystnymi warunkami atmosferycznymi.
- obiekt zabezpieczyć w odpowiedni sprzęt gaśniczy,
- przeszkolić pracowników i ściśle przestrzegać przepisów BHP i P.Poż.

Dodatkowe awarie mogą wystąpić na filtrach tkaninowych zainstalowanych na źródłach emisji. Podstawowe awarie występujące w filtrach tkaninowych to:

- 1) nieszczelności między komorą czystego i brudnego powietrza spowodowane przez np. obsunięcie lub rozerwanie się worka, czy wytarcie tkaniny – w tej sytuacji odpylacz praktycznie przestaje działać,
- 2) nieszczelności w obudowie odpylacza powodujące zasysanie dodatkowego powietrza,
- 3) zużycie tkaniny filtracyjnej - występuje przepuszczanie pyłu i spadek sprawności odpylacza,
- 4) wadliwe działanie mechanizmu strzepującego – oblepienie tkaniny pyłem, wzrost oporów przepływu i zmniejszenie przepustowości odpylacza,
- 5) awaria urządzeń do odbioru pyłu z odpylacza.

W celu ograniczenia ww. awarii należy przestrzegać terminów konserwacji danego odpylacza z wymianą tkaniny filtracyjnej oraz systematycznie kontrolować sprawność działania czujników różnicowych ciśnień w filtrach tkaninowych celem sprawdzenia oporów odpylacza.

Wykorzystywane w zakładzie urządzenia i maszyny będą urządzeniami nowymi, sprawnymi, posiadającymi stosowne atesty. Każde urządzenie posiada instrukcję obsługi oraz BHP, gdzie określono sposób postępowania w sytuacjach awaryjnych. Wszelkie uszkodzenia i awarie urządzeń usuwane będą na bieżąco przez firmę serwisującą. W momencie uszkodzenia pieca rolkowego naprawa prowadzona będzie w ruchu bez wsadu materiałowego – płytek (piec nie może być wyłączany z uwagi na charakter pracy – deformacja rolek transportujących i ze względów ekonomicznych).

W sytuacji awaryjnej mogącej stworzyć zagrożenie dla środowiska, prowadzący instalację ograniczy lub wstrzyma pracę instalacji oraz niezwłocznie poinformuje o zakłóceniach stosowne organy, tj. Starostę Sieradzkiego, Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Łodzi, bądź Państwową Straż Pożarną.

X. Ustalam zakres oraz sposób monitorowania środowiska, w tym pomiar i ewidencjonowanie wielkości emisji oraz kontroli eksploatacji instalacji.

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

W ramach monitoringu procesu technologicznego konieczne jest monitorowanie:

- ilości wykorzystywanych surowców - rejestr roczny w oparciu o zużycie do produkcji

- ilość materiałów pomocniczych - rejestr roczny w oparciu o zużycie do produkcji
- ilość szkliva – rejestr roczny w oparciu o zużycie do produkcji
- ilość pigmentu i tuszu – rejestr roczny w oparciu o zużycie do produkcji
- ilość zużywanego gazu wysokometanowego typu E – rejestr roczny w oparciu o odczyty licznika pomiarowego ilości dostarczonego gazu z sieci zewnętrznej
- ilość zużywanej energii – rejestr roczny w oparciu o odczyty licznika energii elektrycznej

X.2. Monitoring emisji do powietrza oraz usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji

Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek wykonywania pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza z częstotliwością jeden raz w roku.

X.2.1. Stanowisko pomiarowe.

Wszystkie źródła emisji produkcji płytek ceramicznych należy wyposażyć w stanowiska do pomiaru emisji zanieczyszczeń gazowych i pyłowych.

Stanowiska pomiarowe dla wszystkich emitorów powinny być usytuowane zgodnie z normą PN-Z-04030-7/94 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężeń i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.

X.2.2. Zakres pomiarów emisji.

Zakres pomiarów emisji:

- instalacje odpylające – emisja pyłu (emitory E1, E3, E4, E6, E8, E12, E14 i E15);
- suszarnia ATM 65 – emisja pyłu, SO₂, NO₂, CO (E2);
- piec rolkowy jednowarstwowy EKO295/147 (strefa wypału) – emisja pyłu SO₂, NO₂, CO, fluor (E9);
- suszarnia pozioma i przed piecem – emisja pyłu SO₂, NO₂, CO (E5, E7, E13).

X.3. Pomiar emisji hałasu do środowiska.

Pomiar hałasu w środowisku przeprowadzać w okresie eksploatacji instalacji z częstotliwością raz na dwa lata (w porze dziennej i nocnej), bądź po każdej istotnej wymianie urządzeń oraz po zainstalowaniu nowych urządzeń będących źródłami hałasu. Pomiar należy prowadzić na terenach, na których prawdopodobieństwo przekroczenia dopuszczalnego poziomu hałasu jest największe, tj. na najbliższych terenach podlegających ochronie akustycznej (zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna).

Pomiary prowadzić zgodnie z zasadami ustalonymi w obowiązujących przepisach prawa.

X.4. Pomiar ilości wody zużywanej dla potrzeb instalacji.

Prowadzić pomiary zużycia wody wykorzystywanej dla potrzeb instalacji w oparciu o wskazania wodomierzy oraz rejestrować wyniki pomiarów. Odczyty wskazań wykonywać raz na miesiąc, w określonym dniu i godzinie. Urządzenia pomiarowe powinny posiadać legalizację i być zabezpieczone przed dokonaniem w nich zmian.

X.5. Ewidencja wytwarzanych odpadów.

Prowadzić ewidencję ilościową (odpady ważyć) i jakościową wytwarzanych odpadów, zgodnie z katalogiem odpadów i obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa. Prowadzić karty przekazania odpadów i karty ewidencji odpadów dla każdego rodzaju odpadów.

X.6. Pomiary wykonywać za pomocą zalegalizowanej aparatury pomiarowej, zgodnie z obowiązującymi metodami, normami i wytycznymi określonymi w obowiązujących przepisach prawa.

XI. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek przekazywania organowi ochrony środowiska wła-

ściwemu do udzielenia pozwolenia zintegrowanego – Staroście Sieradzkemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Łodzi, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, tj. w szczególności:

- informacji o ilości zużywanych: energii, materiałów, surowców, paliw i wody.
- informacji o rodzaju i ilości wytwarzanych odpadów w związku z eksploatacją instalacji,
- informacji o wielkości emisji z instalacji objętych niniejszym pozwoleniem,

Informacje należy przekazywać w terminie do 31 marca roku, następującym po upływie roku, jakiego dotyczy ewidencja.

Wyniki pomiaru hałasu przekazywać zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

Wyniki przeprowadzonych pomiarów ewidencjonować oraz przechowywać przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

XII. Określam sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

- A. Monitorowanie, kontrola i sterowanie parametrami pracy instalacji prowadzić w sposób zgodny z pkt. X.
- B. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją utrzymywać we właściwym stanie technicznym i eksploatować w taki sposób, aby zmniejszyć zużycie paliw, energii, wody, materiałów i surowców.
- C. Prowadzić okresowe kontrole sprawności i kontrole techniczne wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji.
- D. Wszystkie procesy produkcyjne prowadzić zgodnie z opisanymi technologiami z uwzględnieniem aspektów bezpieczeństwa pracy i ochrony środowiska.
- E. Wykorzystywać istniejące na terenie zakładu zamknięte obiegi ścieków produkcyjnych, w celu zmniejszenia ilości pobieranej wody.
- F. Prowadzić systematyczną kontrolę stosowanych zabezpieczeń przed przedostawaniem się zanieczyszczeń do gruntu.
- G. Prowadzić selektywną zbiórkę odpadów.
- H. Przekazywać do odzysku odpady posiadające właściwości umożliwiające przy aktualnym stanie techniki, technologii i organizacji ich wykorzystanie.
- I. Prowadzić ścisłą ewidencję wytwarzanych odpadów i okresową analizę danych w tym zakresie, ukierunkowaną na optymalizację ich ilości.
- J. Prowadzić analizę wszystkich danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmować stosowne działania z niej wynikające.
- K. Prowadzić procesy produkcyjne w taki sposób, aby doprowadzić do zmniejszenia emisji pyłów i gazów do atmosfery oraz hałasu.
- L. Prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami, ocenę porównującą parametry procesowe ze wskaźnikami charakteryzującymi najlepsze dostępne techniki (BAT). Wyniki tych ocen gromadzić i przechowywać (przez okres obowiązywania pozwolenia), a w przypadku stwierdzenia rozbieżności z BAT-em zmodernizować lub wyeliminować dany proces.
- M. Opracować procedury wdrożeniowe uwzględniające: strukturę odpowiedzialności, szkolenia (podnoszące świadomość i kompetencje pracowników), zaangażowanie pracowników, skuteczną kontrolę procesu, program konserwacji, gotowość i metody reagowania na warunki awaryjne, zapewniające zgodność z przepisami prawa środowiskowego.
- N. Przestrzegać terminów konserwacji określonych w DTR-ce danego urządzenia odpylającego oraz wymiany tkanin filtracyjnych.

XIII. Określam sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Działania mające na celu zapewnienie efektywnego wykorzystania energii:

- Urządzenia o niskiej sprawności energetycznej zastępować urządzeniami wysokosprawnymi o niskim zapotrzebowaniu na energię elektryczną i odpowiedniej gospodarce ciepłem.
- Dostosowywać wielkości urządzeń do konkretnych potrzeb (optymalizacja urządzeń z możliwością regulacji).
- Wykorzystywać ciepło poprocesowe (w części) na cele grzewcze pomieszczeń oraz do celów technologicznych.
- Ograniczyć ubytki ciepła poprzez izolowanie ścian budynku, uszczelnienie drzwi i stosowanie samozamykaczy.
- Instalację wyposażać w urządzenia charakteryzujące się maksymalną osiągalną sprawnością energetyczną.

XIV. Transgraniczne oddziaływanie na środowisko

W przypadku przedmiotowej instalacji nie zachodzi transgraniczne oddziaływanie na środowisko.

XV. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposób usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji.

W przypadku podjęcia decyzji o likwidacji omawianej instalacji, należy jej dokonać zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, uzyskać stosowne zezwolenia i przygotować obiekt do likwidacji wykonując następujące czynności:

- zakończyć eksploatację instalacji,
- zdemontować elementy instalacji (piec, urządzenia, maszyny, zbiorniki itp.), sprzedać je, bądź potraktować jako odpad i przekazać firmom zewnętrznym celem dalszego prawidłowego zagospodarowania,
- zgłosić do demontażu infrastrukturę drogową, elektroenergetyczną i techniczną,
- dokonać demontażu budowli,
- dokonać demontażu terenów komunikacji wewnętrznej,
- przekazać posiadane odpady odbiorcom mającym stosowne zezwolenie na ich dalsze zagospodarowanie,
- przeprowadzić rekultywację terenu zgodnie z wymaganymi standardami.

Likwidację instalacji prowadzić z wykorzystaniem specjalistycznego sprzętu gwarantującego bezpieczeństwo dla ludzi oraz zgodnie z wymaganiami ochrony środowiska i przepisami prawa budowlanego.

O zamiarze likwidacji instalacji poinformować organ udzielający pozwolenia.

Nie przewiduje się negatywnych skutków wynikających z eksploatacji instalacji, w związku z tym nie określa się sposobów ich usunięcia.

XVI. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Proces produkcji wyrobów ceramicznych prowadzony będzie w hali technologicznej o szczelnych posadzkach, dzięki czemu wszelkie wycieki, rozlewy, rozsypywania stosownych substancji nie będą przedostawać się do gleby, ziemi i wód gruntowych.

Substancje i preparaty chemiczne przechowywane będą w oryginalnych szczelnych i zamkniętych opakowaniach, odpowiednio oznakowanych etykietami, w magazynie surowców i półproduktów. Preparaty chemiczne, surowce i odpady magazynowane będą w wyznaczonych miejscach, gdzie podłoże będzie szczelne

i niepochtaniające. Konstrukcja pojemników na odpady będzie szczelna, odporna na działanie substancji zawartych w odpadach i uniemożliwiła będzie wydostawanie się odpadów.

Załadunek i odbiór stosowanych substancji chemicznych odbywał się będzie na szczelnych powierzchniach wewnątrz hal z zachowaniem szczególnej ostrożności.

Wyznaczone miejsca magazynowania wyposażone będą w próg uniemożliwiający wydostanie się wycieków poza obręb miejsca składowania. Ewentualne wycieki usuwane będą na bieżąco z wykorzystaniem sorbentów.

Odpady powstające w wyniku eksploatacji instalacji magazynowane będą w sposób uniemożliwiający przedostawanie się substancji szkodliwych do gleby, ziemi i wód gruntowych.

Na terenie zakładu prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych. Z uwagi na powyższe nie określa się dodatkowych wymagań.

XVII. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

Pismem z dnia 10.10.2016 r. Ceramika Tubądzin III Sp. z o.o. Sp. K. przekazała do tutejszego organu wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg/dobę.

Do pisma dołączono:

- ❖ wniosek – 2 egz.,
- ❖ zapis wniosku w wersji elektronicznej – 2 szt.,
- ❖ analizę konieczności sporządzenia raportu początkowego.

Z uwagi na brak wniesionej opłaty skarbowej za wydanie pozwolenia zintegrowanego, tut. organ pismem z dnia 21.10.2016 r. znak: RS.6222.2.2016 wezwał wnioskodawcę do uiszczenia opłaty skarbowej za wydanie pozwolenia oraz opłaty rejestracyjnej za pozwolenie zintegrowane. Wnioskodawca wniósł ww. opłaty (dowód wniesienia ww. opłat dostarczono w dniu 07.11.2016 r.).

Instalacja do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg/dobę, została sklasyfikowana, zgodnie z pkt. 3 ppk 5 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz.1169) , do instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Po wstępnej analizie wniosku stwierdzono, że przedmiotowa instalacja jest przedsięwzięciem mogącym potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko określonym w § 3 pkt. 1 ppkt. 25 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity Dz. 2016, poz. 71) w związku z powyższym na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska Starosta Sieradzki jest organem właściwym do udzielenia przedmiotowego pozwolenia.

Ceramika Tubądzin III Sp. z o.o. Sp. K. nie złożyła wniosku na podstawie art. 16 ust. 1 pkt. 7 ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tekst jednolity Dz.U.2016, poz. 353 ze zm.) o wyłączenie z udostępniania danych zawartych we wniosku o wydanie przedmiotowego pozwolenia.

Analiza wniosku wykazała, iż spełnia on wymogi formalne.

Pismem z dnia 01.12.2016 r., znak: RS.6222.2.2016, tut. organ zgodnie z art. 61 § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 2016 roku Kodeks postępowania administracyjnego – tekst jednolity Dz.U.2016, poz. 23 ze zm.) zawiadomił stronę o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego oraz o prawie i terminie wnoszenia uwag i wniosków. Natomiast na podstawie art. 33 ust. 1 pkt. 2 i 7 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U. 2016 r., poz. 353), w związku z art. 218 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 672, z późn. zm.), w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, tut. organ obwieszczeniem z dnia 01.12.2016 r., znak: RS.6222.2.2016 podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla Ceramiki Tubądzin III Sp. z o.o. Sp. K. na terenie której znajdować się będzie instalacja do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej 235,07 Mg/dobę, a także o możliwości zapoznania się z dokumentacją oraz o możliwości wnoszenia uwag w terminie 21 dni. Ogłoszenie było dostępne na stronie internetowej Starostwa Powiatowego w Sieradzu oraz tablicy ogłoszeń Starostwa, Urzędu Miasta Sieradza i na terenie Zakładu Ceramiki Tubądzin III w Sieradzu. W okresie udostępniania wniosku nie zgłoszono żadnych uwag do przedmiotu postępowania.

Instalacja do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania jest instalacją nową należącą do Ceramiki Tubądzin III Sp. z o.o. Sp. K. w Tubądzinie, która wchodzi w skład Grupy Tubądzin. Instalacja znajduje się w Sieradzu, na obrzeżach miasta. Zakład produkcyjny w Sieradzu zajmował się będzie produkcją płytek ceramicznych gresowych. Produkcja płytek odbywać się będzie przede wszystkim na bazie surowców mineralnych, które dostarczane będą do zakładu transportem kołowym z zewnątrz. W zakładzie znajdować się będzie linia technologiczna wraz z magazynem surowców, linią przygotowania masy i infrastrukturą techniczną. Teren zakładu leży poza przestrzennymi formami ochrony przyrody, w tym również poza obszarem europejskiej sieci Natura 2000.

W ramach prowadzonego postępowania w sprawie wydania przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego tut. organ przeanalizował przedstawione we wniosku informacje dotyczące zasad i procedur prowadzonej działalności oraz metody ochrony poszczególnych komponentów środowiska.

Eksplatacja instalacji będzie powodować emisję zanieczyszczeń do powietrza, emisję hałasu do środowiska, powstawania odpadów, zużycie wody oraz powstawanie ścieków przemysłowych.

Głównymi źródłami emisji do powietrza z przedmiotowej instalacji do produkcji płytek ceramicznych będą stacjonarne powiązane technologicznie urządzenia oraz niestacjonarne urządzenia pomocnicze.

W pozwoleniu zintegrowanym ustalono dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów ze źródeł zorganizowanych wprowadzanych do powietrza, zgodnie z art. 202 ust.2 i art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo Ochrony Środowiska (tekst jednolity Dz. U. 2016 r., poz. 672 ze zm.). Źródła emisji eksploatowane w Zakładzie Ceramiki Tubądzin III Sp. z o.o. Sp. K. nie podlegają standardom emisyjnym określonym w rozporządzeniu Ministra Środowiska 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. 2014 r., poz. 1546).

Wielkość dopuszczalnej emisji substancji zanieczyszczających ustalona na poziomie, który nie będzie powodować przekroczeń poziomów dopuszczalnych ustalonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. 2012 r., poz. 1031) oraz wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U.2010 r. Nr 16, poz. 87).

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 wariantcie, który został określony w niniejszej decyzji. Warunki emisji ustalono

w zależności od obciążenia i czasu pracy instalacji. Oddziaływanie zamykać się będzie w granicach działek, dla których posiadacz instalacji posiada tytuł prawny. Wielkość dopuszczalnej emisji określona w pozwoleniu nie może być większa niż emisja wynikająca z prawidłowej eksploatacji instalacji.

Zgodnie z art. 147 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska prowadzący instalację jest obowiązany do okresowych pomiarów wielkości emisji. Niniejsza instalacja nie została jednak ujęta w przepisach wykonawczych – rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r., w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U.2014, poz. 1542), nakładających obowiązki prowadzenia ciągłych i okresowych pomiarów emisji do powietrza. Mając jednak na uwadze wielkość emisji substancji do powietrza, w myśl art. 151 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zobligowano zakład do wykonywania pomiarów emisji do powietrza raz w roku. Wszystkie źródła emisji i instalacje do produkcji płytek ceramicznych należy wyposażyć w stanowiska pomiarowe emisji zanieczyszczeń gazowych i pyłowych. Stanowiska pomiarowe dla wszystkich emitorów powinny być usytuowane zgodnie z PN-Z-04030-7/94.

Zgodnie z art. 211 ust.6 pkt. 6 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono wielkość emisji hałasu do środowiska poprzez ustalenie rozkładu czasu pracy źródeł hałasu dla doby oraz dopuszczalnego poziomu hałasu poza terenem zakładu, pomimo iż z obliczeń wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t.j. Dz. U. z 2014 r., poz. 112). Ustalając dopuszczalny poziom dźwięku emitowanego przez instalację do środowiska uwzględniono następujące uwarunkowania dotyczące sposobu zagospodarowania terenu w otoczeniu instalacji. Teren, na którym zlokalizowany jest zakład oraz tereny w jego pobliżu, objęty jest miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego miasta Sieradz zatwierdzonym Uchwałą Nr XXI/191/2008 Rady Miejskiej w Sieradzu z dnia 5 czerwca 2008 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego dla obszaru położonego w rejonie ulic: POW, Szlachecka, Wiejska i Dworska. W otoczeniu zakładu znajdują się tereny projektowych dolesień, produkcyjno – usługowe, rolnicze oraz tereny zabudowy podmiejskiej. Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznie zlokalizowane są w odległości 120,0 m od zakładu. Jest to teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej. Mając powyższe na uwadze dopuszczalny poziom hałasu określono dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej zgodnie z tabelą nr 1 Lp.2 lit. a ww. rozporządzenia. Posiadacz pozwolenia zintegrowanego zobowiązany jest do przeprowadzania pomiarów hałasu, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Częstotliwość wykonywania pomiarów hałasu ustalona jest w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. z 2014 r., poz. 1542). Okresowe pomiary hałasu w środowisku należy przeprowadzać raz na dwa lata zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa i przekazywać je właściwym organom. Pomiary powinny być wykonywane przez akredytowane laboratorium.

Podczas eksploatacji instalacji wytwarzane będą odpady, stąd w pozwoleniu na podstawie art. 202 ust. 4 ustawy POŚ określono warunki dotyczące ich wytwarzania i sposób postępowania z odpadami z uwzględnieniem zasad ustalonych w ustawie z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity Dz.U. z 2016 r., poz.1987 ze zm.). Rodzaje odpadów zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. z 2014 r., poz.1923). Uwzględniono w decyzji zaproponowane we wniosku sposoby postępowania z odpadami. Sposoby te zabezpieczają środowisko przed ich ewentualnym negatywnym oddziaływaniem. Odpady będą w sposób krótkoterminowy magazynowane na terenie zakładu w miejscach do tego wyznaczonych, a następnie przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia.

Zaopatrzenie zakładu w wodę (potrzeby produkcyjne i socjalno-bytowe) odbywać się będzie z zewnętrznych sieci wodociągowych, tj. z sieci zakładowej należącej do Miejskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji

Sp. z o.o. w Sieradzu, do której woda dostarczana będzie z ujęcia podziemnego przy ul. Dworskiej (woda bez uzdatnienia) oraz z wodociągu publicznego - miejskiej sieci wodociągowej, zaopatrywanego z ujęć komunalnych (woda uzdatniona). Miejska sieć wodociągowa i ujęcia komunalne eksploatowane są również przez MPWiK Sp. z o.o. w Sieradzu. Na potrzeby instalacji woda będzie pobierana wyłącznie z sieci zakładowej MPWiK, jedynie podczas awarii tego źródła zasilania woda pobierana będzie z sieci wodociągu publicznego. Na potrzeby socjalno – bytowe osób zatrudnionych w zakładzie woda dostarczana będzie z sieci wodociągu publicznego. Korzystanie z sieci wodociągowych odbywać się będzie w oparciu o umowę cywilnoprawną zawartą z dostarczającym wodę.

Powstające na terenie instalacji ścieki przemysłowe nie będą odprowadzane poza teren instalacji. Ścieki krążyć będą w obiegach zamkniętych i po oczyszczeniu wykorzystywane będą do celów produkcyjnych, co znacznie zmniejszy ilość wykorzystywanej wody świeżej do procesu technologicznego.

Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu (z terenów utwardzonych i połaci dachowych) ujęte będą w zamknięty systemem kanalizacji deszczowej i odprowadzane będą do szczelnego zbiornika retencyjnego na terenie zakładu, a następnie odpływać będą (za pośrednictwem przyłącza kanalizacyjnego) do miejskiej kanalizacji deszczowej w ul. Dworskiej stanowiącej własność Gminy Miasto Sieradz (zgodnie z pismem Prezydenta Miasta Sieradza z dnia 22.12.2016 r., znak: WIK-0.6853.1.16.2015)

W pozwoleniu nie określono sposobu oddziaływań transgranicznych, ponieważ z analizy przedstawionych dokumentów wynika, że oddziaływanie przedmiotowej instalacji zarówno w zakresie przemieszczania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym, jak i oddziaływań na wody innych państw nie występuje. Odpady zagospodarowywane będą na terenie kraju. Oddziaływanie przedmiotowej instalacji na poszczególne elementy środowiska ma charakter lokalny.

Ceramika Tubądzin III Sp. z o.o. Sp. K., zakład w Sieradzu nie jest kwalifikowany do zakładów o zwiększonym ryzyku ani o dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej w rozumieniu art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska (z uwzględnieniem rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 roku w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej – Dz.U. z 2016 r., poz. 138). Na podstawie art. 211 w/w ustawy w pozwoleniu ustalono sposób zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii. Poważna awaria instalacji nie dopuszcza możliwości jej eksploatacji.

W pozwoleniu ustalono zakres monitoringu procesów technologicznego, energii, paliw, wody, emisji gazów i pyłów do powietrza oraz hałasu emitowanego do środowiska. Kontrola procesu technologicznego pozwoli na bieżąco sprawdzać i regulować parametry poszczególnych procesów, co powinno zabezpieczyć instalację przed uszkodzeniem oraz ograniczyć możliwość wystąpienia awarii i pozwoli dokonać oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

We wniosku przedstawiono „*Analizę konieczności sporządzenia raportu początkowego dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę*”, z której wynika, iż eksploatacja przedmiotowej instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych obejmuje wykorzystywanie substancji powodujących ryzyko, jednak z uwagi na przyjęte w zakładzie rozwiązania techniczne i technologiczne nie wystąpi możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi czy wód gruntowych. Stosowane do produkcji substancje nie stanowią ryzyka zanieczyszczenia środowiska. Przechowywanie substancji, preparatów chemicznych oraz powstających odpadów odbywa się wyłącznie w miejscach do tego wyznaczonych i odpowiednio oznakowanych, z zachowaniem wszelkich środków ostrożności. W związku z tym wnioskodawca nie załączył do wniosku raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami. Dlatego też,

w pozwoleniu nie określono sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji uwzględniono wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych.

Zgodnie z art. 204 ustawy Prawo ochrony środowiska, na etapie rozpatrywania wniosku dokonano oceny czy instalacja spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik. Ustalono, że przedmiotowa instalacja do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej 235,07 Mg/dobę spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki. Przyjęte rozwiązania w pełni spełniają zalecenia zawarte w Dokumencie Referencyjnym o Najlepszych Dostępnych Technikach dla Przemysłu ceramicznego.

Pozwolenie zintegrowane zgodnie z art. 188 ustawy Prawo ochrony środowiska wydano na czas nieokreślony.

Przed wydaniem decyzji, działając w myśl art. 10 § 1 Kpa, tut. organ poinformował strony postępowania, iż mogą one zapoznać się ze zgromadzonym materiałem i wypowiedzieć się, co do zebranych dowodów, materiałów i zgłoszonych żądań w przedmiotowej sprawie (pismo z dnia 27.12.2016 r., znak: RS.6222.2.2016). W wyznaczonym terminie do organu nie wpłynęły dodatkowe materiały dowodowe oraz nie zgłoszono dodatkowych żądań.

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

Pouczenie

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 506,0 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 07.11.2016 r.

Podstawa prawna: ustawa z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r., poz. 1827).



z up. STAROSTY
NACZELNIK
Wydziału Rolnictwa i Ochrony Środowiska
Barbara Ulanowska

Załącznik nr 1 do decyzji – lokalizacja miejsc magazynowania odpadów.

Otrzymują:

1. Ceramika Tubądzin III Sp. z o.o. Sp. K. 28.12.2016
Tubądzin 31, 98-285 Wróblew
2. A/a

Do wiadomości:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Łodzi, Delegatura w Sieradzu 27.01.2017
2. Ministerstwo Środowiska, Departament Infrastruktury i Środowiska 25.01.2017

