

Decyzja

Działając na podstawie art. 217 w związku z art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust.1 i ust.2 pkt 1, 2,3, 5, ust. 2b pkt 1-6, ust.3 pkt 1,4, 7, art. 201 ust. 1, art. 202 ust.1, ust.4, ust.6, art. 203 ust. 3, art. 204, ust.1, art. 211 ust.1, art. 224 ust.1, ust.2 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U.2017. poz. 519 ze zm.), art. 37 pkt 1 i 2, art. 46 ust. 1 i 4, art.122 ust.1 pkt 1, art. 123 ust.2, art. 127 ust. 1 i 2, art. 128 ust.1 pkt 1, 4, 8, 9a i b,10 i 11, ust.2 pkt 3 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (t.j. Dz. U. z 2017 r. poz. 1121 ze zmianami), ustawy z dnia 14.12.2012 r. o odpadach (tekst jednolity Dz.U.2016, poz. 1987 ze zm.), ust.3 pkt 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 ust.1 pkt 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 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. 2014, poz.112), § 21 ust.1 pkt 1 rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz.U. z 2014, poz.1800) oraz art. 155 i /104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r., poz. 1257) po rozpatrzeniu wniosku Ceramiki Tubądzin Sp. z o.o., Tubądzin 31, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania i zgody na wydanie nowego pozwolenia w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego

orzekam:

1.Zmienić, na wniosek strony, decyzję Starosty Sieradzkiego znak: RS.7644/1/2007 z dnia 30.10.2007 r., zmienioną decyzjami Starosty Sieradzkiego: znak: RS.6222.1.2011 z dnia 01.09.2011r. znak: RS.6222.5.2014 z dnia 19.11.2014 r., znak: RS.6222.6.2015 z dnia 15.02.2016 r., pozwolenie zintegrowane udzielone Ceramice Tubądzin Sp. z o.o. Tubądzin 31, 98-285 Wróblew, na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej do 195,50 Mg/dobę, w miejscowości Tubądzin, gm. Wróblew (działki nr: 196/12, 196/16), w następujący sposób:

1.1.Pierwsze zdanie orzeczenia otrzymuje brzmienie:

„Udzielić Ceramice Tubądzin Sp. z o.o., Tubądzin 31, 98-285 Wróblew (REGON: 005266429, NIP:827-000-73-35), pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej powyżej 75 Mg/dobę szklawionych płytek, zlokalizowanej w miejscowości Tubądzin, gm. Wróblew (działki ewid. nr 196/12, 196/16, 196/28 – obręb geodezyjny Tubądzin).

1.2.Punkt 1.1. otrzymuje brzmienie:

1.1.Rodzaj prowadzonej działalności:

Ceramika Tubądzin Sp. z o.o., Tubądzin 31, zajmuje się produkcją ceramicznych płytek ściennych oraz drobnych elementów ceramicznych zróżnicowanych pod kątem stylu, wzornictwa i rozmiaru.

1.3. Punkt 1.2. otrzymuje brzmienie:

I.2. Rodzaj i parametry instalacji

Instalacja służy do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania. Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 16 500 m²/dobę (275 Mg/dobę) wypalonych szkliwionych płytek ceramicznych. Na instalację składają się 4 piece rolkowe o długości: 56.7 m, 63.0 m, 65.1 m, 67.2 m do wypału płytki ściennej oraz jeden piec rolkowy o długości 21.0 m do wypału elementów dekoracyjnych, jak również instalacje i urządzenia powiązane technologicznie.

1.4. W punkcie I. w podpunkcie I.2.1. zmienia się zapisy w literach A, B, C, D, E, F w następujący sposób:

A. Magazynowanie surowca, zdanie drugie otrzymuje brzmienie „Składowane są one w zadanych boksach lub w workach Big-Bag”. W zdaniu czwartym usuwa się zapis tiretu drugiego.

B. Mielenie surowców, w zdaniu czwartym zapis tiretu trzeciego zmienia się na „młyny kulowe MTD 340-5 szt.”

C. Przygotowanie granulatu, zdanie trzecie i piąte otrzymują brzmienie:

„Tutaj rozpylone leiwo w strumieniu gorących spalin z palnika gazowego wysycha, a granulaty ceramiczne opada na dno suszarni, skąd jest transportowany przenośnikiem taśmowym do silosów.

Urządzenia wykorzystywane w procesie mielenia granulatu:

- ⇒ zbiorniki leiwa – 3 szt.
- ⇒ zbiornik wody technologicznej
- ⇒ bateria sit wibracyjnych (po 3 sita)
- ⇒ pompy leiwa – 2 szt.
- ⇒ suszarnia rozpyłowa ATM 36 i awaryjnie suszarnia rozpyłowa ATM 15 (pracuje w czasie remontu/awarii suszarni ATM 36)
- ⇒ system przenośników taśmowych i kubełkowych
- ⇒ silosy do granulatu – 5 szt.”

D. Prasowanie i suszenie, zdanie trzecie otrzymuje brzmienie:

„Zaprasowane płytki (tzw. biskwit) transportowane są po rolkach do suszarni pionowej lub poziomej – tu w strumieniu gorących spalin z palnika gazowego wysychają i osiągają odpowiednio zadaną temperaturę, potrzebną w dalszych etapach produkcji.”

E. Szkliwienie i dekorowanie, w zdaniu trzecim usuwa się wyrazy „ skąd płytki podawane są do pieca”, w zdaniu czwartym tirety: pierwszy, drugi i trzeci otrzymują brzmienie, odpowiednio:

- ⇒ cztery linie szkliwierskie (ramy, pasy, napędy) – L1, L2, L3 i L4
- ⇒ dzwony do nakładania szkliwa i agoby
- ⇒ drukarki (obrotowe offsetowe i cyfrowe KeraJet)

F. Suszenie, wypalanie i sortowanie, otrzymuje brzmienie:

„Boksy magazynowe wypełnione płytkami trafiają do suszarni tunelowej, gdzie odbywa się suszenie wstępne, co pozwala na usunięcie wilgoci. Następnie wysuszone płytki za pomocą urządzenia rozładownego podawane są do pieca rolkowego. W piecu podlegają procesowi wypału – tutaj nadawane są im ostateczne własności użytkowe i estetyczne. Po wypaleniu płytki kierowane są na sortownie automatyczne, gdzie podlegają podziałowi wg gatunków. Płytki automatycznie układane są na palecie i foliowane na urządzeniu OMS, które obsługu-

je wszystkie linie produkcyjne. Zabezpieczone palety trafiają do magazynu wyrobów gotowych. Wykorzystywane urządzenia:

- ⇒ suszarnie tunelowe – 4 szt.
- ⇒ piece rolkowe RKS 2070/56,7; FMS 2070/63; FMS 2070/65,1 i FMS 2070/67,2
- ⇒ sortownie automatyczne – 4 szt.
- ⇒ urządzenie foliujące OMS – 1 szt.”

G. Przygotowywanie elementów dekoracyjnych (dział „Trzeciego Wypału – VETROZA), w zdaniu pierwszym spójnik „lub” zastępuje się myślnikiem „-”, natomiast w zdaniu trzecim usuwa się zapis tiretu trzeciego o brzmieniu „suszarnie pionowe Vertex – 3 szt.”

1.5. Usuwa się punkt I.3.

1.6. W punkcie II. podpunkt II.1. Zużycie paliwa litery A i B otrzymują brzmienie:

- A.** Podstawowym paliwem stosowanym w procesie produkcji jest gaz ziemny wysokometanowy typu E o średnich parametrach: wartość opałowa – 34,0 MJ/Nm³, zawartość siarki – 16,0 mg/m³. Gaz ziemny zużywany jest w: suszarniach rozpyłowych ATM 36 i ATM 15, suszarniach pionowych EVA 170, EVA 702, EVA 712 i suszarni poziomej ETP2350, piecach rolkowych do wypału płytek typu RKS 2070/56,7, FMS 2070/63, FMS 2070/65,1 i FMS 2070/67,7, suszarni REX 930, piecu rolkowym CARFER FORNI, urządzeniu do foliowania palet OMS. Roczne zużycie gazu wynosi ok. 12 mln m³.
- B.** Olej napędowy (o średnich parametrach: wartość opałowa – 42,0 MJ/kg, gęstość – 0,84 kg/dm³) jest paliwem używanym głównie w sprzęcie transportowym i awaryjnych agregatach prądotwórczych (MARGEN – 2 szt., RUGGERINI – 1 szt. i EFFETI – 1 szt.), które pracują na potrzeby pieców rolkowych) w ilości ok. 68 Mg/rok.

1.7. W punkcie II.2. zmienia się ilość wykorzystywanej energii elektrycznej na ok. 14 000 MWh/rok.

1.8. Punkt II.3. otrzymuje brzmienie :

II.3. Zużycie surowców.

W instalacji wykorzystuje się surowce:*

- ⇒ gliny - ok. 48 000 Mg/rok
- ⇒ dolomit - ok. 4 900 Mg/rok
- ⇒ skalenie - ok. 26 000 Mg/rok
- ⇒ piasek kwarcowy - ok. 15 000 Mg/rok
- ⇒ węglan wapnia - śr. 9 000 Mg/rok
- ⇒ fryty 3357 - ok. 4 800 Mg/rok
- ⇒ angoby 1870 - ok. 3 700 Mg/rok
- ⇒ kaolin - ok. 6500 Mg/rok
- ⇒ syjenit nefelinowy - ok. 500 Mg/rok

*- surowce mogą się wzajemnie wymieniać.

1.9. Punkt III. otrzymuje brzmienie:

III. Ustalą warianty funkcjonowania instalacji.

Instalacja pracuje w sposób ciągły przez cały rok (365 dni) w systemie dwuzmianowym – cztery brygady.

Instalacja – piece wypalowe – z uwagi na charakter pracy nie mogą być wyłączane ze względów ekonomicznych. Piece poddawane są jedynie raz na 5 lat (1 piec raz w roku) przeglądom technicznym i remontom. W tym czasie następuje zatrzymanie remontowanego pieca na ok. 7 dni, pozostałe piece pracują.

Wszelkie bieżące naprawy i konserwacje prowadzi się w ruchu, bez wsadu materiałowego (płytek).

1.10. Punkt IV. i podpunkt IV. 1. otrzymują brzmienie:

IV. Ustaliam warunki i wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

IV.1. Miejsca powstawania zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza, emitory oraz czas pracy

A. Wydział produkcji podstawowej:

⇒ suszenie masy w suszarni rozpyłowej ATM 36 (suszarnia pracuje w cyklach po ok. 75h) – emitorek E25 lub awaryjnie w suszarni rozpyłowej ATM 15 (suszarnia pracuje w czasie awarii lub remontu ATM 36) – emitorek E1

⇒ suszenie uformowanych płytek w strumieniu gorących spalin z palników gazowych w 3 suszarniach EVA oraz w jednej ETP 2350 – emitorek E2, E3, E21 oraz E27;

⇒ wypalanie płytek ceramicznych w strumieniu gorących spalin w palnikach gazowych w 4 piecach rolkowych RKS 2070/56.7 (piec nr 1); FMS 2070/63 (piec nr 2), FMS 2070/65.1 (piec nr 3) i FMS 2070/67,2 (piec nr 4) – emitorek E4, E5, E22, E29;

Spaliny ze strefy wypału pieców rolkowych nr 1, 2 i 3 poprzez filtr odsiarczania spalin FHFDF 396HT doprowadzane są do suszarni rozpyłowej ATM 36 (czas pracy suszarni w roku wynosi ok. 7600 godzin) i emitorem E25 wprowadzane są do środowiska. W przypadku przerwy w pracy suszarni rozpyłowej ATM 36 całość spalin z pieców 1, 2, 3 kierowana jest na filtr FH-FDF396HT i po oczyszczeniu emitorem tego filtra E26 wprowadzane są do powietrza.

Podczas remontu, konserwacji lub awarii układu zasilania ATM 36 i filtra FH-FDF396HT (przez ok. 100 godz./rok) całość spalin jest wyrzucana emitoremi pieców: E4 (piec nr 1), E5 (piec nr 2), E22 (piec nr 3). Na filtrze FH-FDF396HT zamontowane jest urządzenie rejestrujące czas pracy filtra (w roku). Okres postoju filtra, to czas emisji emitoremi własnymi pieców.

Ponadto w sytuacji normalnej pracy układu zasilania suszarni ATM 36 i filtra FH-FDF396HT (emisja spalin emitorem E25 lub E26), niewielka część spalin ze strefy wypału może być wprowadzana emitoremi własnymi pieców E4, E5 i E22. Sytuacja taka może mieć miejsce, gdy suszarnia ATM 36 nie może odebrać 100% ciepła zawartego w dopływających gazach z pieców rolkowych 1, 2 i 3, np. w okresie letnim, gdy występuje wyjątkowo wysoka temperatura zewnętrzna lub w sytuacjach losowych (potrzeba awaryjnego wyłączenia filtra, awaria i/lub nieszczelność klap w kolektorze doprowadzającym gazy do układu zasilania suszarni ATM). Maksymalnie do 30% spalin i zanieczyszczeń (ze strefy wypału) może być wyrzucana emitoremi bezpośrednio nad piecami rolkowymi (E4, E5 i E22).

Piec rolkowy FMS 2070/67.2 (nr 4) jest niezależnym urządzeniem i nie jest włączony w ww. system odzysku ciepła. Posiada własny emitorek E29, którym spaliny wprowadzane są do środowiska.

Gorące powietrze ze strefy chłodzenia pieców rolkowych (nr 1,2,3 i 4) kierowane jest do suszarni tunelowych (4 szt.) przed piecami RKS 2070/56.7; FMS 2070/63 i FMS 2070/65.1 i FMS 2070/67.2, w celu dosuszenia płytek i wprowadzane do środowiska emitoremi E14, E15, E24 i E28.

⇒ odciąg zapyłonego powietrza z hali przerobowni mas, pras hydraulicznych, linii szklifierskich nr L1, L2, L3 i L4 – emitorek E6, E7, E20 i E31;

⇒ odpylanie silosu węgla wapnia – emitorek E19

B. Wydział „VETROZY” – produkcja elementów ceramicznych:

⇒ wypalanie płytek w piecu rolkowym CARFER FORNI – emitorek E13 oraz E16 (emitorem E16 odbywa się zrzut gorącego powietrza)

⇒ suszenie pociętych płytek w suszarni REX 930 – emitorek E12

Tabela 1. Źródła powstawania emisji, charakterystyka emitatorów, urządzenia ochronne oraz czas pracy

Lp.	ŹRÓDŁO POWSTAWANIA EMISJI	Parametry emitatora			Urządzenie ochronne	Czas pracy źródła [h/rok]	Czas emisji [h/rok]
		Nr	Wysokość	Średnica			
		-	m	m			
1.	Suszarnia rozpyłowa ATM 15	E1	14,0	0,8	Cyklon + filtr mokry (skruber) max. stężenie pyłu za odpylaczem 34 mg/m ³	500	500
2.	Suszarnia pionowa EVA 170 linia L1	E2	15,5	0,5	-	8760	8760
3.	Suszarnia pionowa EVA 702 linia L2	E3	15,5	0,4	-	8760	8760
4.	Piec rolkowy RKS 2070/56.7 linia L1 Odciąg ze strefy wypału	E4	12,0	0,63	-	8760	100
5.	Piec rolkowy FMS 2070/63 linia L2 Odciąg ze strefy wypału	E5	12,0	0,63	-	8760	100
6.	Instalacja odpylania prasy hydraulicznej linii L1, linii szkli- wierskiej L1 i część hali przerobowni masy - filtr FDP120	E6	14,0	0,55	Filtr tkaninowy workowy FDP 120 - strzeptywanie pulsa- cyjne sprężonym powietrzem, po- wierzchnia filtra- 120m ² , max. stężenie pyłu za filtrem 10mg/m ³	8760	8760
7.	Instalacja odpylania prasy hydraulicznej linii L2, linii szkli- wierskiej L2 i część hali przerobowni masy - filtr FDP120	E7	15,0	0,55	Filtr tkaninowy workowy FDP 120 strzeptywanie pulsacyjne sprężo- nym powietrzem, powierzchnia filtra- 120m ² , max. stężenie pyłu za filtrem 10 mg/m ³	8760	8760
8.	Zbiornik węgla wapnia - odpylanie	E19	16,0	1,0	Filtr tkaninowy workowy Typ MF-3- II, strzeptywanie pulsacyjne sprężo- nym powietrzem, powierzchnia filtra- 9m ² , max. stężenie pyłu za filtrem 10 mg/m ³	150	150
9.	Suszarnia REX 930	E12	10,0	0,25	-	8760	8760
10.	Piec rolkowy CARFER FORNI strefa wypału	E13	11,8	0,4	-	8760	8760
11.	Suszarnia pionowa EVA 712 linia L3	E21	11,4	0,4	-	8760	8760
12.	Piec rolkowy FMS 2070 65.1 linia L3 Odciąg ze strefy wypału	E22	11,4	0,8	-	8760	100
13.	Instalacja odpylania prasy hydraulicznej linii L3, linii szkli- wierskiej L3 - filtr FDP120	E20	14,0	0,55	Filtr tkaninowy workowy FDP 120 strzeptywanie pulsa- cyjne sprężonym powietrzem, po- wierzchnia filtra- 120m ² , max. stężenie pyłu za filtrem	8760	8760

					10 mg/m ³		
14.	Suszarnia ATM 36	E25	24,0	0,8	Bateria cyklonów + filtr tkaninowy workowy FDF.504 strzepywanie pulsacyjne sprężonym powietrzem, powierzchnia filtra-504m ² , max. stężenie pyłu za filtrem 10 mg/m ³	7600	7600
15.	Odpylacz instalacji odsiarczania spalin FH-FDF396HT	E26	16,0	1,0	Odpylacz tkaninowy z workiem FDF 396HT strzepywanie pulsacyjne sprężonym powietrzem, powierzchnia filtra-396m ² , max. stężenie pyłu za filtrem 10 mg/m ³	1060	1060
16.	Suszarnia pozioma ETP2350 linia L4	E27	11,0	0,5	-	8760	8760
17.	Piec rolkowy FMS 2070/67.2 linia L4 Odciąg ze strefy wypatu	E29	9,5	0,63	-	8760	8760
18.	Instalacja odpylania prasy hydraulicznej linii L4, linii szklarskiej L4 - filtr FDP144	E31	13,5	0,6	Filtr tkaninowy workowy FDP 144 strzepywanie pulsacyjne sprężonym powietrzem, powierzchnia filtra-144m ² , max. stężenie za filtrem 10 mg/m ³	8760	8760

1.11. W punkcie IV. podpunkt IV. 2. otrzymuje brzmienie:

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

Tabela 2. Rodzaje substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza i wielkość emisji.

Lp.	ŹRÓDŁO POWSTAWANIA EMISJI	Emitory		Substancja zanieczyszczająca	Emisja dopuszczalna*	
		Nr	Rodzaj wylotu		Maksymalna	Roczna
			O- otwarty P- poziomy			
1.	Suszarnia rozpyłowa ATM 15	E1	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył	0,02960 0,88800 0,59300 0,50400	0,015 0,444 0,297 0,252
2.	Suszarnia pionowa EVA 170 linia L1	E2	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył	0,00594 0,05000 0,15400 0,01080	0,052 0,438 1,350 0,0946
3.	Suszarnia pionowa EVA 702 linia L2	E3	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył	0,00594 0,05000 0,15400 0,01210	0,052 0,438 1,350 0,106
4.	Piec rolkowy RKS 2070/56,7 linia L1 Odciąg ze strefy wypatu do układu zasilania suszarni ATM36	E4	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył – PM 10 Fluor	0,00336 0,21000 0,68100 0,00650 0,01650	0,0291 1,819 5,897 0,1905 0,14289

	- podokres 2					
	Odciąg spalin ze strefy wypału tylko emitorem E4 - podokres 1			Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył Fluor	0,01120 0,70120 2,27100 0,02200 0,05500	0,00112 0,07012 0,2271 0,0022 0,0055
5.	Piec rolkowy FMS 2070/63 linia L2 Odciąg ze strefy wypału do układu zasilania suszarni ATM36 - podokres 2	E5	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył Fluor	0,00390 0,27460 0,39400 0,00755 0,01500	0,0338 2,378 3,412 0,0654 0,1299
	Odciąg spalin ze strefy wypału tylko emitorem E5 - podokres 1			Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył Fluor	0,01300 0,91500 1,31250 0,02500 0,05000	0,0013 0,0915 0,131 0,0025 0,005
6.	Instalacja odpylania prasy hydraulicznej linii L1, linii szklifierskiej L1 i część hali przerobowni masy - filtr FDP120	E6	O	Pył	0,12000	1,051
7.	Instalacja odpylania prasy hydraulicznej linii L2, linii szklifierskiej L2 i część hali przerobowni masy - filtr FDP120	E7	O	Pył	0,12000	1,051
8.	Zbiornik węgla wapnia - odpylanie	E19	P	Pył	0,00900	0,00135
9.	Suszarnia REX 930	E12	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył	0,00231 0,04840 0,14300 0,00120	0,0202 0,424 1,253 0,0105
10.	Piec rolkowy CARFER FORNI strefa wypału	E13	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył	0,00576 0,21000 1,05000 0,00290	0,050 1,840 9,200 0,0254
11.	Suszarnia pionowa EVA 712 linia L3	E21	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył	0,00790 0,05000 0,31070 0,01210	0,0692 0,438 2,722 0,106
12.	Piec rolkowy FMS 2070 65,1 nr 3 linia L3 Odciąg ze strefy wypału do układu zasilania suszarni ATM 36 - podokres 2	E22	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył Fluor	0,00390 0,27460 0,39400 0,00755 0,01500	0,0338 2,378 3,412 0,0654 0,1299
	Odciąg spalin ze strefy wypału tylko emitorem E22 - podokres 1			Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył Fluor	0,01300 0,91500 1,31250 0,02500 0,05000	0,0013 0,0915 0,131 0,0025 0,005
13.	Instalacja odpylania prasy hydraulicznej linii L3, linii szklifierskiej L3 - filtr FDP120	E20	O	Pył	0,12000	1,051
14.	Suszarnia ATM 36	E25	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył	0,03700 3,41900 6,03600 0,85000	0,281 25,984 45,874 6,460

				Fluor	0,14250	1,083
15.	Odpylacz instalacji od-siarczania spalin FH-FDF396HT	E26	O	Dwutlenek siarki	0,00744	0,008
				Dwutlenek azotu	2,53100	2,683
				Tlenek węgla	4,89700	5,191
				Pył	0,30000	0,318
				Fluor	0,15500	0,164
16.	Suszarnia pozioma ETP2350 linia L4	E27	O	Dwutlenek siarki	0,70000	6,132
				Dwutlenek azotu	0,45000	3,492
				Tlenek węgla	1,80000	15,768
				Pył	0,01860	0,163
17.	Piec rolkowy FMS 2070/67,2 nr 4 linia L4 Odciąg ze strefy wypału	E29	O	Dwutlenek siarki	0,01300	0,114
				Dwutlenek azotu	0,91500	8,015
				Tlenek węgla	1,31250	11,498
				Pył	0,02500	0,219
				Fluor	0,05000	0,438
18.	Instalacja odpylania prasy hydraulicznej linii L4, linii szklifierskiej L4 - filtr FDP144	E31	O	Pył	0,16000	1,402

*¹ emisja ze źródła powstawania jest równa emisji w miejscu wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza
Emisja emitorami E4, F5, E22 : Podokres 1 - 100 godz./rok – emisja 100 %, Podokres 2 – 8760 godz./rok emisja max. do 30 %

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

Nazwa substancji	Numer CAS	Emisja dla całej instalacji [Mg/rok]
Dwutlenek siarki	7446-09-5	6,903
Dwutlenek azotu	10102-44-0	44,628
Tlenek węgla	630-08-0	109,55
Pył	-	12,531
Fluor	7782-41-4	2,1165

1.12. W punkcie IV. podpunkt IV. 3. otrzymuje brzmienie:

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, wyłączeń energii elektrycznej, ograniczeń w dostawie gazu.

Z pośród eksploatowanych urządzeń jedynie suszarnia rozpyłowa ATM 36 oraz piece do wypalania płytek mogą mieć fazy działania odmienne od zwyczajnych. Rozruch i wyłączenie tych urządzeń następuje (w danej chwili) stopniowo. Dla pozostałych urządzeń nie przewiduje się żadnych innych warunków pracy poza normalną pracą. Rozruch i wyłączenie urządzeń następuje (w danej chwili) błyskawicznie.

A. Suszarnia rozpyłowa ATM36 – odmienne od normalnych warunki pracy występują podczas rozruchu urządzenia.

Działanie suszarni rozpyłowej (ATM 36) związane jest z jej automatycznym czyszczeniem, co odbywa się z częstotliwością co ok. 75 godzin i trwa ok. 6 godzin. Czas postoju w roku suszarni wynosi – 1 060 godzin. W tym czasie dla potrzeb produkcji wykorzystany jest wcześniej przygotowany i zmagazynowany granulata. Po okresie postoju odbywa się rozruch suszarni. W czasie rozruchu następuje powolne rozgrzewanie się urządzenia, proces sterowany jest komputerowo. Po rozgrzaniu i przeprowadzeniu testów, co trwa ok. 1 godziny, suszarnia rozpoczyna normalną pracę. Emisja substancji zanieczyszczających w czasie uruchamiania urządzenia jest na stosun-

kowo niskim poziomie, ponieważ urządzenie pracuje bez podawania masy przerobowej. Częstotliwość rozruchu – dwa razy w tygodniu.

Czas rozruchu trwa średnio ok. 1 godziny.

B. Piece rolkowe do wypału płytek i piec CARFER FORNI – odmienne od normalnych warunki pracy piecy występują podczas ich rozruchu po okresie postoju.

Piece cyklicznie co 5 lat (1 piec raz w roku) poddawane są remontowi/przeglądowi. Podczas remontu odbywa się wymiana zużytych/uszkodzonych elementów i części wchodzących w skład pieca. Czas postoju pieca trwa ok. 7 dni. W czasie remontu pieca pozostałe piece pracują normalnie. Czas rozruchu pieca, po okresie postoju, trwa średnio ok. 50 godzin/rok z uwagi na osiągnięcie wymaganej temperatury do wypału płytek.

W czasie rozruchu następuje powolne rozgrzewanie się pieca. Emisja substancji zanieczyszczających zależy wówczas od wydajności palników.

Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, tj.: podczas okresowego postoju lub rozruchu eksploatowanych urządzeń nie będzie powodowała znaczącego zwiększenia ilości wytwarzanych odpadów. W przypadku wystąpienia awarii zainstalowanych urządzeń i maszyn, nastąpi wyłączenie ich z eksploatacji do czasu jej usunięcia, co może skutkować jedynie niewielkim zmniejszeniem ilości wytwarzanych odpadów produkcyjnych wskutek przestoju technologicznego. Wytwarzane wówczas będą odpady związane z naprawami i okresowymi przeglądami urządzeń (oleje przepracowane, opakowania po olejach, części maszyn itp.).

W sytuacjach nagłego zaniku zasilania w energię elektryczną w celu zapewnienia ciągłości pracy piec pieców rolkowych, w szczególności zabezpieczenia przesuwu rolek, na których są ułożone płytki ceramiczne, aby nie nastąpiło termiczne odkształcenie rolek, do utrzymania pracy pieców wykorzystywane są agregaty prądotwórcze. Na terenie zakładu znajdują się 4 agregaty: MARGEN o mocy 10 kVA (pracuje na potrzeby pieca rolkowego nr 1), RUGGERINI o mocy 13,5 kVA (potrzeby pieca nr 2), EFFET o mocy 15 kVA (potrzeby pieca nr 3), MARGEN o mocy 17 kVA (potrzeby pieca nr 4).

Agregaty są uruchamiane pojedynczo, jednoczesna praca wszystkich agregatów może wystąpić jedynie w razie zaniku całkowitego zasilania w energię elektryczną. Zakład posiada dwustronne zasilanie w energię elektryczną, dlatego też potrzeba użycia agregatów występuje bardzo rzadko, na ogół w czasie krótkich spadków napięcia ok. 15-60 sekund.

Agregaty w celu sprawdzenia ich gotowości do pracy uruchamiane są raz w miesiącu na ok. 5 minut. Spaliny z agregatów są odprowadzane bezpośrednio na halę produkcyjną, a następnie za pomocą wentylacji wywiewnej, świetliki dachowe i emitory instalacji podstawowej wprowadzane są do atmosfery. Dla wszystkich pozostałych instalacji/urządzeń nie przewiduje się występowania warunków pracy odbiegających od normalnych.

W przypadku braku dostarczania energii elektrycznej lub dostaw gazu nastąpi całkowite zatrzymanie instalacji.

1.13. W punkcie IV. podpunkt IV.4. otrzymuje nowe brzmienie oraz dodaje się podpunkty IV.4.1. i IV.4.2.

IV. 4. Wielkość emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby.

IV.4.1. Źródła hałasu i ich czas pracy.

Tabela 4.

Lp.	Nazwa źródła	Średni czas pracy w porze dziennej [h]	Średni czas pracy w porze nocnej [h]	Wysokość emitora [m]	L _{WA} [dB]
1.	Wyrzutnia z suszarni rozpyłowej ATM 15 - E1	8	1	14,0	77,0
2.	Wyrzutnia z filtra tkaninowego - E6	8	1	14,0	85,0
3.	Wyrzutnia z filtra tkaninowego - E7	8	1	15,0	84,0
4.	Wyrzutnia ze strefy chłodzenia RKS -E18	8	1	12,0	80,0
5.	Wyrzutnia filtra tkaninowego E-26	8	1	16,0	83,0
6.	Wentylator dachowy - 4 szt.	8	1	7,0	82,0

7.	Wyrzutnia ze strefy wypału pieca RKS - E5	8	0	12,0	76,0
8.	Wyrzutnia z suszarni przed piecem rolkowym - E15	8	1	10,0	79,0
9.	Wyrzutnia z suszarni przed piecem rolkowym - E14	8	1	10,0	79,0
10.	Wyrzutnia ze strefy wypału pieca RKS - E4	8	1	12,0	76,0
11.	Wyrzutnia ze strefy chłodzenia pieca - E17	8	1	13,0	74,0
12.	Dwie wyrzutnie z suszarni EVA - E2 oraz E3	8	1	15,5	85,0
13.	Czerpnie sprężarkowni	8	1	3,0	88,0
14.	Dwie wyrzutnie - piec Carfer Forni - E13 oraz E16	8	1	11,8	80,7
15.	Wentylator dachowy DAs 318 - biura	8	0	10,0	83,0
16.	Filtr na zbiorniku wapna - E19	8	1	16,0	78,0
17.	Cztery wyrzutnie - Vetrozy E10, E9, E11 Suszarnia REX - E12	8	1	11,0 10,0	80,0
18.	Czerpnie/wentylatory kanałowe - 15 szt.	8	1	2,0	86,8
19.	Czerpnie/wentylatory kanałowe - 15 szt.	8	1	2,0	86,8
20.	Czerpnie/wentylatory kanałowe - 11 szt.	8	1	2,3	85,4
21.	Piec rolkowy odciąg ze strefy wypału - E22	8	1	11,4	76,0
22.	Piec rolkowy odciąg ze strefy chłodzenia E23	8	1	12,0	76,0
23.	Wyrzutnia z suszarni ATM 35 - E25	8	1	24,0	80,0
24.	Wyrzutnia z suszarni pionowej - E21	8	1	11,4	75,0
25.	Wyrzutnia suszarnia tunelowa - E24	8	1	11,4	80,0
26.	Wyrzutnia suszarnia tunelowa - E28	8	1	9,5	88,0
27.	Wyrzutnia suszarnia pozioma - E27	8	1	11,0	88,0
28.	Wyrzutnia ze strefy wypału pieca rolkowego - E29	8	1	9,5	86,0
29.	Wyrzutnia z pieca rolkowego odciąg ze strefy chłodzenia - E30	8	1	10,0	86,0
30.	Wyrzutnia wentylacji ogólnej - 3 szt.	8	1	8,7	79,0
31.	Wyrzutnia wentylacji ogólnej - 3 szt.	8	1	8,7	79,0
32.	Wyrzutnia wentylacji ogólnej - 2 szt.	8	1	8,7	78,0
33.	Chłodnice oleju nr 1	8	0,5	1,8	86,0
34.	Chłodnice oleju nr 2	8	0,5	1,8	86,0
35.	Chłodnice oleju nr 3 - 2 szt.	8	0,5	1,8	88,0
36.	Wyrzutnia z filtru suchego - E20	8	1	14,0	83,0
37.	Wyrzutnia z filtru suchego - E31	8	1	13,5	83,0

IV.4.2. Wielkość dopuszczalnej emisji hałasu do środowiska

Tabela 5. Dopuszczalny poziom hałasu poza zakładem, wyrażony równoważnym poziomem dźwięku w odniesieniu do najbliższych położonych terenów podlegających ochronie akustycznej.

Lp.	Przeznaczenie terenu	Dopuszczalny równoważny poziom dźwięku A w dB	
		L _{AeqD} - pora dnia od godz. 6 ⁰⁰ do godz. 22 ⁰⁰	L _{AeqN} - pora nocy od godz. 22 ⁰⁰ do godz. 6 ⁰⁰
1	Teren zabudowy zagrodowej	55	45

1.14. W punkcie IV. podpunkty IV. 5., IV.5.1 i IV.5.2. otrzymują nowe brzmienie oraz dodają się podpunkty IV.5.3. i IV.5.4. :

IV.5. Dopuszczalny rodzaj i ilość odpadów, źródła powstawania, skład i właściwości, sposób magazynowania i postępowania z wytworzonymi odpadami.

IV.5.1. Rodzaje i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku.

Tabela 6. Rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych.

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, 19) Odpadowe oleje hydrauliczne Syntetyczne oleje hydrauliczne	13 01 11	10,0
2.	Oleje odpadowe i odpady ciekłych paliw (z wyłączeniem olejów jadalnych oraz grup 05, 12, 19) Odpadowe oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 06	5,0
3.	Oleje odpadowe i odpady ciekłych paliw (z wyłączeniem olejów jadalnych oraz grup 05, 12, 19) Odpadowe oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08	10,0
4.	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) Filtry olejowe	16 01 07	2,0
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	2,0

Tabela 7. Rodzaje i ilości odpadów innych niż niebezpieczne

Lp.	Grupa, podgrupa, rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii organicznej. Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania tworzyw sztucznych oraz kauczuków i włókien syntetycznych. Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	07 02 17	2,0
2.	Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii organicznej. Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania tworzyw sztucznych oraz kauczuków i włókien syntetycznych. Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	07 02 80	7,0
3.	Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania powłok ochronnych (farb, lakierów, emalii ceramicznych), kitu, szczeliw i farb drukarskich. Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania oraz usuwania farb i lakierów Odpady z farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	08 01 12	2,0
4.	Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania powłok ochronnych (farb, lakierów, emalii ceramicznych), kitu, szczeliw i farb drukarskich. Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania innych powłok (w tym materiałów ceramicznych). Inne niewymienione odpady	08 02 99	5,0
5.	Odpady z procesów termicznych. Odpady z produkcji wyrobów ceramiki budowlanej, szlachetnej i ogniotrwałej (wyrobów ceramicznych, cegieł, płytek i produktów budowlanych).	10 12 08	2400,0

	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)		
6.	Odpady z procesów termicznych. Odpady z produkcji wyrobów ceramiki budowlanej, szlachetnej i ogniotrwałej (wyrobów ceramicznych, cegieł, płytek i produktów budowlanych). Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09	10 12 10	15,0
7.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	50,0
8.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	40,0
9.	Opakowania z drewna	15 01 03	40,0
10.	Sorbenty i odzież ochronna inna niż wymieniona w 15 02 02	15 02 03	10,0
11.	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). Metale żelazne	16 01 17	80,0
12.	Odpady nieujęte w innych grupach Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy (włączając maszyny pozadrogowe), odpady z demontażu, przeglądu i konserwacji pojazdów (złączeniem grup 13 i 14 oraz podgrup 16 06 i 16 08). Metale nieżelazne	16 01 18	10,0
13.	Odpady nieujęte w innych grupach. Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy (włączając maszyny pozadrogowe), odpady z demontażu, przeglądu i konserwacji pojazdów (złączeniem grup 13 i 14 oraz podgrup 16 06 i 16 08). Tworzywa sztuczne	16 01 19	24,0
14.	Odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (włączając glebę i ziemię z terenów zanieczyszczonych). Odpady materiałów i elementów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (np. beton, cegły, płyty, ceramika). Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	17 01 03	20,0

IV. 5.2. Źródła powstawania odpadów, ich skład i właściwości.

Tabela 8. Źródła powstawania odpadów niebezpiecznych, ich skład i właściwości.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Źródło powstawania/ miejsce emisji	Skład i właściwości odpadu
1.	<i>Syntetyczne oleje hydrauliczne</i>	13 01 11*	<i>odpad powstaje w czasie wymiany zużytych olejów w maszynach</i>	<i>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.</i>
2.	<i>Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe</i>	13 02 06*	<i>odpad powstaje w czasie wymiany zużytych olejów w maszynach</i>	<i>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.</i>
3.	<i>Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe</i>	13 02 08*	<i>odpad powstaje w czasie wymiany zużytych olejów w maszynach</i>	<i>Zużyte wkłady filtrów paliwa (włóknina poliestrowa, klej na bazie PCV, elementy blaszane ocynkowane i uszczelki gumowe, tworzywa na bazie PCV itp.) zanieczyszczone substancjami organicznymi np. piasek, ropy 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.</i>
4.	<i>Filtry olejowe</i>	16 01 07*	<i>odpad powstaje w czasie wymiany zużytych filtrów olejowych w maszynach</i>	<i>Źródła światła zawierające rtęć, metal będący w stanie naturalnym cieczą, zawartość rtęci w świetłówkach mieści się w granicach 15 ÷ 100 mg (średnio 40 mg w źródle światła). Szczególnie niebezpieczne dla środowiska w przypadku rozbicia. Rtęć – Hg. CAS 7439-97-6. W warunkach normalnych srebrzystobiała ciecz. Gęstość 13,546 g/cm³, względem powietrza 6,93. Łatwo paruje. Metaliczna</i>
5.	<i>Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12</i>	16 02 13*	<i>odpad powstaje w czasie wymiany zużytych świetlówek, żarówek energooszczędnych, tzw. rtęciówek oświetlenia wewnętrznego i zewnętrznego na terenie instalacji</i>	

				<p>rtęć nie jest toksyczna. Wdychanie par rtęci powoduje toksyczne objawy wkrótce po narażeniu. Związki rtęci są bardzo toksyczne, uszkodzają nerki i układ nerwowy. Główną drogą wchłaniania się rtęci do organizmu jest układ oddechowy, skąd rtęć przenika do krwiobiegu. Wchłaniana jest też przez nieuszkodzoną skórę. Pary rtęci powodują u ludzi schorzenia dróg oddechowych. Najsilniej rtęć wiąże się z białkami mięśnia sercowego, nerek i wątroby. Typowymi objawami zatrucia rtęcią są objawy uszkodzenia ośrodkowego układu nerwowego, które mogą przyjąć trwale formy patologiczne.</p> <p>Odpad posiada właściwości określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach z dnia 14.12.2012 r.: H6, H7, H11, H14. Odpady mogą zawierać w swoim składzie składniki wymienione w załączniku nr 4 do ww. ustawy, np. rtęć.</p>
--	--	--	--	---

Tabela 9. Źródła powstawania odpadów innych niż niebezpieczne, ich skład i właściwości.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Źródło powstawania/ miejsce emisji	Skład i właściwości odpadu
1.	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 070216	07 02 17	wymiana zużytych wałków silikonowych na liniach szklarskich	Syntetyczne polimery krzemooorganiczne o strukturze siloksanów w postaci elastomerów. 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.
2.	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumi	07 02 80	wymiana gumowych wykładzin młynów	Odpady gumowe (mieszanina kauczuku naturalnego z syntetycznym, sadza, siarka 1,3-2,2%, chlor 0,2%, śladowe ilości metali ciężkich). 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.
3.	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 080111	08 01 12	pozostałości farb ceramicznych	Odpady farb i lakierów ceramicznych (ditienuk krzemu, związki wapnia, glinu, cyrkonu, śladowe ilości tlenków metali barwiących Fe, Mn, Cr, Co, Ni). 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.
4.	Inne niewymienione odpady	08 02 99	pozostałości wodnych upłynniaczy i utwardzaczy powłok ceramicznych	Odpady zawierają wodne roztwory polisacharydów, polikrzemianów, polimerów akrylowych, polifosforanów. 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.
5.	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	10 12 08	wybrakowane wyroby – płytki ceramiczne	Ciało stałe, postać płyt o różnym kształcie, nierozpuszczalne w wodzie. 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.
6.	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 101209	10 12 10	odpady z instalacji odsiarczania spalin	Odpady zawierają tlenek wapnia, tlenek magnezu, siarczan wapnia (tzw. REA-gips), ditienuk krzemu. Materiał wykorzystywany w budownictwie. 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.
7.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	pomieszczenie pakowania produktów, magazyn surowca	Odpad stanowią odpadowe opakowania papierowe i tekturowe. Obejmują opakowania jednostkowe, zbiorcze i transportowe. W skład odpadów wchodzi włókna, głównie pochodzenia roślinnego (drewno drzew iglastych i liściastych), substancje klejące (np. kleje roślinne), barwniki oraz inne środki nadające wymagane własności opakowania. Odpady nie są zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, czysta makulatura stanowi poszukiwany surowiec wtórny. 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.

8.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	pomieszczenie pakowania produktów, magazyn surowca	<p>Odpad stanowią odpadowe opakowania z tworzyw sztucznych (folie). W skład odpadów mogą wchodzić głównie polietylen PE, polipropylen PP. Tworzywa sztuczne, masy plastyczne, plastomery, są substancjami zawierającymi polimery oraz inne składniki, które spełniają funkcję rolę wypełniacza, plastyfikatora, stabilizatora, pigmentu, środka zmniejszającego palność, antystatyka. Selektywnie gromadzone nadają się do powtórnego wykorzystania (np. po zmieleniu), dlatego winny być przekazywane do odzysku.</p> <p>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.</p>
9.	Opakowania z drewna	15 01 03	pomieszczenie pakowania produktów, magazyn surowca	<p>Odpad stanowią uszkodzone lub nienadające się do powtórnego wykorzystania palety drewniane. Drewno czyste, niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. ropopochodnymi) nie stanowi zagrożenia dla środowiska i powinno być przekazywane do odzysku.</p> <p>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.</p>
10.	Materiały filtracyjne, sorbenty i odzież ochronna inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	urządzenia do ochrony powietrza (filtry tkaninowe)	<p>Odpad stanowią zużyte i usunięte z filtrów tkaninowych materiały filtracyjne niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.</p> <p>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.</p>
11.	Metale żelazne	16 01 17	stalowe elementy i części maszyn	<p>Złom z naprawy elementów instalacji, głównie: stal konstrukcyjna, stal kwasoodporna, złom żeliwny, itp.</p> <p>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.</p>
12.	Metale nieżelazne	16 01 18	elementy i części maszyn z metali kolorowych	<p>Złom metali kolorowych z naprawy elementów instalacji, głównie: aluminium, miedź stopowa, brązy cynowe i aluminiowe, mosiądże, itp.</p> <p>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.</p>
13.	Tworzywa sztuczne	16 01 19	odpady z wymiany uszkodzonych i/lub zużytych osłon, kierownic, przewodnic, stabilizatorów maszyn produkcyjnych i innych części maszyn.	<p>Różnego rodzaju elementy maszyn z tworzywa sztucznego: polietylen, polipropylen, poliestry, polistyren, ABS, teflony, silikon.</p> <p>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.</p>
14.	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	17 01 03	odpady z wymiany uszkodzonych rolek ceramicznych w piecach rolkowych, izolacje termiczne.	<p>Walki ceramiczne - spieczony tlenek magnezu, weta kaolinowa, spieczone tlenki cyrkonu, glinu.</p> <p>Odpady nie posiadają właściwości określonych w załączniku nr 3 oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach z dnia 14.12.2012r.</p>

IV.5.3. Sposób postępowania z wytwarzanymi w instalacji odpadami i ich magazynowanie.

Tabela 10. Miejsce i sposób magazynowania oraz dalszy sposób gospodarowania odpadami niebezpiecznymi.

Lp.	Nazwa odpadu	Kod odpadów	Sposób i miejsce magazynowania oraz sposób gospodarowania odpadami
1.	Oleje odpadowe i odpady ciekłych paliw (z wyłączeniem olejów jadalnych oraz grup 05, 12, 19). Odpadowe oleje hydrauliczne. Syntetyczne oleje hydrauliczne.	13 01 11	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, w szczelnym pojemniku o pojemności V = 1,0 m ³ . Miejsce magazynowania: specjalna taca w wydzielonym miejscu magazynu odpadów. Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania
2.	Oleje odpadowe i odpady ciekłych	13 02 06	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, w szczelnym

	paliw (z wyłączeniem olejów jadalnych oraz grup 05, 12, 19). Odpadowe oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe. Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe.		pojemniku o $V = 1,0 \text{ m}^3$. <i>Miejsce magazynowania:</i> specjalna taca w wydzielonym miejscu magazynu odpadów. Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania
3.	Oleje odpadowe i odpady ciekłych paliw (z wyłączeniem olejów jadalnych oraz grup 05, 12, 19). Odpadowe oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe. Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe.	13 02 08	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, w szczelnym pojemniku o $V = 1,0 \text{ m}^3$. <i>Miejsce magazynowania:</i> specjalna taca w wydzielonym miejscu magazynu odpadów. Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.
4.	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). Filtry olejowe.	16 01 07	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, w szczelnym pojemniku o $V = 0,3 \text{ m}^3$, po czym przekazać uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania. <i>Miejsce magazynowania:</i> wydzielone miejsce magazynu technicznego. Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania
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	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, w oryginalnych szczelnych opakowaniach lub specjalistycznych pojemnikach. <i>Miejsce magazynowania:</i> wydzielone miejsce w magazynie technicznym. Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.

Tabela 11. Miejsce i sposób magazynowania oraz dalszy sposób gospodarowania odpadami innymi niż niebezpieczne

Lp.	Nazwa odpadu	kod	Sposób i miejsce magazynowania oraz sposób gospodarowania odpadami
1.	Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii organicznej. Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania tworzyw sztucznych oraz kauczuków i włókien syntetycznych. Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16.	07 02 17	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, na wydzielonym regale magazynowym. <i>Miejsce magazynowania:</i> regał ustawiony na hali produkcyjnej. Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.
2.	Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii organicznej. Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania tworzyw sztucznych oraz kauczuków i włókien syntetycznych. Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumi.	07 02 80	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, na paletach drewnianych <i>Miejsce magazynowania:</i> wyznaczone miejsce w magazynie odpadów produkcyjnych. Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.
3.	Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania powłok ochronnych (farb, lakierów, emalii ceramicznych), kitu, szczeliw i farb drukarskich. Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania oraz usuwania farb i lakierów. Odpady z farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11.	08 01 12	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, w szczelnych pojemnikach o poj. $V=0,12 \text{ m}^3$. <i>Miejsce magazynowania:</i> wydzielone miejsce magazynu produkcyjnego. Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.
4.	Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania powłok ochronnych (farb, lakierów, emalii ceramicz-	08 02 99	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, w opakowaniach fabrycznych i/lub w pojemnikach o poj. $V=0,2 \text{ m}^3$. <i>Miejsce magazynowania:</i> wydzielone miejsce magazynu

	nych), kitu, szczeliw i farb drukarskich. Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania innych powłok (w tym materiałów ceramicznych). Inne niewymienione odpady.		produkcyjnego. Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.
5.	Odpady z procesów termicznych. Odpady z produkcji wyrobów ceramiki budowlanej, szlachetnej i ogniotrwałej (wyrobów ceramicznych, cegieł, płytek i produktów budowlanych). Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej).	10 12 08	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo. <i>Miejsce magazynowania:</i> wydzielony boks betonowy o poj. V = 25 m ³ . Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.
6.	Odpady z procesów termicznych. Odpady z produkcji wyrobów ceramiki budowlanej, szlachetnej i ogniotrwałej (wyrobów ceramicznych, cegieł, płytek i produktów budowlanych). Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09.	10 12 10	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, w workach z tworzywa sztucznego typu BIG-BAG o poj. V=1,0 m ³ . <i>Miejsce magazynowania:</i> wydzielone miejsce na hali produkcyjnej. Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.
7.	Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach. Odpady opakowaniowe (wyłącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi). Odpady z papieru i tektury.	15 01 01	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, w pojemniku o poj. V= 1,0 m ³ . <i>Miejsce magazynowania:</i> wydzielony boks w zadaszonym magazynie surowców. Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.
8.	Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach. Odpady opakowaniowe (wyłącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi). Odpady z tworzyw sztucznych.	15 01 02	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, w pojemniku o poj. V= 1,0 m ³ . <i>Miejsce magazynowania:</i> wydzielony boks w zadaszonym magazynie surowców. Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.
9.	Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach. Odpady opakowaniowe (wyłącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi). Opakowania z drewna	15 01 03	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo w postaci stosu. <i>Miejsce magazynowania:</i> stos na otwartym placu obok niezadaszonego magazynu surowców. Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.
10.	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 150202.	15 02 03	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, w workach typu BIG-BAG o poj. 1 m ³ . <i>Miejsce magazynowania:</i> otwarty plac obok niezadaszonego boks na stłuczkę ceramiczną. Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.
11.	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). Metale żelazne.	16 01 17	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, w pojemniku o poj. V = 0,5 m ³ . <i>Miejsce magazynowania:</i> hałda na utwardzonym placu składowym, obok boks betonowego na wybrakowane wyroby. Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.
12.	Odpady nieujęte w innych grupach. Zużyte lub nienadające się do użytko-	16 01 18	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, w pojemniku o poj. V = 0,5 m ³ .

	wania pojazdy (włączając maszyny pozadrogowe), odpady z demontażu, przeglądu i konserwacji pojazdów (złączeniem grup 13 i 14 oraz podgrup 16 06 i 16 08). Metale nieżelazne.		<i>Miejsce magazynowania:</i> halda na utwardzonym placu składowym, obok boksu betonowego na wybrakowane wyroby. Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.
13.	Odpady nieujęte w innych grupach. Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy (włączając maszyny pozadrogowe), odpady z demontażu, przeglądu i konserwacji pojazdów (złączeniem grup 13 i 14 oraz podgrup 16 06 i 16 08). Tworzywa sztuczne.	16 01 19	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, w szczelnym pojemniku o poj. $V=1,0\text{ m}^3$. <i>Miejsce magazynowania:</i> wydzielone miejsce warsztatu mechanicznego. Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.
14.	Odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (włączając glebę i ziemię z terenów zanieczyszczonych). Odpady materiałów i elementów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (np. beton, cegły, płyty, ceramika). Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia.	17 01 03	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo. <i>Miejsce magazynowania:</i> wydzielony boks betonowy o poj. $V = 25\text{ m}^3$. Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.

Miejsca magazynowania odpadów zaznaczono na załączniku nr 1 do decyzji.

Na terenie zakładu nie będzie prowadzona działalność w zakresie zbierania i transportu odpadów (wytwórca będzie je tylko magazynował, a transport prowadzić będą firmy zewnętrzne, posiadająca stosowne zezwolenia) oraz przetwarzania odpadów, a także działalność w zakresie ich unieszkodliwiania.

IV.5.4. Wskazują sposób zapobiegania powstawania lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

- 1) Odpady magazynować selektywnie z uwzględnieniem ich właściwości fizycznych i chemicznych, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, w sposób ograniczający negatywne oddziaływanie na środowisko;
- 2) Odpady przewidziane do odzysku należy wstępnie wyodrębnić;
- 3) Odpady magazynować w odpowiednich opakowaniach (w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko gruntowo-wodne), w miejscach do tego przeznaczonych i wyposażonych w sprzęt umożliwiający szybką likwidację skutków rozlania i/lub rozsypania. Opakowania powinny być wykonane z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach oraz posiadać zabezpieczenia uniemożliwiające przed rozproszeniem zarówno w trakcie magazynowania, jak i załadunku.;
- 4) Magazynowane odpady przekazywać kolejnym posiadaczom odpadów, w celu ich dalszego, zagospodarowania zgodnie z ustawą o odpadach;
- 5) Odpady przekazywać wyłącznie podmiotom, które posiadają zezwolenie właściwych organów na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami. Odpady mogą być przekazywane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami w celu poddania odzyskowi na potrzeby własne, jeżeli znajdują się na liście, wskazanej w przepisach prawa.
- 6) Przestrzegać parametry procesu technologicznego, analizować i weryfikować normy zużycia materiałów pod kątem ograniczenia ilości powstających odpadów.
- 7) Optymalnie wykorzystywać materiały. Prowadzić regularne kontrole rodzaju i ilości wykorzystywanych materiałów.

- 8) Stosować materiały i surowce w opakowaniach zbiorczych i zwrotnych.
- 9) Stale udoskonalać proces produkcji w celu zredukowania ilości powstających odpadów poprzez zwracanie i ponowne użycie odpadów do pierwotnych lub innych celów

1.15. W punkcie **V.** **podpunkcie V. 1.** dodaje się następującą treść:

„W przypadku pojawienia się pożaru, należy natychmiast powiadomić odpowiednie służby Państwowej Straży Pożarnej. Obiekt należy zabezpieczyć w odpowiedni sprzęt gaśniczy, przeszkolić pracowników i ściśle przestrzegać przepisy BHP i P/Poż.”

1.16. W punkcie **V.** dodaje się **podpunkt V.2.** o brzmieniu:

V.2. Dodatkowe awarie mogą wystąpić w filtrach tkaninowych zainstalowanych na źródłach emisji.

Podstawowe awarie występujące w filtrach tkaninowych to:

- 1) nieszczelności między komorą czystego i brudnego powietrza spowodowane przez np. obsuniecie 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.

1.17. Usuwa się **punkt VI.** wraz z **podpunktami VI.1, VI.2, VI.2.1, VI.3., VI.3.1., VI.3.2., VI.4., VI.4.1, VI.4.2., VI.4.3., VI.4.4., VI.4.5., VI.4.6., VI.4.7., VI.4.8**

1.18. **Punkt VII.** otrzymuje nowe brzmienie:

VII. Gospodarka wodna

VII.1. Ustalam sposób gospodarowania wodą

W instalacji wykorzystywana jest woda podziemna pobierana z własnego ujęcia zlokalizowanego na działce o nr ewid.196/12 obręb Tubądzin. Woda ze studni dostarczana jest za pomocą wewnętrznej sieci wodociągowej. Do celów produkcyjnych awaryjnie może być również wykorzystywana woda z sieci wodociągu publicznego (gminnego). Woda do celów socjalno-bytowych dostarczana jest wyłącznie ze zbiorczej sieci wodociągu publicznego. Pobór wody z sieci wodociągu publicznego odbywa się na podstawie umowy z gestorem sieci.

Woda podziemna pobierana z własnej studni poddawana jest procesowi uzdatniania w celu usunięcia związków żelaza i manganu. Do uzdatniania wody wykorzystywane są trzy filtry ze złożem odżelaziająco-odmanganiającym Model 240 z głowicami automatycznymi MAGNUM 293.

Woda pobierana dla potrzeb instalacji zużywana jest do:

- ⇒ przygotowania leiw w młynach masy typu MTD 340
- ⇒ mielenia szkliv w młynach szklwierskich,
- ⇒ mycia urządzeń (linii szklwierskich i przerobowi mas),
- ⇒ mycia posadzek na halach produkcyjnych,

- ⇒ chłodzenia pił na Wydziale Vetrozy,
- ⇒ chłodzenia maszyn do mielenia past „Euromil”,
- ⇒ chłodzenia pomp leiwa.

VII.1.2. Ustaliam warunki poboru wody podziemnej z ujęcia zlokalizowanego na terenie zakładu

Zezwalam na pobór wody podziemnej z utworów czwartorzędowych z ujęcia zlokalizowanego na działce nr ewid. 196/12 obręb Tubądzin, o zasobach wodnych zatwierdzonych decyzją Wojewody Sieradzkiego z dnia 27.05.1996 r. znak: OS.IV.7530-1/13/96, w ilości $Q_e=10,7 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $s=1,7 \text{ m}$, dla potrzeb przedmiotowej instalacji.

Współrzędne geograficzne położenia ujęcia:

- ⇒ szerokość geograficzna N: $51^\circ 39' 03''$
- ⇒ długość geograficzna E: $18^\circ 33' 48''$

A. Dopuszczalna ilość pobieranej wody:

$$Q_{\max,h} = 10,7 \text{ m}^3/\text{h} \quad Q_{\text{sr},d} = 119,0 \text{ m}^3/\text{d} \quad Q_{\max,r} = 43.444 \text{ m}^3/\text{rok}$$

B. Warunki poboru wody podziemnej:

- 1) Wykonywać systematyczne pomiary ilości pobranej wody w oparciu o wskazania wodomierza głównego zainstalowanego na rurociągu tłocznym wody surowej w pomieszczeniu stacji uzdatniania wody. Odczyty wskazań wodomierza wykonywać raz na miesiąc, w określonym dniu i godzinie. Prowadzić ewidencję ilości pobranej wody surowej. Urządzenia pomiarowe powinny posiadać legalizację i być zabezpieczone przed dokonaniem w nich zmian.
- 2) Niezwłocznie naprawić uszkodzone urządzenie do pomiaru ilości pobieranej wody surowej. Nie sprawność urządzenia pomiarowego ilości pobieranej wody winna być usunięta, w ciągu 7 dni od dnia jej wystąpienia. Awarię (lub wymianę) urządzenia pomiarowego odnotować w prowadzonej ewidencji ilości pobieranej wody. Ilość pobieranej wody szacować w tym okresie na podstawie wcześniejszych pomiarów.
- 3) Prowadzić pomiary wydajności studni oraz poziomów zwierciadła wody (statycznego i dynamicznego) w studni, z częstotliwością razy w roku.

Pomiary zwierciadła wody wykonywać w następujący sposób:

- ⇒ pomiar zwierciadła statycznego – prowadzić podczas przerwy w ruchu pompy, po najdłuższej przerwie przed jej ponownym włączeniem do ruchu,
- ⇒ pomiar zwierciadła dynamicznego – wykonać natychmiast po wyłączeniu pompy po najdłuższym okresie pracy pompy.

Poziom zwierciadła wody należy mierzyć od górnej krawędzi głowicy studziennej.

- 4) Prowadzić badania jakości wody pobieranej w stanie pierwotnym, z częstotliwością raz na 2 lata, w zakresie: bakteriologicznym (bakterie z grupy coli, liczba Escherichia coli, ogólna liczba mikroorganizmów w 22°C) oraz fizykochemicznym: zapach, mętność, żelazo ogólne, mangan, jon amonowy, azotany, azotyny, siarczany, chlorki, wodorowęglany, twardość ogólna, odczyn pH.
- 5) Prowadzić książkę eksploatacji studni, w której należy odnotowywać pomiary wydajności studni i zwierciadła wody (dynamicznego i statycznego), a także czas jaki upłynął od wyłączenia pompy głębinowej do wykonania pomiaru statycznego lustra wody oraz wyniki badań wody surowej, jak również zmiany jakie wystąpią w trakcie eksploatacji studni (m.in. naprawy, renowacje, wymiany pompy itp.);

- 6) Udostępnić ujęcie do prowadzenia obserwacji na potrzeby dokumentowania innych studni.
- 7) Utrzymywać w dobrym stanie technicznym eksploatowane urządzenia wodne oraz utrzymywać w należytym porządku teren wokół ujęcia.

C. Pozwolenie nie rodzi praw do nieruchomości i urządzeń wodnych koniecznych do jego realizacji oraz nie narusza praw własności i uprawnień osób trzecich przysługujących wobec tych nieruchomości i urządzeń.

1.19. Punkt VIII. otrzymuje brzmienie:

VIII. Gospodarki ściekowa

VIII.1. Ustaliam sposób gospodarowania ściekami z instalacji.

Na terenie Ceramiki Tubądzin 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 (linii szklivierskich i przerobowi mas)
- ⇒ 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 kanałami zbiorczymi dopływają do zbiornika podziemnego o poj. 30 m³, a następnie w całości wykorzystywane są do celów technologicznych związanych z przygotowaniem leiwa na młynach masy typu MTD 340.

B. Wody popłuczne

Wody popłuczne z instalacji uzdatniania wody przepływają poprzez zbiornik wód popłucznych urządzenia ATM36, do zbiornika ścieków przemysłowych o poj. 30 m³. Ścieki te, tak jak ścieki poprodukcyjne, wykorzystywane są do produkcji mas.

C. Wody opadowe lub roztopowe

Wody opadowe lub roztopowe z połaci dachowych, terenów utwardzonych i nieutwardzonych odprowadzane są do zakładowej kanalizacji deszczowej, a następnie do szczelnego kanału odkrytego, którym dopływają do oczyszczalni wód deszczowych. Po oczyszczeniu wody opadowe lub roztopowe odpływają otwartym kanałem do rowu melioracyjnego R-B.

Wody opadowe oczyszczane są w studzienkach z osadnikami na kanalizacji deszczowej oraz w osadniku, zbudowanym z trzech komór, pomiędzy którymi znajdują się ścianki działowe z zamontowanymi zastawkami piętząco-filtrującymi (wypełnione tłuczniem). Przepustowość osadnika wynosi – 221,9 l/s.

VIII.2.1. Ustaliam warunki wprowadzania do ziemi wód opadowych lub roztopowych z terenu zakładu

Zezwalam na wprowadzania do ziemi, za pośrednictwem rowu melioracyjnego R-B w hm 77+200 (działka nr ewid. 328 obręb Tubądzin) wód opadowych lub roztopowych z połaci dachowych oraz terenów utwardzonych i nieutwardzonych:

Współrzędne geograficzne wylotu kanału otwartego do rowu R-B:

⇒ szerokość geograficzna N: 51° 39' 9,79"

⇒ długość geograficzna E: 18° 33' 50,78"

A. Dopuszczalna ilość wprowadzanych do ziemi wód opadowych lub roztopowych:

⇒ $Q_{\max.s (p=100\%, t=15 \text{ min})} = 150,76 \text{ l/s}$

⇒ $Q_{\text{nominalne}} = 30,08 \text{ l/s}$

⇒ $Q_{\text{śr.d}} = 118,75 \text{ m}^3/\text{d}$

⇒ $Q_{\text{max.roczone}} = 14.843,94 \text{ m}^3/\text{rok}$

Powierzchnia całkowita $F_{\text{cat}} = 4,8324 \text{ ha}$, powierzchnia zredukowana $F_{\text{zred}} = 2,6042 \text{ ha}$

B. Dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń w wodach opadowych lub roztopowych wprowadzanych do ziemi, za pośrednictwem rowu melioracyjnego R-B :

⇒ zawiesina ogólna $\leq 100 \text{ mg/l}$

⇒ węglowodory ropopochodne $\leq 15 \text{ mg/l}$

C. Warunki wprowadzania wód opadowych lub roztopowych do ziemi:

- 1) Utrzymywać wyloty kanalizacji deszczowej oraz kolektor odprowadzający wody opadowe do rowu we właściwym stanie technicznym i sanitarnym, poprzez systematyczną konserwację;
- 2) Partycypować w kosztach utrzymywania rowu melioracyjnego R-B;
- 3) Dokonywać co najmniej 2 razy do roku przeglądów eksploatacyjnych urządzeń podczyszczających; eksploatacja powinna być zgodna z zaleceniami zawartymi w instrukcji obsługi i konserwacji urządzeń oczyszczających, a czynności z nią związane odnotowane w zeszycie eksploatacji;
- 4) Prowadzić zeszyt eksploatacji urządzeń podczyszczających.

D. Pozwolenie nie rodzi praw do nieruchomości i urządzeń wodnych koniecznych do jego realizacji oraz nie narusza praw własności i uprawnień osób trzecich przysługujących wobec tych nieruchomości i urządzeń.

1.20. W punkcie IX. podpunkty IX.2.1., IX.2.2., IX.2.3. i IX.2.4. otrzymują brzmienie:

IX.2.1. Stanowiska pomiarowe.

Wszystkie emitory wyposażone są w stanowiska do pomiaru emisji zanieczyszczeń gazowych i pyłowych. Stanowiska pomiarowe muszą spełniać wymagania normy PN-Z-04030-7/94 "Ochrona czystości powietrza".

Tabela 12. Usytuowanie stanowisk pomiarowych

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Usytuowanie stanowiska pomiarowego
1.	Suszarnia pionowa EVA 170	E2	Na dachu budynku na wysokości 1,3 m od powierzchni dachu
2.	Suszarnia pionowa EVA 702	E3	Na dachu budynku na wysokości 1,3 m od powierzchni dachu
3.	Piec rolkowy RKS 2070/56,7 (nr 1) linia L1 Odciąg ze strefy wypału	E4	Na dachu budynku na wysokości 1,4 m od powierzchni dachu
4.	Piec rolkowy FMS 2070/63 (nr 2) linia L2 Odciąg ze strefy wypału	E5	Na dachu budynku na wysokości 1,4 m od powierzchni dachu
5.	Instalacja odpylania prasy hydraulicznej	E6	Na dachu budynku na wysokości 1,3 m od powierzchni

	linii L1, linii szklifierskiej L1 i części przerobowni mas		dachu
6.	Instalacja odpylania prasy hydraulicznej L2, linii szklifierskiej L2 i części przerobowni mas	E7	Na dachu budynku na wysokości 1,4 m od powierzchni dachu
7.	Suszarnia REX 930	E12	Na dachu budynku na wysokości 1,0 m od powierzchni dachu
8.	Zbiornik węgla wapnia-odpylanie	E19	Na wylocie z filtra tkaninowego w odległości 0,3 m od wylotu z filtra
9.	Piec rolkowy CARFER FORNI Odciąg ze strefy wypału	E13	Na dachu budynku na wysokości 1,2 m od powierzchni dachu
10.	Suszarnia pionowa EVA 712	E21	Na dachu budynku na wysokości 1,2 m od powierzchni dachu
11.	Piec rolkowy FMS 2070 65,1 (nr 3) linia L3 Odciąg ze strefy wypału	E22	Na dachu budynku na wysokości 1,2 m od powierzchni dachu
12.	Instalacja odpylania prasy hydraulicznej linii L3 i linii szklifierskiej L3	E20	Na dachu budynku na wysokości 1,2 m od powierzchni dachu
13.	Suszarnia ATM36	E25	Na dachu budynku na wysokości 1,2 m od powierzchni dachu
14.	Odpylacz instalacji odsiarczania spalin FH-FDF396HT	E26	Na dachu budynku na wysokości 1,2 m od powierzchni dachu
18.	Suszarnia pozioma ETP2350	E27	Na dachu budynku na wysokości 1,2 m od powierzchni dachu
20.	Piec rolkowy FMS 2070/67,2 (nr 4) linia L4 Odciąg ze strefy wypału	E29	Na dachu budynku na wysokości 1,2 m od powierzchni dachu
21.	Instalacja odpylania prasy hydraulicznej L4 i linii szklifierskiej L4	E31	Na dachu budynku na wysokości 1,2 m od powierzchni dachu
22.	Suszarnia rozpyłowa ATM 15	E1	Na dachu budynku na wysokości 1,7 m od powierzchni dachu

IX.2.2 Zakres pomiarów emisji.

Zakres pomiarów emisji:

- ⇒ instalacje odpylające - emisja pyłu (emitory E6, E7, E20, E31),
- ⇒ suszarnia ATM 36 - emisja pyłu, SO₂, NO₂, CO, fluor (emitor E25),
- ⇒ suszarnie EVA, ETP i Rex- emisja pyłu, SO₂, NO₂, CO (emitory E2, E3, E12, E21, E27),
- ⇒ piec rolkowy FMS 2070/67,2 (strefa wypału) – emisja pyłu, SO₂, NO₂, CO, fluoru (emitor E29),
- ⇒ piec rolkowy CARFER FORNI - emisja pyłu, SO₂, NO₂, CO (emitor E13 – strefa wypału),
- ⇒ odpylacz instalacji odsiarczania spalin - emisja pyłu, SO₂, NO₂, CO, fluor (emitor E26),

IX.2.3. Pomiar emisji gazów i pyłów

Pomiary emisji pyłu, SO₂, NO₂, CO wykonywać raz na dwa lata, natomiast emisję fluoru raz na cztery lata.

1.21. W punkcie IX. dodać podpunkt IX.2.4 o brzmieniu:

IX.2.4. Prowadzić stały monitoring oraz pomiary i ewidencję czasu pracy filtra tkaninowego typu FH-FDF396HT (emitor E26). Przechowywać dokumenty (raporty z automatycznego monitoringu pracy filtra) w celu okazania organom kontrolnym.

1.22. W punkcie IX. podpunkt IX.3. otrzymuje brzmienie:

IX.3. Pomiar emisji hałasu do środowiska.

Pomiar emisji hałasu do środowiska przeprowadzać w okresie eksploatacji instalacji z częstotliwo-

ścią raz na dwa lata (w porze dziennej i nocnej), bądź po każdej istotnej wymianie urządzeń lub po zainstalowaniu nowych urządzeń będących źródłem hałasu. Pomiar należy prowadzić na bliższych terenach podlegających ochronie akustycznej (zabudowa zagrodowa).
Pomiary prowadzić zgodnie z zasadami ustalonymi w obowiązujących przepisach prawa.

1.23. W punkcie IX. podpunkt IX.4. otrzymuje brzmienie:

IX.4. Pomiar ilości wody zużywanej dla potrzeb instalacji

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

1.24. W punkcie IX. podpunkt IX.5. otrzymuje brzmienie:

IX.5. Ewidencja wytwarzanych odpadów.

Prowadzić ewidencję ilościową (odpady ważyć) i jakościową wytworzonych odpadów zgodnie z katalogiem odpadów i obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa. Prowadzić karty przekazania odpadów i karty ewidencji odpadów dla każdego rodzaju odpadów oddzielnie oraz zbiorcze zestawienia danych o rodzajach i ilości odpadów, o sposobie gospodarowania nimi, z uwzględnieniem przypadków, gdy odpady przekazywane są osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami. Przechowywać dokumenty potwierdzające przekazanie odpadów innym posiadaczom w celu okazania organom kontrolnym.

1.25. W punkcie IX. podpunkt IX.8. otrzymuje brzmienie:

IX.8. 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 właściwemu do udzielenia pozwolenia zintegrowanego – Staroście Sieradzkiemu 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 oraz wody dla potrzeb instalacji,
- ⇒ informacji o rodzaju i ilości wytwarzanych odpadów w związku z eksploatacją instalacji i sposobie gospodarowania odpadami,
- ⇒ informacji o wielkości pobranej wody surowej z własnego ujęcia podziemnego oraz wyniki badania wody surowej,
- ⇒ informacje dot. okresów pracy i czasu wyłączenia filtra typu FH-FDF396HT,
- ⇒ informacji o przeprowadzonych przeglądach urządzeń do oczyszczania wód opadowych lub roztopowych.

Wyżej wymienione informacje należy przekazywać w terminie do 31 marca roku, następującym po upływie roku, jakiego dotyczą pomiary.

Wyniki pomiaru hałasu oraz wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza przekazywać zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

1.26. W punkcie X. podpunkcie X.1. zmienia się brzmienie treści zapisanych pod literami: F,K,M:

- F. Prowadzić selektywne magazynowanie odpadów.
- K. Dążyć do ograniczenia emisji fluoru z pieców do wypalania płytek, poprzez redukcję wsadu związków fluoru w surowcu oraz zwiększenie dodatku domieszek nasyconych związkami wapnia.

M. Posiadać harmonogram prewencyjnych prac konserwacyjnych, obejmujących wszystkie urządzenia (z uwzględnieniem terminów określonych w DTR-ce danego urządzenia), których awarie mogłyby wywierać wpływ na środowisko (np. zbiorniki, rurociągi, przewody, filtry tkaninowe itp.). Przeglądy i konserwacje przeprowadzać zgodnie z harmonogramem.

1.27. W punkcie **XI.** na końcu zdania drugiego kropkę zastępuje się przecinkiem i dodaje się następującą treść „ustawy Prawo ochrony środowiska, ustawy o odpadach i ustawy Prawo wodne”.

1.28. Punkt **XIII.** otrzymuje nowe brzmienie:

XIII. Transgraniczne oddziaływanie na środowisko.

W przypadku przedmiotowej instalacji nie zachodzi transgraniczne oddziaływanie na środowisko.

1.29. Punkt **XIV.** otrzymuje nowe brzmienie:

XIV. 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 jest w halach technologicznych o szczelnych posadzkach, dzięki czemu wyciekle, rozlane lub rozsypane substancje/materiały nie przedostają się do gleby, ziemi i wód gruntowych.

Wykorzystywane surowce, materiały i substancje magazynowane są w szczelnych opakowaniach handlowych, w boksach i workach na utwardzonym podłożu oraz w zbiornikach. Wyznaczone miejsca magazynowania wyposażone są w progi uniemożliwiające wydostanie się wycieków poza miejsce składowania. Ewentualne wycieki usuwane będą na bieżąco z wykorzystaniem sorbentów.

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

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

1.30. Dodaje punkt **XV.** o brzmieniu:

XV. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

2. Wydać nowe pozwolenie zintegrowane na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania zlokalizowanej w miejscowości Tubądzin, gm. Wróblew w celu ujednoczenia tekst obowiązującego pozwolenia udzielonego Ceramicie Tubądzin Sp. z o.o. Tubądzin 31, decyzją Starosty Sieradzkiego znak: RS. 7644/1/2007 z dnia 30.10.2007 r., z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania - decyzjami Starosty Sieradzkiego: znak: RS.6222.1.2011 z dnia 01.09.2011 r., znak: RS.6222.5.2014 z dnia 19.11.2014 r., znak: RS.6222.6.2015 z dnia 15.02.2016 r., oraz zmiany wyszczególnione w punkcie 1. niniejszej decyzji, w następujący sposób:

„Udzielić Ceramicie Tubądzin Sp. z o.o. Tubądzin 31, 98-285 Wróblew (REGON: 005266429, NIP:827-000-73-35), pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej powyżej 75 Mg/dobę szklawionych płytek, zlokalizowanej w miejscowości Tubądzin, gm. Wróblew (działki ewid. nr 196/12, 196/16, 196/28 – obręb geodezyjny Tubądzin).

określając:

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

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Ceramika Tubądzin Sp. z o.o. Tubądzin 31, zajmuje się produkcją ceramicznych płytek ściennych oraz drobnych elementów ceramicznych zróżnicowanych pod kątem stylu, wzornictwa i rozmiaru.

I.2. Rodzaj i parametry instalacji.

Instalacja służy do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania. Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 16 500 m²/dobę (275 Mg/dobę) wypalonych szkliwionych płytek ceramicznych. Na instalację składają się 4 piece rolkowe o długości: 56.7 m, 63.0 m, 65.1 m, 67.2 m do wypału płytki ściennej oraz jeden piec rolkowy o długości 21.0 m do wypału elementów dekoracyjnych, jak również instalacje i urządzenia powiązane technologicznie.

I.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 w workach Big-Bag. Ilość magazynowanych materiałów jest zależna od wielkości ich zużycia, pory roku i łatwości transportu. Niezbędne urządzenia do transportowania surowców:

⇒ ładowarki – 3 szt.

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 odważanie, 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 340 – 5 szt.

C. Przygotowanie granulatu.

Po zakończeniu procesu mielenia i sprawdzeniu przez laboratorium, leiwo zostaje złane grawitacyjnie wężami gumowymi do podziemnych zbiorników z mieszadłami. Następnie przez system sit wibracyjnych przy pomocy pompy leiwo podawane jest do suszarni rozpyłowej. Tutaj rozpylone leiwo w strumieniu gorących spalin z palnika gazowego wysycha, a granulaty ceramiczne opada na dno suszarni, skąd jest transportowany 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 (po 3 sita),
⇒ pompy leiwa – 2 szt.,
⇒ suszarnia rozpyłowa ATM 36 i awaryjnie suszarnia rozpyłowa ATM 15 (pracuje w czasie remontu/awarii suszarni ATM 36),
⇒ system przenośników taśmowych i kubelkowych,
⇒ silosy do granulatu – 5 szt.

D. Prasowanie i suszenie.

Z silosów granulaty podawane są przenośnikami kubelkowymi 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 lub poziomej – tu w strumieniu gorących spalin z palnika gazowego wysychają i osiągają odpowiednio zadaną temperaturę, potrzebną w dalszych etapach produkcji. Podstawowe i pomocnicze urządzenia do prasowania i suszenia:

- ⇒ system przenośników kubełkowych i taśmowych,
- ⇒ prasy hydrauliczne PH 980, PH 1000 (2 szt.) i PH 1500,
- ⇒ suszarnie pionowe EVA 170, EVA 702 i EVA 712,
- ⇒ suszarnia pozioma ETP 2350.

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 załadowcze, które układa płytki na boksy magazynowe. Niezbędne wyposażenie:

- ⇒ cztery linie szklwierskie (ramy, pasy, napędy) – L1, L2, L3 i L4,
- ⇒ dzwony do nakładania szkliwa i agoby,
- ⇒ drukarki (obrotowe offsetowe i cyfrowe KeraJet),
- ⇒ urządzenia załadowcze i rozładowcze boksów – 4 szt.,
- ⇒ boksy rolkowe.

F. Suszenie, wypalanie i sortowanie.

Boksy magazynowe wypełnione płytkami trafiają do suszarni tunelowej, gdzie odbywa się suszenie wstępne, co pozwala na usunięcie wilgoci. Następnie wysuszone płytki za pomocą urządzenia rozładowczego podawane są do pieca rolkowego. W piecu podlegają procesowi wypału – tutaj nadawane są im ostateczne własności użytkowe i estetyczne. Po wypaleniu płytki kierowane są na sortownie automatyczne, gdzie podlegają podziałowi wg gatunków. Płytki automatycznie układane są na palecie i foliowane na urządzeniu OMS, które obsługuje wszystkie linie produkcyjne. Zabezpieczone palety trafiają do magazynu wyrobów gotowych. Wykorzystywane urządzenia:

- ⇒ suszarnie tunelowe – 4 szt.,
- ⇒ piece rolkowe RKS 2070/56,7; FMS 2070/63; FMS 2070/65,1 i FMS 2070/67,2,
- ⇒ sortownie automatyczne – 4 szt.,
- ⇒ urządzenie foliujące OMS – 1 szt.

G. Przygotowywanie elementów dekoracyjnych (dział Trzeciego Wypału – VETROZA).

W dziale Trzeciego Wypału - 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 szklwierska z wyposażeniem,
- ⇒ piec rolkowy Carfer Forni,
- ⇒ piła do cięcia płytek z suszarnią Rex 930,
- ⇒ sitodrukarki płaskie – 5 szt.,
- ⇒ laser wodny watter jett,
- ⇒ pakowarka.

H. Dział przemiatowni 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 złaniu przechowywane są w bełtaczkach z mieszadłami, skąd przez sito wibracyjne pobierane są na produkcję. Wykorzystywane urządzenia:

- ⇒ młyny szklwierskie REMAS – 14 szt.,

⇒ beftacze – 35 szt.,

I.3. Usunięty.

II. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliwa.

- A. Podstawowym paliwem stosowanym w procesie produkcji jest gaz ziemny wysokometanowy typu E o średnich parametrach: wartość opałowa – 34,0 MJ/Nm³, zawartość siarki – 16,0 mg/m³. Gaz ziemny zużywany jest w: suszarniach rozpyłowych ATM 36 i ATM 15, suszarniach pionowych EVA 170, EVA 702, EVA 712 i suszarni poziomej ETP2350, piecach rolkowych do wypału płytek typu RKS 2070/56,7, FMS 2070/63, FMS 2070/65,1 i FMS 2070/67,7, suszarni REX 930, piecu rolkowym CARFER FORNI, urządzeniu do foliowania palet OMS. Roczne zużycie gazu wynosi ok. 12 mln m³.
- B. Olej napędowy (o średnich parametrach: wartość opałowa – 42,0 MJ/kg, gęstość – 0,84 kg/dm³) jest paliwem używanym głównie w sprzęcie transportowym i awaryjnych agregatach prądotwórczych (MARGEN – 2 szt., RUGGERINI – 1 szt. i EFFETI – 1 szt.), które pracują na potrzeby pieców rolkowych) w ilości ok. 68 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. 14 000 MWh/rok.

II.3. Zużycie surowców.

W instalacji wykorzystuje się surowce:*

- ⇒ gliny - ok. 48 000 Mg/rok
- ⇒ dolomit - ok. 4 900 Mg/rok
- ⇒ skalenie - ok. 26 000 Mg/rok
- ⇒ piasek kwarcowy - ok. 15 000 Mg/rok
- ⇒ węglan wapnia - śr. 9 000 Mg/rok
- ⇒ fryty 3357 - ok. 4 800 Mg/rok
- ⇒ angoby 1870 - ok. 3 700 Mg/rok
- ⇒ kaolin - ok. 6500 Mg/rok
- ⇒ syjenit nefelinowy - ok. 500 Mg/rok

*- surowce mogą się wzajemnie wymieniać.

III. Ustalam warianty funkcjonowania instalacji.

Instalacja pracuje w sposób ciągły przez cały rok (365 dni) w systemie dwuzmianowym – cztery brygady.

Instalacja – piece wypalowe – z uwagi na charakter pracy nie mogą być wyłączane ze względów ekonomicznych. Piece poddawane są jedynie raz na 5 lat (1 piec raz w roku) przeglądom technicznym i remontom. W tym czasie następuje zatrzymanie remontowanego pieca na ok. 7 dni, pozostałe piece pracują.

Wszelkie bieżące naprawy i konserwacje prowadzi się w ruchu, bez wsadu materiałowego (płytek).

IV. Ustalam warunki i wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

IV.1. Miejsca powstawania zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza, emitory oraz czas pracy

- A. Wydział produkcji podstawowej:

- ⇒ suszenie masy w suszarni rozpyłowej ATM 36 (suszarnia pracuje w cyklach po ok. 75h) – emitor E25 lub awaryjnie w suszarni rozpyłowej ATM 15 (suszarnia pracuje w czasie awarii lub remontu ATM 36) – emitor E1
- ⇒ suszenie uformowanych płytek w strumieniu gorących spalin z palników gazowych w 3 suszarniach EVA oraz w jednej ETP 2350 – emitory E2, E3, E21 oraz E27;
- ⇒ wypalanie płytek ceramicznych w strumieniu gorących spalin w palnikach gazowych w 4 piecach rolkowych RKS 2070/56.7 (piec nr 1); FMS 2070/63 (piec nr 2), FMS 2070/65.1 (piec nr 3) i FMS 2070/67,2 (piec nr 4) – emitory E4, E5, E22, E29;
Spaliny ze strefy wypału pieców rolkowych nr 1, 2 i 3 poprzez filtr odsiarczania spalin FHFDF 396HT doprowadzane są do suszarni rozpyłowej ATM 36 (czas pracy suszarni w roku wynosi ok. 7600 godzin) i emitorem E25 wprowadzane są do środowiska. W przypadku przerwy w pracy suszarni rozpyłowej ATM 36 całość spalin z pieców 1, 2, 3 kierowana jest na filtr FH-FDF396HT i po oczyszczeniu emitorem tego filtra E26 wprowadzane są do powietrza.
Podczas remontu, konserwacji lub awarii układu zasilania ATM 36 i filtra FH-FDF396HT (przez ok. 100 godz./rok) całość spalin jest wyrzucana emitorami pieców: E4 (piec nr 1), E5 (piec nr 2), E22 (piec nr 3). Na filtrze FH-FDF396HT zamontowane jest urządzenie rejestrujące czas pracy filtra (w roku). Okres postoju filtra, to czas emisji emitorami własnymi pieców.
Ponadto w sytuacji normalnej pracy układu zasilania suszarni ATM 36 i filtra FH-FDF396HT (emisja spalin emitorem E25 lub E26), niewielka część spalin ze strefy wypału może być wprowadzana emitorami własnymi pieców E4, E5 i E22. Sytuacja taka może mieć miejsce, gdy suszarnia ATM 36 nie może odebrać 100% ciepła zawartego w dopływających gazach z pieców rolkowych 1, 2 i 3, np. w okresie letnim, gdy występuje wyjątkowo wysoka temperatura zewnętrzna lub w sytuacjach losowych (potrzeba awaryjnego wyłączenia filtra, awaria i/lub nieszczelność klap w kolektorze doprowadzającym gazy do układu zasilania suszarni ATM). Maksymalnie do 30% spalin i zanieczyszczeń (ze strefy wypału) może być wyrzucona emitorami bezpośrednio nad piecami rolkowymi (E4, E5 i E22).
Piec rolkowy FMS 2070/67.2 (nr 4) jest niezależnym urządzeniem i nie jest włączony w ww. system odzysku ciepła. Posiada własny emitor E29, którym spaliny wprowadzane są do środowiska.
Gorące powietrze ze strefy chłodzenia pieców rolkowych (nr 1,2,3 i 4) kierowane jest do suszarni tunelowych (4 szt.) przed piecami RKS 2070/56.7; FMS 2070/63 i FMS 2070/65.1 i FMS 2070/67.2, w celu dosuszenia płytek i wprowadzane do środowiska emitorami E14, E15, E24 i E28.
- ⇒ odciąg zapyłonego powietrza z hali przerobowni mas, pras hydraulicznych, linii szklifierskich nr L1, L2, L3 i L4 – emitory E6, E7, E20 i E31;
- ⇒ odpylanie silosu węgla wapnia – emitor E19

B. Wydział „VETROZY” – produkcja elementów ceramicznych:

- ⇒ wypalanie płytek w piecu rolkowym CARFER FORNI – emitor E13 oraz E16 (emitem E16 odbywa się zrzut gorącego powietrza)
- ⇒ suszenie pociętych płytek w suszarni REX 930 – emitor E12

Tabela 1. Źródła powstawania emisji, charakterystyka emitorów, urządzenia ochronne oraz czas pracy

Lp.	ŹRÓDŁO POWSTAWANIA EMISJI	Parametry emitora			Urządzenie ochronne	Czas pracy źródła [h/rok]	Czas emisji [h/rok]
		Nr	Wysokość m	Średnica m			
		-	m	m			
1.	Suszarnia rozpyłowa ATM 15	E1	14,0	0,8	Cyklon + filtr mokry (skruber) max. stężenie pyłu za odpylaczem 34 mg/m ³	500	500
2.	Suszarnia pionowa	E2	15,5	0,5	-	8760	8760

	<i>EVA 170 linia L1</i>						
3.	<i>Suszarnia pionowa EVA 702 linia L2</i>	E3	15,5	0,4	-	8760	8760
4.	<i>Piec rolkowy RKS 2070/56.7 linia L1 Odciąg ze strefy wypału</i>	E4	12,0	0,63	-	8760	100
5.	<i>Piec rolkowy FMS 2070/63 linia L2 Odciąg ze strefy wypału</i>	E5	12,0	0,63	-	8760	100
6.	<i>Instalacja odpylania prasy hydraulicznej linii L1, linii szklawierskiej L1 i część hali przerobowni masy - filtr FDP120</i>	E6	14,0	0,55	Filtr tkaninowy workowy FDP 120 - strzepywanie pulsacyjne sprężonym powietrzem, powierzchnia filtra-120m ² , max. stężenie pyłu za filtrem 10mg/m ³	8760	8760
7.	<i>Instalacja odpylania prasy hydraulicznej linii L2, linii szklawierskiej L2 i część hali przerobowni masy - filtr FDP120</i>	E7	15,0	0,55	Filtr tkaninowy workowy FDP 120 strzepywanie pulsacyjne sprężonym powietrzem, powierzchnia filtra-120m ² , max. stężenie pyłu za filtrem 10 mg/m ³	8760	8760
8.	<i>Zbiornik węgla wapnia - odpylanie</i>	E19	16,0	1,0	Filtr tkaninowy workowy Typ MF-3-II, strzepywanie pulsacyjne sprężonym powietrzem, powierzchnia filtra-9m ² , max. stężenie pyłu za filtrem 10 mg/m ³	150	150
9.	<i>Suszarnia REX 930</i>	E12	10,0	0,25	-	8760	8760
10.	<i>Piec rolkowy CARFER FORNI strefa wypału</i>	E13	11,8	0,4	-	8760	8760
11.	<i>Suszarnia pionowa EVA 712 linia L3</i>	E21	11,4	0,4	-	8760	8760
12.	<i>Piec rolkowy FMS 2070 65.1 linia L3 Odciąg ze strefy wypału</i>	E22	11,4	0,8	-	8760	100
13.	<i>Instalacja odpylania prasy hydraulicznej linii L3, linii szklawierskiej L3 - filtr FDP120</i>	E20	14,0	0,55	Filtr tkaninowy workowy FDP 120 strzepywanie pulsacyjne sprężonym powietrzem, powierzchnia filtra-120m ² , max. stężenie pyłu za filtrem 10 mg/m ³	8760	8760
14.	<i>Suszarnia ATM 36</i>	E25	24,0	0,8	Bateria cyklonów + filtr tkaninowy workowy FDF.504 strzepywanie pulsacyjne sprężonym powietrzem, powierzchnia filtra-504m ² , max. stężenie pyłu za filtrem 10 mg/m ³	7600	7600
	<i>Odpylacz instalacji</i>	E26	16,0	1,0	Odpylacz tkaninowy z workiem FDF	1060	1060

15.	odsiarczania spalin FH-FDF396HT				396HT strzepywanie pulsacyjne sprężonym powietrzem, powierzchnia filtra-396m ² , max. stężenie pyłu za filtrem 10 mg/m ³		
16.	Suszarnia pozioma ETP2350 linia L4	E27	11,0	0,5	-	8760	8760
17.	Piec rolkowy FMS 2070/67.2 linia L4 Odciąg ze strefy wypału	E29	9,5	0,63	-	8760	8760
18.	Instalacja odpylania prasy hydraulicznej linii L4, linii szkl- wierskiej L4 - filtr FDP144	E31	13,5	0,6	Filtr tkaninowy workowy FDP 144 strzepywanie pulsa- cyjne sprężonym powietrzem, po- wierzchnia filtra- 144m ² , max. stężenie za filtrem 10 mg/m ³	8760	8760

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

Tabela 2. Rodzaje substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza i wielkość emisji.

Lp.	ŹRÓDŁO POWSTAWANIA EMISJI	Emitory		Substancja zanieczyszczająca	Emisja dopuszczalna*	
		Nr	Rodzaj wylotu		Maksymalna Kg/h	Roczna Mg/rok
			O- otwarty P- poziomy			
1.	Suszarnia rozpyłowa ATM 15	E1	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył	0,02960 0,88800 0,59300 0,50400	0,015 0,444 0,297 0,252
2.	Suszarnia pionowa EVA 170 linia L1	E2	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył	0,00594 0,05000 0,15400 0,01080	0,052 0,438 1,350 0,0946
3.	Suszarnia pionowa EVA 702 linia L2	E3	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył	0,00594 0,05000 0,15400 0,01210	0,052 0,438 1,350 0,106
4.	Piec rolkowy RKS 2070/56,7 linia L1 Odciąg ze strefy wypału do układu zasilania suszarńi ATM36 – podokres 2	E4	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył – PM 10 Fluor	0,00336 0,21000 0,68100 0,00650 0,01650	0,0291 1,819 5,897 0,1905 0,14289
	Odciąg spalin ze strefy wypału tylko emitorem E4 – podokres 1			Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył Fluor	0,01120 0,70120 2,27100 0,02200 0,05500	0,00112 0,07012 0,2271 0,0022 0,0055
5.	Piec rolkowy FMS 2070/63 linia L2 Odciąg ze strefy wypału do układu zasilania suszarńi ATM36 – podokres 2	E5	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył Fluor	0,00390 0,27460 0,39400 0,00755 0,01500	0,0338 2,378 3,412 0,0654 0,1299
	Odciąg spalin ze strefy wypału tylko emitorem			Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu	0,01300 0,91500	0,0013 0,0915

	E5 – podokres 1			Tlenek węgla Pył Fluor	1,31250 0,02500 0,05000	0,131 0,0025 0,005
6.	Instalacja odpylania prasy hydraulicznej linii L1, linii szklifierskiej L1 i część hali przerobowni masy - filtr FDP120	E6	O	Pył	0,12000	1,051
7.	Instalacja odpylania prasy hydraulicznej linii L2, linii szklifierskiej L2 i część hali przerobowni masy - filtr FDP120	E7	O	Pył	0,12000	1,051
8.	Zbiornik węglanu wapnia - odpylanie	E19	P	Pył	0,00900	0,00135
9.	Suszarnia REX 930	E12	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył	0,00231 0,04840 0,14300 0,00120	0,0202 0,424 1,253 0,0105
10.	Piec rolkowy CARFER FORNI strefa wypału	E13	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył	0,00576 0,21000 1,05000 0,00290	0,050 1,840 9,200 0,0254
11.	Suszarnia pionowa EVA 712 linia L3	E21	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył	0,00790 0,05000 0,31070 0,01210	0,0692 0,438 2,722 0,106
12.	Piec rolkowy FMS 2070 65,1 nr 3 linia L3 Odciąg ze strefy wypału do układu zasilania suszarni ATM 36 – podokres 2	E22	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył Fluor	0,00390 0,27460 0,39400 0,00755 0,01500	0,0338 2,378 3,412 0,0654 0,1299
	Odciąg spalin ze strefy wypału tylko emitorem E22 – podokres 1			Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył Fluor	0,01300 0,91500 1,31250 0,02500 0,05000	0,0013 0,0915 0,131 0,0025 0,005
13.	Instalacja odpylania prasy hydraulicznej linii L3, linii szklifierskiej L3 - filtr FDP120	E20	O	Pył	0,12000	1,051
14.	Suszarnia ATM 36	E25	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył Fluor	0,03700 3,41900 6,03600 0,85000 0,14250	0,281 25,984 45,874 6,460 1,083
15.	Odpylacz instalacji od-siarczania spalin FH-FDF396HT	E26	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył Fluor	0,00744 2,53100 4,89700 0,30000 0,15500	0,008 2,683 5,191 0,318 0,164
16.	Suszarnia pozioma ETP2350 linia L4	E27	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył	0,70000 0,45000 1,80000 0,01860	6,132 3,492 15,768 0,163

17.	Piec rolkowy FMS 2070/67,2 nr 4 linia L4 Odciąg ze strefy wypału	E29	O	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył Fluor	0,01300 0,91500 1,31250 0,02500 0,05000	0,114 8,015 11,498 0,219 0,438
18.	Instalacja odpylania prasy hydraulicznej linii L4, linii szklifierskiej L4 - filtr FDP144	E31	O	Pył	0,16000	1,402

^{a)} emisja ze źródła powstawania jest równa emisji w miejscu wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza
Emisja emitorami E4, F5, E22 : Podokres 1 - 100 godz./rok – emisja 100 %, Podokres 2 – 8760 godz./rok emisja max. do 30 %

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

Nazwa substancji	Numer CAS	Emisja dla całej instalacji [Mg/rok]
Dwutlenek siarki	7446-09-5	6,903
Dwutlenek azotu	10102-44-0	44,628
Tlenek węgla	630-08-0	109,55
Pył	-	12,531
Fluor	7782-41-4	2,1165

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, wyłączeń energii elektrycznej, ograniczeń w dostawie gazu.

Z pośród eksploatowanych urządzeń jedynie suszarnia rozpyłowa ATM 36 oraz piec do wypalania płytek mogą mieć fazy działania odmienne od zwyczajnych. Rozruch i wyłączenie tych urządzeń następuje (w danej chwili) stopniowo. Dla pozostałych urządzeń nie przewiduje się żadnych innych warunków pracy poza normalną pracą. Rozruch i wyłączenie urządzeń następuje (w danej chwili) błyskawicznie.

C. Suszarnia rozpyłowa ATM36 – odmienne od normalnych warunki pracy występują podczas rozruchu urządzenia.

Działanie suszarni rozpyłowej (ATM 36) związane jest z jej automatycznym czyszczeniem, co odbywa się z częstotliwością co ok. 75 godzin i trwa ok. 6 godzin. Czas postoju w roku suszarni wynosi – 1 060 godzin. W tym czasie dla potrzeb produkcji wykorzystany jest wcześniej przygotowany i zmagazynowany granulata. Po okresie postoju odbywa się rozruch suszarni. W czasie rozruchu następuje powolne rozgrzewanie się urządzenia, proces sterowany jest komputerowo. Po rozgrzaniu i przeprowadzeniu testów, co trwa ok. 1 godziny, suszarnia rozpoczyna normalną pracę. Emisja substancji zanieczyszczających w czasie uruchamiania urządzenia jest na stosunkowo niskim poziomie, ponieważ urządzenie pracuje bez podawania masy przerobowej. Częstotliwość rozruchu – dwa razy w tygodniu.

Czas rozruchu trwa średnio ok. 1 godziny.

D. Piec rolkowy do wypału płytek i piec CARFER FORNI – odmienne od normalnych warunki pracy piecy występują podczas ich rozruchu po okresie postoju.

Piec cyklicznie co 5 lat (1 piec raz w roku) poddawane są remontowi/przebiegowi. Podczas remontu odbywa się wymiana zużytych/uszkodzonych elementów i części wchodzących w skład pieca. Czas postoju pieca trwa ok. 7 dni. W czasie remontu pieca pozostałe piece pracują normalnie. Czas rozruchu pieca, po okresie postoju, trwa średnio ok. 50 godzin/rok z uwagi na osiągnięcie wymaganej temperatury do wypału płytek.

W czasie rozruchu następuje powolne rozgrzewanie się pieca. Emisja substancji zanieczyszczających

jących zależy wówczas od wydajności palników.

Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, tj.: podczas okresowego postoju lub rozruchu eksploatowanych urządzeń nie będzie powodowała znaczącego zwiększenia ilości wytwarzanych odpadów. W przypadku wystąpienia awarii zainstalowanych urządzeń i maszyn, nastąpi wyłączenie ich z eksploatacji do czasu jej usunięcia, co może skutkować jedynie niewielkim zmniejszeniem ilości wytwarzanych odpadów produkcyjnych wskutek przestoju technologicznego. Wytwarzane wówczas będą odpady związane z naprawami i okresowymi przeglądami urządzeń (oleje przepracowane, opakowania po olejach, części maszyn itp.).

W sytuacjach nagłego zaniku zasilania w energię elektryczną w celu zapewnienia ciągłości pracy pieców rolkowych, w szczególności zabezpieczenia przesuwu rolek, na których są ułożone płytki ceramiczne, aby nie nastąpiło termiczne odkształcenie rolek, do utrzymania pracy pieców wykorzystywane są agregaty prądotwórcze. Na terenie zakładu znajdują się 4 agregaty: MARGEN o mocy 10 KVA (pracuje na potrzeby pieca rolkowego nr 1), RUGGERINI o mocy 13,5 kVA (potrzeby pieca nr 2), EFFET o mocy 15 kVA (potrzeby pieca nr 3), MARGEN o mocy 17 kVA (potrzeby pieca nr 4).

Agregaty są uruchamiane pojedynczo, jednoczesna praca wszystkich agregatów może wystąpić jedynie w razie zaniku całkowitego zasilania w energię elektryczną. Zakład posiada dwustronne zasilanie w energię elektryczną, dlatego też potrzeba użycia agregatów występuje bardzo rzadko, na ogół w czasie krótkich spadków napięcia ok. 15-60 sekund.

Agregaty w celu sprawdzenia ich gotowości do pracy uruchamiane są raz w miesiącu na ok. 5 minut. Spaliny z agregatów są odprowadzane bezpośrednio na halę produkcyjną, a następnie za pomocą wentylacji wywiewnej, świetliki dachowe i emitory instalacji podstawowej wprowadzane są do atmosfery. Dla wszystkich pozostałych instalacji/urządzeń nie przewiduje się występowania warunków pracy odbiegających od normalnych.

W przypadku braku dostarczania energii elektrycznej lub dostaw gazu nastąpi całkowite zatrzymanie instalacji.

IV. 4. Wielkość emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby.

IV.4.1. Źródła hałasu i ich czas pracy.

Tabela 4.

Lp.	Nazwa źródła	Średni czas pracy w porze dziennej [h]	Średni czas pracy w porze nocnej [h]	Wysokość emitora [m]	L _{wa} [dB]
1.	Wyrzutnia z suszarni rozpyłowej ATM 15 - E1	8	1	14,0	77,0
2.	Wyrzutnia z filtra tkaninowego - E6	8	1	14,0	85,0
3.	Wyrzutnia z filtra tkaninowego - E7	8	1	15,0	84,0
4.	Wyrzutnia ze strefy chłodzenia RKS -E18	8	1	12,0	80,0
5.	Wyrzutnia filtra tkaninowego E-26	8	1	16,0	83,0
6.	Wentylator dachowy - 4 szt.	8	1	7,0	82,0
7.	Wyrzutnia ze strefy wypału pieca RKS - E5	8	0	12,0	76,0
8.	Wyrzutnia z suszarni przed piecem rolkowym - E15	8	1	10,0	79,0
9.	Wyrzutnia z suszarni przed piecem rolkowym - E14	8	1	10,0	79,0
10.	Wyrzutnia ze strefy wypału pieca RKS - E4	8	1	12,0	76,0
11.	Wyrzutnia ze strefy chłodzenia pieca - E17	8	1	13,0	74,0
12.	Dwie wyrzutnie z suszarni EVA - E2 oraz E3	8	1	15,5	85,0
13.	Czerpnie sprężarkowni	8	1	3,0	88,0
14.	Dwie wyrzutnie - piec Carfer Furni - E13 oraz E16	8	1	11,8	80,7

15.	Wentylator dachowy DAs 318 - biura	8	0	10,0	83,0
16.	Filtr na zbiorniku wapna – E19	8	1	16,0	78,0
17.	Cztery wyrzutnie - Vetrozy E10, E9, E11 Suszarnia REX - E12	8	1	11,0 10,0	80,0
18.	Czerpnie/wentylatory kanałowe - 15 szt.	8	1	2,0	86,8
19.	Czerpnie/wentylatory kanałowe - 15 szt.	8	1	2,0	86,8
20.	Czerpnie/wentylatory kanałowe - 11 szt.	8	1	2,3	85,4
21.	Piec rolkowy odciąg ze strefy wypału - E22	8	1	11,4	76,0
22.	Piec rolkowy odciąg ze strefy chłodzenia E23	8	1	12,0	76,0
23.	Wyrzutnia z suszarni ATM 35 - E25	8	1	24,0	80,0
24.	Wyrzutnia z suszarni pionowej - E21	8	1	11,4	75,0
25.	Wyrzutnia suszarnia tunelowa - E24	8	1	11,4	80,0
26.	Wyrzutnia suszarnia tunelowa - E28	8	1	9,5	88,0
27.	Wyrzutnia suszarnia pozioma - E27	8	1	11,0	88,0
28.	Wyrzutnia ze strefy wypału pieca rolkowego - E29	8	1	9,5	86,0
29.	Wyrzutnia z pieca rolkowego odciąg ze strefy chłodzenia - E30	8	1	10,0	86,0
30.	Wyrzutnia wentylacji ogólnej - 3 szt.	8	1	8,7	79,0
31.	Wyrzutnia wentylacji ogólnej - 3 szt.	8	1	8,7	79,0
32.	Wyrzutnia wentylacji ogólnej - 2 szt.	8	1	8,7	78,0
33.	Chłodnice oleju nr 1	8	0,5	1,8	86,0
34.	Chłodnice oleju nr 2	8	0,5	1,8	86,0
35.	Chłodnice oleju nr 3 – 2 szt.	8	0,5	1,8	88,0
36.	Wyrzutnia z filtru suchego - E20	8	1	14,0	83,0
37.	Wyrzutnia z filtru suchego - E31	8	1	13,5	83,0

IV.4.2. Wielkość dopuszczalnej emisji hałasu do środowiska

Tabela 5. Dopuszczalny poziom hałasu poza zakładem, wyrażony równoważnym poziomem dźwięku w odniesieniu do najbliższych położonych terenów podlegających ochronie akustycznej.

Lp.	Przeznaczenie terenu	Dopuszczalny równoważny poziom dźwięku A w dB	
		L _{AeqD} - pora dnia od godz. 6 ⁰⁰ do godz. 22 ⁰⁰	L _{AeqN} - pora nocy od godz. 22 ⁰⁰ do godz. 6 ⁰⁰
1	Teren zabudowy zagrodowej	55	45

IV.5. Dopuszczalny rodzaj i ilość odpadów, źródła powstawania, skład i właściwości, sposób magazynowania i postępowania z wytworzonymi odpadami.

IV.5.1. Rodzaje i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku.

Tabela 6. Rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych.

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, 19). Odpadowe oleje hydrauliczne. Syntetyczne oleje hydrauliczne.	13 01 11	10,0
2.	Oleje odpadowe i odpady ciekłych paliw (z wyłączeniem olejów jadalnych oraz grup 05, 12, 19). Odpadowe oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe. Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe.	13 02 06	5,0

3.	Oleje odpadowe i odpady cieklych paliw (z wyłączeniem olejów jadalnych oraz grup 05, 12, 19). Odpadowe oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe. Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe.	13 02 08	10,0
4.	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). Filtry olejowe.	16 01 07	2,0
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	2,0

Tabela 7. Rodzaje i ilości odpadów innych niż niebezpieczne

Lp.	Grupa, podgrupa, rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii organicznej. Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania tworzyw sztucznych oraz kauczuków i włókien syntetycznych. Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16.	07 02 17	2,0
2.	Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii organicznej. Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania tworzyw sztucznych oraz kauczuków i włókien syntetycznych. Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy.	07 02 80	7,0
3.	Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania powłok ochronnych (farb, lakierów, emalii ceramicznych), kitu, szczeliw i farb drukarskich. Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania oraz usuwania farb i lakierów. Odpady z farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11.	08 01 12	2,0
4.	Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania powłok ochronnych (farb, lakierów, emalii ceramicznych), kitu, szczeliw i farb drukarskich. Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania innych powłok (w tym materiałów ceramicznych). Inne niewymienione odpady	08 02 99	5,0
5.	Odpady z procesów termicznych. Odpady z produkcji wyrobów ceramiki budowlanej, szlachetnej i ogniotrwałej (wyrobów ceramicznych, cegieł, płytek i produktów budowlanych). Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej).	10 12 08	2400,0
6.	Odpady z procesów termicznych. Odpady z produkcji wyrobów ceramiki budowlanej, szlachetnej i ogniotrwałej (wyrobów ceramicznych, cegieł, płytek i produktów budowlanych). Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09.	10 12 10	15,0
7.	Opakowania z papieru i tektury.	15 01 01	50,0
8.	Opakowania z tworzyw sztucznych.	15 01 02	40,0
9.	Opakowania z drewna.	15 01 03	40,0
10.	Sorbenty i odzież ochronna inna niż wymieniona w 15 02 02.	15 02 03	10,0
11.	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). Metale żelazne.	16 01 17	80,0
12.	Odpady nieujęte w innych grupach Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy (włączając maszyny pozadrogowe), odpady z demontażu, przeglądu i konserwacji pojazdów (z łączeniem grup 13 i 14 oraz podgrup 16 06 i 16 08). Metale nieżelazne.	16 01 18	10,0
13.	Odpady nieujęte w innych grupach.	16 01 19	24,0

	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy (włączając maszyny pozadrogowe), odpady z demontażu, przeglądu i konserwacji pojazdów (z łączeniem grup 13 i 14 oraz podgrup 16 06 i 16 08). Tworzywa sztuczne.		
14.	Odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (włączając glebę i ziemię z terenów zanieczyszczonych). Odpady materiałów i elementów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (np. beton, cegły, płyty, ceramika). Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia.	17 01 03	20,0

IV. 5.2. Źródła powstawania odpadów, ich skład i właściwości.

Tabela 8. Źródła powstawania odpadów niebezpiecznych, ich skład i właściwości.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Źródło powstawania/ miejsce emisji	Skład i właściwości odpadu
1.	Syntetyczne oleje hydrauliczne	13 01 11*	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.
2.	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 06*	odpad powstaje w czasie wymiany zużytych olejów w maszynach	
3.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	odpad powstaje w czasie wymiany zużytych olejów w maszynach	
4.	Filtry olejowe	16 01 07*	odpad powstaje w czasie wymiany zużytych filtrów olejowych w maszynach	Zużyte wkłady filtrów paliwa (włóknina poliestrowa, klej na bazie PCV, elementy blaszane ocynkowane i uszczelki gumowe, tworzywa na bazie PCV itp.) zanieczyszczone substancjami organicznymi np. piasek, ropy 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.
5.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	odpad powstaje w czasie wymiany zużytych świetlówek, żarówek energooszczędnych, tzw. rtęciówek oświetlenia wewnętrznego i zewnętrznego na terenie instalacji	Źródła światła zawierające rtęć, metal będący w stanie naturalnym cieczą, zawartość rtęci w świetłówkach mieści się w granicach 15 ÷ 100 mg (średnio 40 mg w źródle światła). Szczególnie niebezpieczne dla środowiska w przypadku rozbicia. Rtęć – Hg. CAS 7439-97-6. W warunkach normalnych srebrzystobiała ciecz. Gęstość 13,546 g/cm ³ , względem powietrza 6,93. Łatwo paruje. Metaliczna rtęć nie jest toksyczna. Wdychanie par rtęci powoduje toksyczne objawy wkrótce po narażeniu. Związki rtęci są bardzo toksyczne, uszkadzają nerki i układ nerwowy. Główną drogą wchłaniania się rtęci do organizmu jest układ oddechowy, skąd rtęć przenika do krwiobiegu. Wchłaniana jest też przez nieuszkodzoną skórę. Pary rtęci powodują u ludzi schorzenia dróg oddechowych. Najsilniej rtęć wiąże się z białkami mięśnia sercowego, nerek i wątroby. Typowymi objawami zatrucia rtęcią są objawy uszkodzenia ośrodkowego układu nerwowego, które mogą przyjąć trwale formy patologiczne. Odpad posiada właściwości określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach z dnia 14.12.2012 r.: H6, H7, H11, H14. Odpady mogą zawierać w swoim składzie składniki wymienione w załączniku nr 4 do ww. ustawy, np. rtęć.

Tabela 9. Źródła powstawania odpadów innych niż niebezpieczne, ich skład i właściwości.

Lp.	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Źródło powstawania/ miejsce emisji	Skład i właściwości odpadu
1.	Odpady zawierające	07 02 17	wymiana zużytych wałków	Syntetyczne polimery krzemooorganiczne o strukturze

	silikony inne niż wymienione w 070216		silikonowych na liniach szklifierskich	siloksanów w postaci elastomerów. 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.
2.	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumi	07 02 80	wymiana gumowych wykładzin młynów	Odpady gumowe (mieszanina kauczuku naturalnego z syntetycznym, sadza, siarka 1,3-2,2%, chlor 0,2%, śladowe ilości metali ciężkich). 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.
3.	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 080111	08 01 12	pozostałości farb ceramicznych	Odpady farb i lakierów ceramicznych (ditienuk krzemu, związki wapnia, glinu, cyrkonu, śladowe ilości tlenków metali barwiących Fe, Mn, Cr, Co, Ni). 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.
4.	Inne niewymienione odpady	08 02 99	pozostałości wodnych upłynniaczy i utwardzaczy powłok ceramicznych	Odpady zawierają wodne roztwory polisacharydów, polikrzemianów, polimerów akrylowych, polifosforanów. 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.
5.	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	10 12 08	wybrakowane wyroby – płytki ceramiczne	Ciało stałe, postać płyt o różnym kształcie, nierozpuszczalne w wodzie. 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.
6.	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 101209	10 12 10	odpady z instalacji odsiarczania spalin	Odpady zawierają tlenek wapnia, tlenek magnezu, siarczan wapnia (tzw. REA-gips), ditienuk krzemu. Materiał wykorzystywany w budownictwie. 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.
7.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	pomieszczenie pakowania produktów, magazyn surowca	Odpad stanowią odpadowe opakowania papierowe i tekturowe. Obejmują opakowania jednostkowe, zbiorcze i transportowe. W skład odpadów wchodzi włókna, głównie pochodzenia roślinnego (drewno drzew iglastych i liściastych), substancje klejące (np. kleje roślinne), barwniki oraz inne środki nadające wymagane własności opakowania. Odpady nie są zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, czysta makulatura stanowi poszukiwany surowiec wtórny. 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.
8.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	pomieszczenie pakowania produktów, magazyn surowca	Odpad stanowią odpadowe opakowania z tworzyw sztucznych (folie). W skład odpadów mogą wchodzić głównie polietylen PE, polipropylen PP. Tworzywa sztuczne, masy plastyczne, plastomery, są substancjami zawierającymi polimery oraz inne składniki, które spełniają funkcję rolę wypełniacza, plastyfikatora, stabilizatora, pigmentu, środka zmniejszającego palność, antystatyka. Selektownie gromadzone nadają się do powtórnego wykorzystania (np. po zmieleniu), dlatego winny być przekazywane do odzysku. 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.
9.	Opakowania z drewna	15 01 03	pomieszczenie pakowania produktów, magazyn surowca	Odpad stanowią uszkodzone lub nienadające się do powtórnego wykorzystania palety drewniane. Drewno czyste, niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. ropopochodnymi) nie stanowi zagrożenia dla środowiska i powinno być przekazywane do odzysku. 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.

10.	Materiały filtracyjne, sorbenty i odzież ochronna inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	urządzenia do ochrony powietrza (filtry tkaninowe)	Opad stanowią zużyte i usunięte z filtrów tkaninowych materiały filtracyjne niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Opad 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.
11.	Metale żelazne	16 01 17	stalowe elementy i części maszyn	Złom z naprawy elementów instalacji, głównie: stal konstrukcyjna, stal kwasoodporna, złom żeliwny, itp. Opad 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.
12.	Metale nieżelazne	16 01 18	elementy i części maszyn z metali kolorowych	Złom metali kolorowych z naprawy elementów instalacji, głównie: aluminium, miedź stopowa, brązy cynowe i aluminiowe, mosiądże, itp. Opad 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.
13.	Tworzywa sztuczne	16 01 19	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, teflony, silikon. 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.	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	17 01 03	odpady z wymiany uszkodzonych rolek ceramicznych w piecach rolkowych, izolacje termiczne.	Właki ceramiczne - spieczony tlenek magnezu, wełna kaolinowa, spieczone tlenki cyrkonu, glinu. 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.

IV.5.3. Sposób postępowania z wytwarzanymi w instalacji odpadami i ich magazynowanie.

Tabela 10. Miejsce i sposób magazynowania oraz dalszy sposób gospodarowania odpadami niebezpiecznymi.

Lp.	Nazwa odpadu	Kod odpadów	Sposób i miejsce magazynowania oraz sposób gospodarowania odpadami
1.	Oleje odpadowe i odpady ciekłych paliw (z wyłączeniem olejów jadalnych oraz grup 05, 12, 19) Odpadowe oleje hydrauliczne Syntetyczne oleje hydrauliczne	13 01 11	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, w szczelnym pojemniku o pojemności V = 1,0 m ³ . <i>Miejsce magazynowania:</i> specjalna taca w wydzielonym miejscu magazynu odpadów. Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania
2.	Oleje odpadowe i odpady ciekłych paliw (z wyłączeniem olejów jadalnych oraz grup 05, 12, 19) Odpadowe oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 06	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, w szczelnym pojemniku o V = 1,0 m ³ . <i>Miejsce magazynowania:</i> specjalna taca w wydzielonym miejscu magazynu odpadów. Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania
3.	Oleje odpadowe i odpady ciekłych paliw (z wyłączeniem olejów jadalnych oraz grup 05, 12, 19) Odpadowe oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, w szczelnym pojemniku o V = 1,0 m ³ . <i>Miejsce magazynowania:</i> specjalna taca w wydzielonym miejscu magazynu odpadów. Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.
4.	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) Filtry olejowe	16 01 07	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, w szczelnym pojemniku o V = 0,3 m ³ , po czym przekazać uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania. <i>Miejsce magazynowania:</i> wydzielone miejsce magazynu technicznego. Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania
5.	Odpady nieujęte w innych grupach	16 02 13	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, w oryginal-

<p>Odpady urządzeń elektrycznych i elektronicznych</p> <p>Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12</p>	<p>nnych szczelnych opakowaniach lub specjalistycznych pojemnikach.</p> <p><i>Miejsce magazynowania:</i> wydzielone miejsce w magazynie technicznym.</p> <p>Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.</p>
--	--

Tabela 11. Miejsce i sposób magazynowania oraz dalszy sposób gospodarowania odpadami innymi niż niebezpieczne

Lp.	Nazwa odpadu	kod	Sposób i miejsce magazynowania oraz sposób gospodarowania odpadami
1.	<p>Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii organicznej.</p> <p>Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania tworzyw sztucznych oraz kauczuków i włókien syntetycznych.</p> <p>Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16 .</p>	07 02 17	<p>Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, na wydzielonym regale magazynowym.</p> <p><i>Miejsce magazynowania:</i> regał ustawiony na hali produkcyjnej.</p> <p>Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.</p>
2.	<p>Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii organicznej.</p> <p>Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania tworzyw sztucznych oraz kauczuków i włókien syntetycznych.</p> <p>Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy.</p>	07 02 80	<p>Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, na paletach drewnianych</p> <p><i>Miejsce magazynowania:</i> wyznaczone miejsce w magazynie odpadów produkcyjnych.</p> <p>Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.</p>
3.	<p>Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania powłok ochronnych (farb, lakierów, emalii ceramicznych), kitu, szczeliw i farb drukarskich.</p> <p>Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania oraz usuwania farb i lakierów.</p> <p>Odpady z farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11.</p>	08 01 12	<p>Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, w szczelnych pojemnikach o poj. $V=0,12 \text{ m}^3$.</p> <p><i>Miejsce magazynowania:</i> wydzielone miejsce magazynu produkcyjnego.</p> <p>Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.</p>
4.	<p>Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania powłok ochronnych (farb, lakierów, emalii ceramicznych), kitu, szczeliw i farb drukarskich.</p> <p>Odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania innych powłok (w tym materiałów ceramicznych).</p> <p>Inne niewymienione odpady.</p>	08 02 99	<p>Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, w opakowaniach fabrycznych i/lub w pojemnikach o poj. $V= 0,2 \text{ m}^3$.</p> <p><i>Miejsce magazynowania:</i> wydzielone miejsce magazynu produkcyjnego.</p> <p>Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.</p>
5.	<p>Odpady z procesów termicznych.</p> <p>Odpady z produkcji wyrobów ceramiki budowlanej, szlachetnej i ogniotrwałej (wyrobów ceramicznych, cegieł, płytek i produktów budowlanych).</p> <p>Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej) .</p>	10 12 08	<p>Odpady gromadzić selektywnie, czasowo.</p> <p><i>Miejsce magazynowania:</i> wydzielony boks betonowy o poj. $V = 25 \text{ m}^3$.</p> <p>Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania</p>
6.	<p>Odpady z procesów termicznych.</p> <p>Odpady z produkcji wyrobów ceramiki budowlanej, szlachetnej i ogniotrwałej (wyrobów ceramicznych, cegieł, płytek i produktów budowlanych).</p> <p>Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09.</p>	10 12 10	<p>Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, w workach z tworzywa sztucznego typu BIG-BAG o poj. $V=1,0 \text{ m}^3$.</p> <p><i>Miejsce magazynowania:</i> wydzielone miejsce na hali produkcyjnej.</p> <p>Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.</p>
7.	<p>Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w</p>	15 01 01	<p>Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, w pojemniku o poj. $V= 1,0 \text{ m}^3$.</p> <p><i>Miejsce magazynowania:</i> wydzielony boks w zadaszo-</p>

	innych grupach. Odpady opakowaniowe (wyłącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi). Odpady z papieru i tektury.		nym magazynie surowców. Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.
8.	Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach. Odpady opakowaniowe (wyłącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi). Odpady z tworzyw sztucznych.	15 01 02	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, w pojemniku o poj. $V=1,0\text{ m}^3$. <i>Miejsce magazynowania:</i> wydzielony boks w zadaszonym magazynie surowców. Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.
9.	Odpady opakowaniowe; sorbenty, tkaniny do wycierania, materiały filtracyjne i ubrania ochronne nieujęte w innych grupach. Odpady opakowaniowe (wyłącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi). Opakowania z drewna.	15 01 03	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo w postaci stosu. <i>Miejsce magazynowania:</i> stos na otwartym placu obok niezadaszonego magazynu surowców. Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.
10.	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 150202.	15 02 03	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, w workach typu BIG-BAG o poj. 1 m^3 . <i>Miejsce magazynowania:</i> otwarty plac obok niezadaszonego boks na słupkę ceramiczną. Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania
11.	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). Metale żelazne.	16 01 17	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, w pojemniku o poj. $V=0,5\text{ m}^3$. <i>Miejsce magazynowania:</i> hałda na utwardzonym placu składowym, obok boksu betonowego na wybrukowane wyroby. Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.
12.	Odpady nieujęte w innych grupach. Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy (włączając maszyny pozadrogowe), odpady z demontażu, przeglądu i konserwacji pojazdów (złączeniem grup 13 i 14 oraz podgrup 16 06 i 16 08). Metale nieżelazne.	16 01 18	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, w pojemniku o poj. $V=0,5\text{ m}^3$. <i>Miejsce magazynowania:</i> hałda na utwardzonym placu składowym, obok boksu betonowego na wybrukowane wyroby. Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania
13.	Odpady nieujęte w innych grupach. Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy (włączając maszyny pozadrogowe), odpady z demontażu, przeglądu i konserwacji pojazdów (złączeniem grup 13 i 14 oraz podgrup 16 06 i 16 08). Tworzywa sztuczne.	16 01 19	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo, w szczelnym pojemniku o poj. $V=1,0\text{ m}^3$. <i>Miejsce magazynowania:</i> wydzielone miejsce warsztatu mechanicznego. Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.
14.	Odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (włączając glebę i ziemię z terenów zanieczyszczonych). Odpady materiałów i elementów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (np. beton, cegły, płyty, ceramika). Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia.	17 01 03	Odpady gromadzić selektywnie, czasowo. <i>Miejsce magazynowania:</i> wydzielony boks betonowy o poj. $V=25\text{ m}^3$. Odpady przekazywać uprawnionym podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania.

Miejsca magazynowania odpadów zaznaczono na załączniku nr 1 do decyzji.

Na terenie zakładu nie będzie prowadzona działalność w zakresie zbierania i transportu odpadów (wytwórca będzie je tylko magazynował, a transport prowadzić będą firmy zewnętrzne, posiadająca stosowne zezwolenia) oraz przetwarzania odpadów, a także działalność w zakresie ich unieszkodliwiania.

IV.5.4. Wskazuję sposób zapobiegania powstawania lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

- 1) Odpady magazynować selektywnie z uwzględnieniem ich właściwości fizycznych i chemicznych, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, w sposób ograniczający negatywne oddziaływanie na środowisko.;
- 2) Odpady przewidziane do odzysku należy wstępnie wyodrębnić.;
- 3) Odpady magazynować w odpowiednich opakowaniach (w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko gruntowo-wodne), w miejscach do tego przeznaczonych i wyposażonych w sprzęt umożliwiający szybką likwidację skutków rozlania i/lub rozsypania. Opakowania powinny być wykonane z materiałów odpornych na działanie substancji zawartych w odpadach oraz posiadać zabezpieczenia uniemożliwiające przed rozproszeniem zarówno w trakcie magazynowania, jak i załadunku.;
- 4) Magazynowane odpady przekazywać kolejnym posiadaczom odpadów, w celu ich dalszego, zagospodarowania zgodnie z ustawą o odpadach.;
- 5) Odpady przekazywać wyłącznie podmiotom, które posiadają zezwolenie właściwych organów na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami. Odpady mogą być przekazywane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami w celu poddania odzyskowi na potrzeby własne, jeżeli znajdują się na liście, wskazanej w przepisach prawa.;
- 6) Przestrzegać parametry procesu technologicznego, analizować i weryfikować normy zużycia materiałów pod kątem ograniczenia ilości powstających odpadów.;
- 7) Optymalnie wykorzystywać materiały. Prowadzić regularne kontrole rodzaju i ilości wykorzystywanych materiałów.;
- 8) Stosować materiały i surowce w opakowaniach zbiorczych i zwrotnych.
- 9) Stałe udoskonalać proces produkcji w celu zredukowania ilości powstających odpadów poprzez zwracanie i ponowne użycie odpadów do pierwotnych lub innych celów.

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

Podczas prowadzenia instalacji IPPC w Ceramice Tubądzin Sp. z o.o. 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. Awarie te nie spowodują wyłączenia z pracy linii produkcyjnych. Wszystkie awarie będą usuwane na bieżąco z zachowaniem zasad bezpieczeństwa pracy. W momencie uszkodzenia pieców rolkowych naprawy prowadzone będą w ruchu bez wsadu materiałowego – płytek (piece nie mogą być wyłączone 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 najszybszym terminie, lecz nie później niż w ciągu 48 godzin, poinformuje o zakłóceniach Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz Starostę Sieradzkiego.

W przypadku pojawienia się pożaru, należy natychmiast powiadomić odpowiednie służby Państwowej Straży Pożarnej. Obiekt należy zabezpieczyć w odpowiedni sprzęt gaśniczy, przeszkolić pracowników i ściśle przestrzegać przepisów BHP i P/Pož.

V.2. Dodatkowe awarie mogą wystąpić w filtrach tkaninowych zainstalowanych na źródłach emisji.

Podstawowe awarie występujące w filtrach tkaninowych to:

- 6) 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,
- 7) nieszczelności w obudowie odpylacza powodujące zasysanie dodatkowego powietrza,
- 8) zużycie tkaniny filtracyjnej - występuje przepuszczanie pyłu i spadek sprawności odpylacza,
- 9) wadliwe działanie mechanizmu strzepującego – obklejenie tkaniny pyłem, wzrost oporów przepływu i zmniejszenie przepustowości odpylacza,
- 10) 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.

VI. Wykreślony.

VII. Gospodarka wodna.

VII.1. Ustalę sposób gospodarowania wodą.

W instalacji wykorzystywana jest woda podziemna pobierana z własnego ujęcia zlokalizowanego na działce o nr ewid.196/12 obręb Tubądzin. Woda ze studni dostarczana jest za pomocą wewnętrznej sieci wodociągowej. Do celów produkcyjnych awaryjnie może być również wykorzystywana woda z sieci wodociągu publicznego (gminnego). Woda do celów socjalno-bytowych dostarczana jest wyłącznie ze zbiorczej sieci wodociągu publicznego. Pobór wody z sieci wodociągu publicznego odbywa się na podstawie umowy z gestorem sieci.

Woda podziemna pobierana z własnej studni poddawana jest procesowi uzdatniania w celu usunięcia związków żelaza i manganu. Do uzdatniania wody wykorzystywane są trzy filtry ze złożem odżelaziająco-odmanganiającym Model 240 z głowicami automatycznymi MAGNUM 293.

Woda pobierana dla potrzeb instalacji zużywana jest do:

- ⇒ przygotowania leiw w młynach masy typu MTD 340
- ⇒ mielenia szkliv w młynach szklivierskich,
- ⇒ mycia urządzeń (linii szklivierskich i przerobowi mas),
- ⇒ mycia posadzek na halach produkcyjnych,
- ⇒ chłodzenia pił na Wydziale Vetrozy,
- ⇒ chłodzenia maszyn do mielenia past „Euromil”,
- ⇒ chłodzenia pomp leiw.

VII.1.2. Ustalę warunki poboru wody podziemnej z ujęcia zlokalizowanego na terenie zakładu

Zezwalam na pobór wody podziemnej z utworów czwartorzędowych z ujęcia zlokalizowanego na działce nr ewid. 196/12 obręb Tubądzin, o zasobach wodnych zatwierdzonych decyzją Wojewody Sieradzkiego z dnia 27.05.1996 r. znak: OS.IV.7530-1/13/96, w ilości $Q_e=10,7 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $s=1,7 \text{ m}$, dla potrzeb przedmiotowej instalacji.

Współrzędne geograficzne położenia ujęcia:

⇒ szerokość geograficzna N: $51^\circ 39' 03''$

⇒ długość geograficzna E: $18^\circ 33' 48''$

D. Dopuszczalna ilość pobieranej wody:

$$Q_{\max,h} = 10,7 \text{ m}^3/\text{h} \quad Q_{\text{sr,d}} = 119,0 \text{ m}^3/\text{d} \quad Q_{\max,r} = 43.444 \text{ m}^3/\text{rok}$$

E. Warunki poboru wody podziemnej:

- 1) Wykonywać systematyczne pomiary ilości pobranej wody w oparciu o wskazania wodomierza głównego zainstalowanego na rurociągu tłocznym wody surowej w pomieszczeniu stacji uzdatniania wody. Odczyty wskazań wodomierza wykonywać raz na miesiąc, w określonym dniu i godzinie. Prowadzić ewidencję ilości pobranej wody surowej. Urządzenia pomiarowe powinny posiadać legalizację i być zabezpieczone przed dokonaniem w nich zmian.
- 2) Niezwłocznie naprawić uszkodzone urządzenie do pomiaru ilości pobieranej wody surowej. Niesprawność urządzenia pomiarowego ilości pobieranej wody winna być usunięta, w ciągu 7 dni od dnia jej wystąpienia. Awarię (lub wymianę) urządzenia pomiarowego odnotować w prowadzonej ewidencji ilości pobieranej wody. Ilość pobieranej wody szacować w tym okresie na podstawie wcześniejszych pomiarów.
- 3) Prowadzić pomiary wydajności studni oraz poziomów zwierciadła wody (statycznego i dynamicznego) w studni, z częstotliwością razy w roku.

Pomiary zwierciadła wody wykonywać w następujący sposób:

- ⇒ pomiar zwierciadła statycznego – prowadzić podczas przerwy w ruchu pompy, po najdłuższej przerwie przed jej ponownym włączeniem do ruchu,
- ⇒ pomiar zwierciadła dynamicznego – wykonać natychmiast po wyłączeniu pompy po najdłuższym okresie pracy pompy.

Poziom zwierciadła wody należy mierzyć od górnej krawędzi głowicy studziennej.

- 4) Prowadzić badania jakości wody pobieranej w stanie pierwotnym, z częstotliwością raz na 2 lata, w zakresie: bakteriologicznym (bakterie z grupy coli, liczba Escherichia coli, ogólna liczba mikroorganizmów w 22°C) oraz fizykochemicznym: zapach, mętność, żelazo ogólne, mangan, jon amonowy, azotany, azotyny, siarczany, chlorki, wodorowęglany, twardość ogólna, odczyn pH.
- 5) Prowadzić książkę eksploatacji studni, w której należy odnotowywać pomiary wydajności studni i zwierciadła wody (dynamicznego i statycznego), a także czas jaki upłynął od wyłączenia pompy głębinowej do wykonania pomiaru statycznego lustra wody oraz wyniki badań wody surowej, jak również zmiany jakie wystąpią w trakcie eksploatacji studni (m.in. naprawy, renowacje, wymiany pompy itp.);
- 6) Udostępnić ujęcie do prowadzenia obserwacji na potrzeby dokumentowania innych studni.
- 7) Utrzymywać w dobrym stanie technicznym eksploatowane urządzenia wodne oraz utrzymywać w należytym porządku teren wokół ujęcia.

F. *Pozwolenie nie rodzi praw do nieruchomości i urządzeń wodnych koniecznych do jego realizacji oraz nie narusza praw własności i uprawnień osób trzecich przysługujących wobec tych nieruchomości i urządzeń.*

VIII. Gospodarki ściekowa.

VIII.1. Ustaliam sposób gospodarowania ściekami z instalacji.

Na terenie Ceramiki Tubądzin znajduje się rozdzielczy system kanalizacyjny, obejmujący: kanalizację przemysłową, kanalizację sanitarną i deszczową.

C. Ścieki przemysłowe

Podczas eksploatacji instalacji powstają ścieki przemysłowe z następujących procesów:

- ⇒ mielenia szkliw w młynach szklifierskich,
- ⇒ mycia urządzeń (linii szklifierskich i przerobowi mas)
- ⇒ 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 kanałami zbiorczymi dopływają do zbiornika podziemnego o poj. 30 m³, a następnie w całości wykorzystywane są do celów technologicznych związanych z przygotowaniem leiwa na młynach masy typu MTD 340.

D. Wody popłuczne

Wody popłuczne z instalacji uzdatniania wody przepływają poprzez zbiornik wód popłucznych urządzenia ATM36, do zbiornika ścieków przemysłowych o poj. 30 m³. Ścieki te, tak jak ścieki poprodukcyjne, wykorzystywane są do produkcji mas.

C. Wody opadowe lub roztopowe

Wody opadowe lub roztopowe z połaci dachowych, terenów utwardzonych i nieutwardzonych odprowadzane są do zakładowej kanalizacji deszczowej, a następnie do szczelnego kanału odkrytego, którym dopływają do oczyszczalni wód deszczowych. Po oczyszczeniu wody opadowe lub roztopowe odpływają otwartym kanałem do rowu melioracyjnego R-B.

Wody opadowe oczyszczane są w studzienkach z osadnikami na kanalizacji deszczowej oraz w osadniku, zbudowanym z trzech komór, pomiędzy którymi znajdują się ścianki działowe z zamontowanymi zastawkami piętrząco-filtrującymi (wypełnione tłuczniem). Przepustowość osadnika wynosi – 221,9 l/s.

VIII.2.1. Ustaliam warunki wprowadzania do ziemi wód opadowych lub roztopowych z terenu zakładu

Zezwalam na wprowadzania do ziemi, za pośrednictwem rowu melioracyjnego R-B w hm 77+200 (działka nr ewid. 328 obręb Tubądzin) wód opadowych lub roztopowych z połaci dachowych oraz terenów utwardzonych i nieutwardzonych:

Współrzędne geograficzne wylotu kanału otwartego do rowu R-B:

- ⇒ szerokość geograficzna N: 51° 39' 9,79"
- ⇒ długość geograficzna E: 18° 33' 50,78"

A. Dopuszczalna ilość wprowadzanych do ziemi wód opadowych lub roztopowych:

$$\Rightarrow Q_{\max.s (p=100\%, t=15 \text{ min})} = 150,76 \text{ l/s}$$

$$\Rightarrow Q_{\text{nominalne}} = 30,08 \text{ l/s}$$

$$\Rightarrow Q_{\text{śr.d}} = 118,75 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$\Rightarrow Q_{\text{max.roczone}} = 14.843,94 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Powierzchnia całkowita $F_{\text{cał}} = 4,8324 \text{ ha}$, powierzchnia zredukowana $F_{\text{zred}} = 2,6042 \text{ ha}$

B. Dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń w wodach opadowych lub roztopowych wprowadzanych do ziemi, za pośrednictwem rowu melioracyjnego R-B :

$$\Rightarrow \text{zawiesina ogólna} \leq 100 \text{ mg/l}$$

$$\Rightarrow \text{węglowodory ropopochodne} \leq 15 \text{ mg/l}$$

C. Warunki wprowadzania wód opadowych lub roztopowych do ziemi:

- 1) Utrzymywać wyloty kanalizacji deszczowej oraz kolektor odprowadzający wody opadowe do rowu we właściwym stanie technicznym i sanitarnym, poprzez systematyczną konserwację;
- 2) Partycypować w kosztach utrzymywania rowu melioracyjnego R-B;
- 3) Dokonywać co najmniej 2 razy do roku przeglądów eksploatacyjnych urządzeń podczyszczających; eksploatacja powinna być zgodna z zaleceniami zawartymi w instrukcji obsługi i konserwacji urządzeń oczyszczających, a czynności z nią związane odnotowane w zeszycie eksploatacji;
- 4) Prowadzić zeszyt eksploatacji urządzeń podczyszczających.

D. Pozwolenie nie rodzi praw do nieruchomości i urządzeń wodnych koniecznych do jego realizacji oraz nie narusza praw własności i uprawnień osób trzecich przysługujących wobec tych nieruchomości i urządzeń.

IX. Ustalam 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. Stanowiska pomiarowe.

Wszystkie emitory wyposażone są w stanowiska do pomiaru emisji zanieczyszczeń gazowych i pyłowych. Stanowiska pomiarowe muszą spełniać wymagania normy PN-Z-04030-7/94 "Ochrona czystości powietrza".

Tabela 11. Usytuowanie stanowisk pomiarowych

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Usytuowanie stanowiska pomiarowego
1.	Suszarnia pionowa EVA 170	E2	Na dachu budynku na wysokości 1,3 m od powierzchni dachu
2.	Suszarnia pionowa EVA 702	E3	Na dachu budynku na wysokości 1,3 m od powierzchni dachu
3.	Piec rolkowy RKS 2070/56,7 (nr 1) linia L1 Odciąg ze strefy wypału	E4	Na dachu budynku na wysokości 1,4 m od powierzchni dachu
4.	Piec rolkowy FMS 2070/63 (nr 2) linia L2 Odciąg ze strefy wypału	E5	Na dachu budynku na wysokości 1,4 m od powierzchni dachu
5.	Instalacja odpylania prasy hydraulicznej linii L1, linii szklifierskiej L1 i części przerobowni mas	E6	Na dachu budynku na wysokości 1,3 m od powierzchni dachu
6.	Instalacja odpylania prasy hydraulicznej L2, linii szklifierskiej L2 i części przerobowni mas	E7	Na dachu budynku na wysokości 1,4 m od powierzchni dachu
7.	Suszarnia REX 930	E12	Na dachu budynku na wysokości 1,0 m od powierzchni dachu
8.	Zbiornik węgla wapnia-odpylanie	E19	Na wylocie z filtra tkaninowego w odległości 0,3 m od wylotu z filtra
9.	Piec rolkowy CARFER FORNI Odciąg ze strefy wypału	E13	Na dachu budynku na wysokości 1,2 m od powierzchni dachu
10.	Suszarnia pionowa EVA 712	E21	Na dachu budynku na wysokości 1,2 m od powierzchni dachu
11.	Piec rolkowy FMS 2070 65,1 (nr 3) linia L3 Odciąg ze strefy wypału	E22	Na dachu budynku na wysokości 1,2 m od powierzchni dachu
12.	Instalacja odpylania prasy hydraulicznej linii L3 i linii szklifierskiej L3	E20	Na dachu budynku na wysokości 1,2 m od powierzchni dachu
13.	Suszarnia ATM36	E25	Na dachu budynku na wysokości 1,2 m od powierzchni dachu
14.	Odpylacz instalacji odsiarczania spalin FH-FDF396HT	E26	Na dachu budynku na wysokości 1,2 m od powierzchni dachu
18.	Suszarnia pozioma ETP2350	E27	Na dachu budynku na wysokości 1,2 m od powierzchni dachu
20.	Piec rolkowy FMS 2070/67,2 (nr 4) linia L4 Odciąg ze strefy wypału	E29	Na dachu budynku na wysokości 1,2 m od powierzchni dachu
21.	Instalacja odpylania prasy hydraulicznej L4 i linii szklifierskiej L4	E31	Na dachu budynku na wysokości 1,2 m od powierzchni dachu
22.	Suszarnia rozpyłowa ATM 15	E1	Na dachu budynku na wysokości 1,7 m od powierzchni dachu

IX.2.2 Zakres pomiarów emisji.

Zakres pomiarów emisji:

- ⇒ instalacje odpylające - emisja pyłu (emitory E6, E7, E20, E31),
- ⇒ suszarnia ATM 36 - emisja pyłu, SO₂, NO₂, CO, fluor (emitor E25),
- ⇒ suszarnie EVA, ETP i REX- emisja pyłu, SO₂, NO₂, CO (emitory E2, E3, E12, E21, E27),
- ⇒ piec rolkowy FMS 2070/67,2 (strefa wypału) – emisja pyłu, SO₂, NO₂, CO, fluoru (emitor E29),
- ⇒ piec rolkowy CARFER FORNI - emisja pyłu, SO₂, NO₂, CO (emitor E13 – strefa wypału),

⇒ odpylacz instalacji odsiarczania spalin - emisja pyłu, SO₂, NO₂, CO, fluor (emitor E26),

IX.2.3. Pomiar emisji gazów i pyłów

Pomiary emisji pyłu, SO₂, NO₂, CO wykonywać raz na dwa lata, natomiast emisję fluoru raz na cztery lata.

IX.2.4. Prowadzić stały monitoring oraz pomiar i ewidencję czasu pracy filtra tkaninowego typu FH-FDF396HT (emitor E26). Przechowywać dokumenty (raporty z automatycznego monitoringu pracy filtra) w celu okazania organom kontrolnym.

IX.3. Pomiar emisji hałasu do środowiska.

Pomiar emisji hałasu do środowiska przeprowadzać w okresie eksploatacji instalacji z częstotliwością raz na dwa lata (w porze dziennej i nocnej), bądź po każdej istotnej wymianie urządzeń lub po zainstalowaniu nowych urządzeń będących źródłami hałasu. Pomiar należy prowadzić na najbliższych terenach podlegających ochronie akustycznej (zabudowa zagrodowa). Pomiary prowadzić zgodnie z zasadami ustalonymi w obowiązujących przepisach prawa.

IX.4. Pomiar ilości wody zużywanej dla potrzeb instalacji

Prowadzić pomiary ilości wody wykorzystywanej dla potrzeb instalacji w oparciu o wskazania wodomierzy oraz ewidencjonować wyniki pomiarów. Odczyty wskazań urządzeń pomiarowych wykonywać raz w miesiącu, w określonym dniu i godzinie. Urządzenie pomiarowe powinno posiadać legalizację i być zabezpieczone przed dokonaniem w nim zmian.

IX.5. Ewidencja wytwarzanych odpadów.

Prowadzić ewidencję ilościową (odpady ważyć) i jakościową wytworzonych odpadów zgodnie z katalogiem odpadów i obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa. Prowadzić karty przekazania odpadów i karty ewidencji odpadów dla każdego rodzaju odpadów oddzielnie oraz zbiorcze zestawienia danych o rodzajach i ilości odpadów, o sposobie gospodarowania nimi, z uwzględnieniem przypadków, gdy odpady przekazywane są osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami. Przechowywać dokumenty potwierdzające przekazanie odpadów innym posiadaczom w celu okazania organom kontrolnym.

IX.6. Pomiary wykonywać za pomocą zalegalizowanej aparatury pomiarowej, zgodnie z obowiązującymi metodykami i normami.

IX.7. Wyniki przeprowadzanych pomiarów ewidencjonować oraz przechowywać przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

IX.8. 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 właściwemu do udzielenia pozwolenia zintegrowanego – Staroście Sieradzkiemu 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 oraz wody dla potrzeb instalacji,
- ⇒ informacji o rodzaju i ilości wytwarzanych odpadów w związku z eksploatacją instalacji i sposobie gospodarowania odpadami,
- ⇒ informacji o wielkości pobranej wody surowej z własnego ujęcia podziemnego oraz wyniki badania wody surowej,
- ⇒ informacje dot. okresów pracy i czasu wyłączenia filtra typu FH-FDF396HT,

⇒ informacji o przeprowadzonych przeglądach urządzeń do oczyszczania wód opadowych lub roztopowych.

Wyżej wymienione informacje należy przekazywać w terminie do 31 marca roku, następującym po upływie roku, jakiego dotyczą pomiary.

Wyniki pomiaru hałasu oraz wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza przekazywać zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

X.1. Określam sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

- A. Monitorowanie, kontrole i sterowanie parametrami pracy instalacji prowadzić w sposób ciągły, zgodnie z pkt IX.
- 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 i zatwierdzonymi technologiami, uwzględniającymi aspekty bezpieczeństwa pracy oraz ochronę środowiska.
- E. Prowadzić systematyczną kontrolę stosowanych zabezpieczeń przed przedostawaniem się zanieczyszczeń do gruntu.
- F. Prowadzić selektywne magazynowanie odpadów.
- G. Przekazywać do odzysku odpady posiadające właściwości umożliwiające przy aktualnym stanie techniki, technologii i organizacji ich wykorzystanie.
- H. Prowadzić ścisłą ewidencję wytwarzanych odpadów i okresową analizę danych w tym zakresie, ukierunkowaną na optymalizację ich ilości.
- I. Prowadzić analizę wszystkich danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmować stosowne działania z niej wynikające.
- J. Prowadzić procesy produkcyjne w taki sposób, aby doprowadzić do zmniejszenia emisji pyłów i gazów do atmosfery oraz hałasu.
- K. Dążyć do ograniczenia emisji fluoru z pieców do wypalania płytek, poprzez redukcję wsadu związków fluoru w surowcu oraz zwiększenie dodatku domieszek nasyconych związkami wapnia.
- 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. Posiadać harmonogram prewencyjnych prac konserwacyjnych, obejmujących wszystkie urządzenia (z uwzględnieniem terminów określonych w DTR-ce danego urządzenia), których awarie mogłyby wywierać wpływ na środowisko (np. zbiorniki, rurociągi, przewody, filtry tkaninowe itp.). Przeglądy i konserwacje przeprowadzać zgodnie z harmonogramem.

X. 2. Usunięty.

XI. Określam sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

Nie przewiduje się negatywnych skutków wynikających z eksploatacji instalacji, w związku z tym nie określa się sposobu ich usunięcia. W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, wszystkie obiekty i urządzenia winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych, ustawy Prawo ochrony środowiska, ustawy o odpadach i ustawy Prawo wodne.

XII. Określam sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

XII.1. Urządzenia o niskiej sprawności energetycznej zastępować urządzeniami wysokosprawnymi o niskim zapotrzebowaniu na energię elektryczną i odpowiedniej gospodarce ciepłem.

XII.2. Dostosowywać wielkości urządzeń do konkretnych potrzeb (optymalizacja urządzeń z możliwością regulacji).

XII.3. Wykorzystywać ciepło poprocesowe (w części) na cele grzewcze pomieszczeń oraz do celów technologicznych.

XII.4. Wszystkie nowe instalacje wyposażać w urządzenia charakteryzujące się maksymalną osiągalną sprawnością energetyczną.

XIII. Transgraniczne oddziaływanie na środowisko.

W przypadku przedmiotowej instalacji nie zachodzi transgraniczne oddziaływanie na środowisko.

XIV. 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 jest w halach technologicznych o szczelnych posadzkach, dzięki czemu wyciekłe, rozlane lub rozsypane substancje/materiały nie przedostają się do gleby, ziemi i wód gruntowych.

Wykorzystywane surowce, materiały i substancje magazynowane są w szczelnych opakowaniach handlowych, w boksach i workach na utwardzonym podłożu oraz w zbiornikach. Wyznaczone miejsca magazynowania wyposażone są w progi uniemożliwiające wydostanie się wycieków poza miejsce składowania. Ewentualne wycieki usuwane będą na bieżąco z wykorzystaniem sorbentów.

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

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

XV. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

XVI. Stwierdzam wygaśnięcie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania zlokalizowanej w miejscowości Tubądzin, gm. Wróblew udzielonego Ceramice Tubądzin Sp. z o.o. Tubądzin 31, gm. Wróblew, decyzją Starosty Sieradzkiego znak: RS.7644/1/2007 z dnia 30.10.2007 r., zmienionego decyzjami Starosty Sieradzkiego znak: RS.6222.1.2011 z dnia 01.09.2011 r., znak: RS.6222.5.2014 z dnia 19.11.2014 r., znak: RS.6222.6.2015 z dnia 15.02.2016 r.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 23.12.2015 r. Ceramika Tubądzin Sp. z o.o. Tubądzin 31 wystąpiła do tut. organu o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Sieradzkiego z dnia 30.10.2007 r., znak: RS.7644/1/2007 zmienionego decyzjami z dnia 01.09.2011 r., znak: RS.6222.1.2011, z dnia 19.11.2014 r.,

znak: RS.6222.5.2014 i z dnia 15.02.2016 r., znak: RS.6222.6.2015) na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania w zakresie:

- ⇒ wprowadzania do powietrza atmosferycznego pyłów i gazów z procesów technologicznych,
- ⇒ zmiany w zakresie gospodarki odpadami
- ⇒ zmiany zdolności produkcyjnej.

We wniosku zawarto informacje, iż zmiany w instalacji polegają na wprowadzaniu najlepszych dostępnych technik BAT i nie spowodują one negatywnego oddziaływania na środowisko (zmiana nieistotna).

Do wniosku dołączono wymagane prawem dokumenty tj.:

- ⇒ wniosek o zmianę pozwolenia – 2 szt.
- ⇒ zapis wniosku w wersji elektronicznej – 2 szt.
- ⇒ analizę konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko – 2 szt.

Z uwagi na brak wniesionej opłaty skarbowej za zmianę decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego, tut. organ pismem z dnia 14.01.2016 r., znak: RS.6222.8.2015 wezwał Ceramikę Tubądzin Sp. z o.o. Tubądzin 31 do jej uiszczenia. Jednocześnie zwrócono się do wnioskodawcy o wyrażenie zgody na wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. W dniu 25.01.2016 r. zakład przedłożył dowód wniesienia stosownej opłaty skarbowej oraz zgodę na ujednolicenie pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotowa instalacja zaliczona jest do instalacji mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wskazanych w ust. 3 punktem 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. 2014, poz. 1169). Wg klasyfikacji wskazanej ww. przepisach prawa jest do instalacji w przemyśle mineralnym „do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę”.

Pismem z dnia 16.02.2016 r., znak: RS.6222.8.2015 tut. organ zawiadomił stronę o wszczęciu postępowania w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego oraz poinformowano stronę o przedłużeniu terminu zakończenia sprawy do dnia 30 czerwca 2016 r.

Zmiana pozwolenia nie jest istotną zmianą, w świetle art.3 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2017 r. poz. 519 ze zmianami), dlatego odstąpiono od podania do publicznej wiadomości informacji o przedmiocie wniosku, w myśl z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. 2017, poz. 519 ze zm.), zwanej dalej P.o.ś.

Szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji wykazała niejasności oraz konieczność złożenia dodatkowych wyjaśnień i uzupełnienia wniosku. W celu wyjaśnienia niektórych wątpliwości zdecydowano o przeprowadzenie oględzin. Pismem z dnia 15.04.2016 r., zawiadomiono Ceramikę Tubądzin Sp. z o.o. Tubądzin 31 o planowanych na dzień 26.04.2016 r. oględzinach instalacji.

W dniu 26 kwietnia 2016 roku pracownicy Wydziału Rolnictwa i Ochrony Środowiska Starostwa Powiatowego w Sieradzu w obecności przedstawiciela Ceramiki Tubądzin Sp. z o.o. dokonali oględzin instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych w Tubądzinie. Oględziny wykazały potrzebę zweryfikowania danych zamieszczonych we wniosku oraz złożenia dodatkowych uzupełnień. Pismem z dnia 10 maja 2016 r. RS.6222.8.2015 wezwano Ceramikę Tubądzin Sp. z o.o. Tubądzin 31 do uzupełnienia przedmiotowego wniosku oraz do złożenia dodatkowych wyjaśnień. Uzupełnienie dostarczono przy piśmie z dnia 10 czerwca 2016 r. Po zapoznaniu się z dostarczonymi uzupełnieniami i wyjaśnieniami uznano, że zachodzi konieczność złożenia ponownych wyjaśnień i wezwano do ich wniesienia pismem z dnia 20.06.2016 r. Następnie pismem z dnia 18 lipca 2016 r. Ceramika Tubądzin Sp. z o.o. Tubądzin 31 wystąpiła o zawieszenie postępowania w sprawie zmiany i ujednolicenia pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej powyżej 75 Mg/dobę, z uwagi na konieczność zamontowania automatycznego urządzenia do rejestrowania czasu pracy filtra FH-FDF396HT (w złożonym wniosku wskazano, że emisja emitorem filtra (emitor E26) występuje sporadycznie jedynie przez ok. 100 godzin w roku, urządzenie nie było jednak wyposażone w system rejestrujący czas emisji emitorem filtra, dlatego też zachodziła konieczność zainstalowania opomiarowania, zachodziła również potrzeba przeprowadzenia dodatkowych pomiarów emisji ze stref chłodzenia piecy, które wskażą czy występuje emisja substancji zanieczyszczających z tych źródeł, co pozwoli na zweryfikowanie danych zamieszczonych we wniosku (w złożonym wniosku uwzględniono wielkość emisji emitarami ze strefy chłodzenia piecy, natomiast w propozycji monitorowania emisji emitarami ze strefy chłodzenia nie zostały ujęte, ponieważ jak wskazano we wniosku emitarami tymi odprowadzane jest tylko gorące powietrze, dlatego też w celu zweryfikowania zamieszczonych danych zachodziła potrzeba wykonania pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do środowi-

ska emitarami ze stref chłodzenia piecy). W związku z powyższym postanowieniem z dnia 1.08.2016 r., znak: RS.6222.8.2015 zawieszono postępowanie w przedmiotowej sprawie.

Pismem z dnia 22.09.2017 r. Ceramika Tubądzin Sp. z o.o. wystąpiła o podjęcie zawieszzonego postępowania w sprawie zmiany i ujednoczenia pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Sieradzkiego z dnia 30.10.2007 r., znak: RS.7644/1/2007 (zmienionego decyzjami z dnia 01.09.2011 r., znak: RS.6222.1.2011, z dnia 19.11.2014 r., znak: RS.6222.5.2014 i z dnia 15.02.2016 r., znak: RS.6222.6.2015) na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych, przekładając stosowne uzupełnienie. Jednocześnie wniesiono o rozszerzenie pierwotnie złożonego wniosku i uwzględnienie w pozwoleniu zintegrowanym warunków poboru wody podziemnej z własnego ujęcia, z którego woda pobierana jest wyłącznie na potrzeby instalacji IPPC oraz warunków wprowadzania do ziemi za pomocą rowu wód opadowych lub roztopowych odpływających z terenu instalacji. Do ww. wniosku załączono dokumentację – aneks do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla Ceramiki Tubądzin Sp. z o.o. Tubądzin 31 przedstawiający aktualne/zweryfikowane dane oraz informacje niezbędne do uwzględnienia w pozwoleniu zintegrowanym dot. m.in. eksploatowanej instalacji oraz wielkości emisji do powietrza, wytwarzanych podczas eksploatacji instalacji odpadów, ilości wody pobieranej z własnego ujęcia, ilości wód opadowych i roztopowych wprowadzania do ziemi z terenu instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym. W świetle art. 202 ust. 6 ustawy P.o.ś. w pozwoleniu zintegrowanym ustala się także, na zasadach określonych w ustawie z dnia 18 lipca 2001 r. – Prawo wodne, warunki poboru wód powierzchniowych lub podziemnych, jeżeli wody te są pobierane wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego. Ponadto zgodnie z zapisami art. 203 ust. 3 Prawo ochrony środowiska pozwoleniem zintegrowanym można objąć instalacje niewymagające pozwolenia zintegrowanego, położone na terenie tego samego zakładu, co instalacja wymagająca takiego pozwolenia, ustalając dla nich warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii na zasadach określonych dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust.1 pkt 2-4, oraz pozwolenia na pobór wody. Postanowieniem z dnia 02.10.2017 r., znak: RS.6222.8.2015 Starosta Sieradzki podjął postępowanie w przedmiotowej sprawie. Przedmiotem wniosku o zmianę pozwolenia są zmiany związane ze zwiększeniem zdolności produkcyjnej z 195,50 Mg/dobę na 275 Mg/dobę szklanych płytek, zmiany obejmujące wielkość emisji pyłów i gazów z procesów technologicznych wprowadzanych do powietrza, zmiany w zakresie gospodarki odpadami oraz ustalenie w pozwoleniu warunków poboru wody podziemnej z własnego ujęcia dla potrzeb instalacji, jak również warunków wprowadzania do środowiska wód opadowych i roztopowych z terenu instalacji. Zweryfikowano i uaktualniono dane dot. m.in. parametrów układów wchodzących w skład instalacji i urządzeń powiązanych technologicznie z instalacją IPPC, sposobu i zakresu monitorowania emisji, wielkości poboru wody, zakresu, sposobu i terminów przekazywania do właściwych organów corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu oraz wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych.

Eksploatacji przedmiotowej instalacji powoduje powstawanie odpadów, stąd w pozwoleniu na podstawie art. 202 ust.4 ustawy Prawo ochrony środowiska określono ilości, rodzaje i warunki dotyczące ich wytwarzania, magazynowania, jak również sposób postępowania z odpadami, z uwzględnieniem zasad ustalonych w ustawie z dnia 14.12.2012 r. o odpadach (tekst jednolity Dz.U.2016, poz. 1987 ze zm.). W decyzji pominięto odpady, które nie są ściśle związane z eksploatacją instalacji (np. sprzęt komputerowy, opony, czy odpady z remontów budowlanych). Wymienione we wniosku odpady o kodach: 10 12 01 (odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej) i 10 12 03 (cząstki i pyły) nie zostały uwzględnione w pozwoleniu, gdyż w całości są zwracane do produkcji i w związku z tym nie stanowią odpadu w rozumieniu definicji odpadu wskazanej w ww. ustawie o odpadach. Uaktualnione zostały również miejsca magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego postępowania z wytwarzanymi odpadami. Rodzaje odpadów zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9.12.2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. z 2014, poz. 1923).

W ramach wprowadzonych zmian wyłączono m.in. z eksploatacji i usunięto trzy suszarnie VERTEX E/RGF 46 nr 1, 2,3, z emitarami E9, E10, E11. Dotychczasowa eksploatacja linii L1, L2, L3, L4 wykazała, że w obecnie pracującym układzie technologicznym, nie ma potrzeby dalszego funkcjonowania odciągów ze stref chłodzenia. W związku z tym emitory E17, E18, E23, E30 zostały wyłączone z eksploatacji, a gorące powietrze kierowane jest w całości do suszarni tunelowych przed piecami. Przeprowadzone badania emisji substancji zanieczyszczających z suszarni tunelowych przed piecami L1, L2, L3, L4 wykazały, że w gazach odlotowych z tych źródeł nie występują zanieczyszczenia ujęte w dotychczasowym pozwoleniu tj. dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, tlenek węgla, pył oraz fluor. Wobec powyższego przyjęto, że emitarami wentylacji suszarni tunelowych przed piecami L1, L2, L3, L4 (odpowiednio E14, E15, E24, E28) odbywa się jedynie wprowadzanie do środowiska gorącego powietrza. Dokonano korekt w nazewnictwie suszarni rozpyłowych: ATM 40 na ATM 36 i ATM 35 na ATM 15 – zgodnie z Dokumentacją Techniczno-Ruchową (w pierwotnym wniosku podano nieprawidłowe oznaczenia suszarni, dlatego konieczne było zweryfikowanie tych danych).

Suszarnia ATM 15 eksploatowana jest wyłącznie w czasie remontu bądź awarii suszarni ATM 36, (przyjęto, że może ona pracować max. około 500 h/rok (w dotychczasowym pozwoleniu czas pracy tej suszarni przyjęto na poziomie - 7300 h/rok). Suszarnię ATM 15 praktycznie wyłączona jest z eksploatacji ze względu na małą wydajność i stosunkowo wysoką energochłonność. Z uwagi na zmianę technologii zdobienia płytek (zrezygnowano ze zdobienia płytek na mokro aerografami - eliminacja mokrych pyłów) wyłączono z eksploatacji instalację odpylania linii szkliwierskich L1 i L2 - filtry mokre typu FTP 120, odpylanie linii szkliwierskich przejęły filtry suche instalacji odpylania hali przerobowi mas i prasy hydraulicznej linii L1 i L2 typu FDP120, emitory E6 i E7. Przeprowadzono modernizację linii szkliwierskich L1; L2; L3; L4 polegającą na zastąpieniu druku płaskiego drukiem obrotowym off-setowym, co zmniejszyło ilość odpadów, jak i zwiększyło przepustowość linii a zatem wydajność. Na liniach L1, L2, L3, L4 wprowadzono drukarki cyfrowe KeraJet, co zmniejszyło zużycia materiałów zdobniczych, ale znacznie zwiększy wydajność linii. Zastosowano odzysk energii z pieców rolkowych P1, P2, P3, ciepłe spaliny ze strefy wypału oczyszczone metodą wapniową skierowano do suszarni rozpyłowej ATM 36. Natomiast gorące powietrze ze strefy chłodzenia ww. pieców wykorzystywane jest w suszarni tunelowej pieców rolkowych, w celu wstępnego suszenia płytek i wyrzucane jest do powietrza emitorami E14, E15, E24, E28. Wprowadzone zmiany w technologii produkcji wyeliminowały praktycznie emisję glikolu etylenowego, która może występować w ilościach śladowych praktycznie niemierzalnych. Ceramika Tubądzin do dekoracji płytek ceramicznych używa farb ceramicznych do nadruku cylindrycznego oraz tuszy atramentowych do nadruku cyfrowego.

Warunki emisji ustalono w zależności od obciążenia i czasu pracy instalacji. Wielkość dopuszczalnej emisji substancji zanieczyszczających ustalono na poziomie, który nie będzie powodować przekroczeń poziomów dopuszczalnych ustalonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24.08.2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U.2012, poz.1031) oraz wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26.01.2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U.2010 Nr 16, poz.87).

W zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza operator instalacji wprowadził wiele zmian mających na celu zmniejszenie emisji, poprzez wykorzystanie ciepła spalin, wykorzystanie ciepła poprocesowego (w części) na cele grzewcze pomieszczeń w okresie zimy oraz do celów technologicznych.

W pozwoleniu w ramach monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza odstąpiono od zobowiązania do wykonywania pomiarów na emitorach E4, E5, E22 – ze względu na sporadyczną emisję tymi emitorami i niewielki przepływ, co może utrudniać wykonanie pomiaru.

Zmiana pozwolenia nie wpłynie na zmianę emisji hałasu do środowiska. Prowadzone dotychczas pomiary poziomu hałasu nie wykazywały przekroczenia wartości dopuszczalnych ustalonych w pozwolenia dla terenów sąsiadujących – zabudowy zagrodowej.

W pozwoleniu zintegrowanym ustalono warunki poboru wody podziemnej z własnego ujęcia, zlokalizowanego na terenie zakładu, na działce nr ewid. 196/12 - obręb Tubądzin. Pobierana woda podziemna wykorzystywana jest na potrzeby technologiczne, do produkcji płytek ceramicznych. Woda na potrzebny socjalne pobierana jest z wodociągu publicznego. Zakład posiada również możliwość awaryjnego zaopatrzenia w wodę do celów produkcyjnych z sieci wodociągu publicznego. Dostarczanie wody z sieci wodociągu publicznego objęte jest odrębną umową cywilną zawartą z Urzędem Gminy Wróblew.

Działka o nr ewidencyjnym 196/12, na której znajduje się studnia jest własnością Ceramiki Tubądzin Sp. z o.o. Tubądzin 31. Ujęcie jest ogrodzone i zabezpieczone przed dostępem osób trzecich. Woda pobierana ze studni, z uwagi na ponadnormatywną zawartość manganu i żelaza poddawana jest procesowi uzdatniania w znajdującej się na terenie zakładu stacji uzdatniania wody. Wody popłuczne z płukania filtrów, gromadzone są w zbiorniku bezodpływowym i wykorzystywane do procesów technologicznych.

Zasoby eksploatacyjne ujęcia wody podziemnej wg stanu na dzień 24.03.1996 roku z utworów czwartorzędowych, w ilości $Q_e = 10,7 \text{ m}^3/\text{h}$, przy depresji $s = 1,7 \text{ m}$, zatwierdzone zostały decyzją Wojewody Sieradzkiego z dnia 27.05.1996 r. znak: OS.IV.7530-1/13/96. Wnioskowany maksymalny godzinowy pobór wody wynosi $10,7 \text{ m}^3/\text{h}$ i równy jest zatwierdzonej wydajności eksploatacyjnej ujęcia. W zasięgu oddziaływania ujęcia wynoszącym $R = 94 \text{ m}$, nie ma zlokalizowanych innych ujęć wód podziemnych. Zakłady pobierające wodę w ilości powyżej $100 \text{ m}^3/\text{d}$ są obowiązane do dokonywania systematycznego pomiaru ilości pobieranej wody (art. 46 ust. 4 ustawy Prawo wodne). W niniejszej decyzji nałożono na wnioskodawcę obowiązek prowadzenia pomiarów ilości pobieranej wody w stanie pierwotnym oraz wody wykorzystywanej do potrzeb produkcyjnych (z własnego ujęcia i z sieci wodociągu publicznego) i ewidencjonowania tych pomiarów.

Powstające podczas prowadzenia procesu produkcyjnego ścieki technologiczne oraz wody popłuczne ze stacji uzdatniania wody nie są odprowadzane do środowiska. Ścieki przemysłowe oraz wody z płukania urządzeń do uzdatniania wody gromadzone są w zbiorniku bezodpływowym i wykorzystywane do celów technologicznych – przygotowanie lewa na młynach mas, co wpływa na znaczne zmniejszenie ilości pobieranej wody podziemnej do celów produkcyjnych, oraz eliminuje emisję ścieków do środowiska.

Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu, z odwodnienia powierzchni utwardzonych (pow. 19614 m²), nieutwardzonych (pow. 12530 m²) i połaci dachowych (16179 m²), ujęte są w system kanalizacji deszczowej i odprowadzane czterema kolektorami do szczelnego kanału odkrytego, którym dopływają do oczyszczalni wód deszczowych – osadnika o przepływie poziomym. Osadnik składa się z dwóch trzykomorowych łapaczy zanieczyszczeń. Przepływ ścieków między komorami łapaczy odbywa się poprzez ich przelewanie przez komory ścianek działowych, po wypełnieniu komór położonych powyżej. W ściankach działowych zainstalowane są zastawki piętrząco – filtracyjne, wypełnione tłuczniem. Pojemność osadnika wynosi 100 m³, a przepustowość nominalna 221,9 l/s. Dodatkowo wody opadowe spływające z terenu zakładu przed wprowadzeniem do osadnika oczyszczane są w studzienkach z osadnikami na kanalizacji deszczowej. Po oczyszczeniu wody opadowe odpływają otwartym kolektorem deszczowym do rowu melioracyjnego R-B. Wylot otwartego kolektora zrzutowego do rowu melioracyjnego R-B znajduje się na działce 328 obręb Tubądzin. Właścicielem w/w działki jest Skarb Państwa, gospodarujący Starosta Sieradzki.

Stosownie do unormowań prawnych wynikających z § 21 ust.1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. z 2014 r. poz.1800), wody opadowe i roztopowe ujęte w szczelne, otwarte lub zamknięte systemy kanalizacyjne pochodzące z powierzchni szczelnych, o których mowa w § 21 ust.1 pkt 1 cytowanego rozporządzenia, wprowadzane do ziemi nie powinny zawierać substancji zanieczyszczających w ilościach przekraczających 100 mg/l zawiesin ogólnych oraz 15 mg/l węglowodorów ropopochodnych. Ocenę czy są spełniane warunki, o których mowa powyżej, przeprowadza się na podstawie dokonywanych przez zakład, co najmniej 2 razy w roku, przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających (§ 23 ust. 1 w/w rozporządzenia).

Na prowadzącym instalację ciąży obowiązek związany z utrzymywaniem w sprawności technicznej i sanitarnej systemu kanalizacji deszczowej, osadnika, studzienek osadczycy, kolektora zrzutowego oraz rowu melioracyjnego R-B. Zasięg oddziaływania wprowadzanych do ziemi wód opadowych i roztopowych obejmuje row melioracyjny R-B na długości 90 m od wylotu. Utrzymywanie rowu R-B zajmuje się działająca na terenie Gminy Wróblew Gminna Spółka Wodna. W związku z odnośnymi korzyściami z urządzenia wodnego – rowu melioracyjnego R-B, stanowiącego odbiornik wód opadowych i roztopowych, prowadzący instalację winien partycypować w kosztach utrzymywania tego rowu. W przedłożonym wniosku prowadzący instalację zobowiązał się utrzymywania rowu melioracyjnego R-B na długości 605 m tj. 5 m powyżej wylotu i 600 m poniżej wylotu. Zasady partycypacji w kosztach utrzymywania rowu powinny być ustalone pomiędzy zainteresowanymi stronami, tj. posiadaczem pozwolenia i GSW we Wróblewie.

Niniejszy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego nie jest związany ze zmianą technologii do produkcji płytek ceramicznych, jak również nie zaszły zmiany w stosowanej technologii od momentu analizy najlepszych dostępnych technik dokonywanych w trakcie poprzednich postępowań dla przedmiotowej instalacji.

Dołączona do wniosku zgodnie z wymogami art. 208 ust. 4 Prawa ochrony środowiska *Analiza konieczności sporządzenia raportu początkowego* wykazała, iż wykorzystywane na terenie przedmiotowej instalacji substancje powodujące ryzyko nie stwarzają rzeczywistej możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych. Dlatego stosownie do zapisów art. 29 ustawy z dnia 11.07.2014 r. o zmianie ustawy Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz.U.2014, poz. 1101) w decyzji nie określono sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko.

Wprowadzone zmiany w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zakład poprzez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych oraz zasad magazynowania odpadów spełni wymogi zawarte w tych dokumentach.

Przedmiotowa instalacja klasyfikowana jest do przedsięwzięć mogących potencjalnie oddziaływać na środowisko określonych w § 3 ust. 1 pkt 25 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity Dz. U.2016, poz. 71), dlatego też stosownie do uregulowań zawartych w art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, Starosta jest organem właściwym do udzielenia przedmiotowego pozwolenia.

Na podstawie art. 217 ust. 1 organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za zgodą wnioskodawcy, wydać nowe pozwolenie zintegrowanego w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. W ramach postępowania w sprawie wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego właściwy organ dokonuje ujednoczenia tekstu pozwolenia oraz stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego (art. 217 ust. 2 Prawo ochrony środowiska). W celu ułatwienia kontroli przestrzegania warunków pozwolenia tut. organ zdecydował (za zgodą wnioskodawcy) o wy-

daniu nowego pozwolenia poprzez o ujednoczeniu tekstu pozwolenia zintegrowanego z uwzględnieniem wprowadzonych wszystkich zmian do udzielonego pozwolenia.

Ponadto działając zgodnie z art. 217 ust. 2 P.o.ś. stwierdzono wygaśnięcie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania zlokalizowanej w miejscowości Tubądzin, gm. Wróblew udzielonego Ceramice Tubądzin Sp. z o.o. Tubądzin 31, gm. Wróblew, decyzją Starosty Sieradzkiego znak: RS.7644/1/2007 z dnia 30.10.2007 r., zmienionego decyzjami Starosty Sieradzkiego znak: RS.6222.1.2011 z dnia 01.09.2011 r., znak: RS.6222.5.2014 z dnia 19.11.2014 r., znak: RS.6222.6.2015 z dnia 15.02.2016 r.

Mając na uwadze powyższe oraz to, że za zmianą i ujednoczeniem przedmiotowej decyzji przemawia słuszny interes strony, a przepisy szczególne nie sprzeciwiają się temu orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

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

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.

Pobrano opłatę skarbową za zmianę pozwolenia zintegrowanego w wysokości 253,0 zł, zgodnie z wezwaniem z dnia 14.01.2016 r. Wpłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Sieradz, nr konta: PKO BP S.A. O/Sieradz 53 1020 4564 0000 5102 0040 8724 Podstawa prawna: ustawa z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r., poz. 1827 ze zm.).

Załącznik nr 1 - Miejsca magazynowania odpadów.

Otrzymują:

1. Ceramika Tubądzin Sp. z o.o.
2. a/a

Do wiadomości:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Łodzi, Delegatura w Sieradzu
2. Ministerstwo Środowiska
3. RZGW Poznań



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

