

RS.6222.8.2015

Sieradz, dnia 15 lutego 2022 r.

DECYZJA

Na podstawie, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. 2021, poz. 1973 ze zm.) w związku z art. 192 ww. ustawy oraz art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. 2021, poz. 735 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Ceramiki Tubądzin Sp. z o. o.

orzekam, co następuje:

Zmieniam w części ujednoczoną decyzję Starosty Sieradzkiego z dnia 28 grudnia 2017 r., znak: RS.6222.8.2015, którą udzielono 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 szkliwionych płytek, zlokalizowanej w miejscowości Tubądzin, gm. Wróblew (działki ewid. nr 196/12, 196/16, 196/28 – obręb geodezyjny Tubądzin), w następujący sposób:

1. W orzeczeniu decyzji numery działek wskazane w nawiasie zmieniam na: **działki ewid. nr 196/12, 196/16, 345 i 346 – obręb 28 Tubądzin.**
2. W części I. decyzji pkt I.2. Rodzaje i parametry instalacji otrzymuje brzemienie:

I.2. Rodzaje 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. Instalacja składa się z 4 pieców rolkowych o długości: 56,7 m, 63,0 m, 65,1 m, 67,2 m do wypału płytek ściennych oraz instalacji i urządzeń powiązanych technologicznie.

3. W części I. w ppkt I.2.1.

a. litera F. *Suszenie, wypalanie i sortowanie* otrzymuje brzemienie:

F. Suszenie, wypalanie i sortowanie

Boksy magazynowe wypełnione płytkami trafiają do suszarni tunelowej. W procesie suszenia wstępnego, usuwana jest wilgoć. Następnie wysuszone płytki za pomocą urządzenia rozładowczego podawane są do pieca rolkowego. W procesie wypału płytki uzyskują ostateczne własności użytkowe i estetyczne. Po wypaleniu część płytek kierowana jest na sortownie automatyczne poszczególnych linii technologicznych, gdzie płytki są dzielone wg gatunku, układane automatycznie na palecie i foliowane na urządzeniu OMS, które obsługuje wszystkie cztery linie produkcyjne. Zabezpieczone palety trafiają do magazynu wyrobów gotowych. Pozostała część płytek przekazywana będzie na linię cięcia i rektyfikacji lub na Vetrozę III – ego wypału (nowy obiekt). Wykorzystywane urządzenia:

- ⇒ suszarnie tunelowe – 4 szt.,
- ⇒ piece rolkowe (typ: RKS 20701/56,7; FMS 2070/63; FMS 2070/65,1, FMS 2070/67,2) – 4 szt.,
- ⇒ sortownie automatyczne – 4 szt.,
- ⇒ urządzenie foliujące OMS – 1 szt. (urządzenie obsługuje także linię cięcia i rektyfikacji wypalonych płytek oraz Vetrozę III – ego wypału).

b. po literze F dodają literę F1 w brzmieniu:

F.1. Procesy cięcia i rektyfikacji (opcjonalnie)

Wypalone płytki (opcjonalnie, gdy wymagał tego będzie proces) poddawane będą dalszej obróbce, polegającej na cięciu na mniejsze formaty oraz dostosowywaniu ich wymiarów do określonych parametrów. Ww. operacje prowadzone będą bez użycia wody (na sucho). Max. wydajność linii cięcia i rektyfikacji (tworzących jeden ciąg technologiczny) to 7258 m²/dobę. Po procesie cięcia i rektyfikacji płytki będą sortowane, pakowane i foliowane na urządzeniu OMS lub przekazywane do dalszej obróbki na Vetrozę III - ego wypału (obiekt nowy). Wykorzystywane urządzenia:

- ⇒ piła do cięcia płytek (łamacz) – 1 szt.,
- ⇒ krawędziarka BMR dwumodułowa – 1 szt.,
- ⇒ sortownia – 1 szt.

c. litera G. Przygotowanie elementów dekoracyjnych (dział Trzeciego wypału - VETROZA) otrzymuje brzmienie:

G. Zdobienie i przygotowanie elementów dekoracyjnych (Vetroza III – ego wypału)

Płytki ceramiczne (po cięciu i rektyfikacji lub bezpośrednio po wypaleniu) kierowane będą na Vetrozę III – ego wypału, w celu ich zdobienia. W dziale Vetrozy realizowane będzie:

a. Zdobienie wypalonych płytek

Operacje prowadzone będą na dwóch liniach dekoracyjnych, z czego jedna linia wyposażona będzie: w sitodrukarki płaskie (wypalone płytki zdobienie będą metodą sitodruku), druga natomiast w ploter oraz suszarnię (przed nałożeniem zdobienia metodą druku cyfrowego wypalone płytki zostaną podgrzane do temp. 60⁰C w suszarni).

Po procesie zdobienia, na obu liniach dekoracyjnych, płytki będą układane na specjalnych wózkach magazynowych. Wykorzystywane urządzenia:

- ⇒ sitodrukarki płaskie – 2 szt.,
- ⇒ suszarnia + ploter (drukarka cyfrowa) – 1 szt.,
- ⇒ wózki magazynowe.

b. Suszenie płytek w suszarni nr 2

Płytki z obu linii dekoracyjnych poddawane będą procesowi suszenia i utwardzania aplikacji naniesionych metodą sitodruku oraz metodą druku cyfrowego. Suszenie prowadzone będzie w temp. 800⁰C -820⁰C. Czas trwania procesu to 60 - 80 min. Po procesie suszenia większość płytek kierowana będzie na sortownię automatyczną, a następnie płytki będą pakowane w kartony i transportowane do magazynu wyrobów gotowych. Wykorzystywane urządzenia:

- ⇒ suszarnia nr 2 – 1 szt.;
- ⇒ sortowania automatyczna – 1 szt. (urządzenie obsługuje również linie po procesie w suszarni nr 1)

c. Przygotowanie elementów dekoracyjnych (listwy, mozaiki)

Część płytek (ok. 10 Mg/miesiąc) po procesie suszenia w suszarni nr 2 poddawana będzie dalszej obróbce (produkcja elementów dekoracyjnych np. listew) na linii cięcia, wyposażonej w piły tarczowe. Cięcie realizowane będzie z użyciem tarcz diamentowych, chłodzonych wodą. Pocięte elementy ceramiczne będą suszone w temp. 200⁰C, w celu odprowadzenia wody z płytki (po procesie cięcia wilgotność wyrobów wynosi ok. 6-7%). Suszenie prowadzone będzie w suszarni nr 1 do wilgotności 0,5 % elementu końcowego. Po procesie suszenia wyroby będą kierowane na sortownię automatyczną, pakowane i przekazywane do magazynu

wyrobów gotowych. W podobny sposób wytwarzane będą mozaiki (max. 14 Mg/miesiąc). Wyrób gotowy z produkcji podstawowej poddawany będzie cięciu, a następnie suszeniu. Wytworzone drobne elementy mozaikowe będą układane na siatce papierowej, pakowane i przekazywane do magazynu wyrobów gotowych. Wykorzystywane urządzenia:

- ⇒ piły tarczowe – 2 szt.,
- ⇒ suszarnia nr 1 – 1 szt.

4. Część II. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliwa otrzymuje brzmienie:

II. Zużycie paliw, energii oraz surowców i materiałów

II.1. Zużycie paliw

A. Podstawowym paliwem stosowanym w procesie produkcji jest gaz wysokometanowy typu E o parametrach: śr. wartość opałowa – 34,0 MJ/Nm³, śr. zawartość siarki – 16 mg/m³. Gaz ziemny zużywany jest w:

- suszarniach rozpyłowych ATM 36 i ATM 15;
- suszarniach pionowych EVA 170, EVA 702 i EVA 712;
- suszarki poziomej ETP2350;
- piecach rolkowych typu RKS2070/56,7; FMS2070/63; FMS2070/65,1 i FMS2070/67,7 do wypału płytek;
- urządzeniu do foliowania palet OMS;
- suszarni linii dekoracyjnej z ploterem (Vetroza III-ego wypału)
- suszarniach nr 1 i nr 2 (Vetroza III-ego wypału).

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, pracujących na potrzeby pieców rolkowych (4 szt.) – produkcja podstawowa oraz na potrzeby suszarni nr 2 (1 szt.) - Vetroza III-ego wypału. Roczna ilość zużywanego oleju napędowego to 68 Mg.

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. 18 000 MWh/rok.

II.3. Zużycie surowców i materiałów

W instalacji wykorzystuje się następujące 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
- szkliwa – ok. 4 800 Mg/rok
- angoby 1870 – ok. 3 700 Mg/rok
- syjenit nefelinowy – ok. 500 Mg/rok
- pigmenty – ok. 35 Mg/rok

*surowce mogą się wzajemnie wymieniać

5. W części IV. pkt IV.1. decyzji:

a. w literze A. Wydział produkcji podstawowej, w wyliczeniu trzecim:

- zdanie drugie otrzymuje brzmienie: Spaliny ze strefy wypału pieców rolkowych nr 1, 2 i 3, poprzez filtr odsiarczania spalin typ FHFDF396HT, doprowadzane są do suszarni rozpyłowej ATM 36 (czas pracy i emisji z tej suszarni wynosił będzie max. 7600 h/rok i w zależności od potrzeb technologicznych może ulec zmniejszeniu) i emitorem suszarni E25 wprowadzane będą do środowiska. W przypadku przerw w pracy suszarni rozpyłowej ATM 36 całość spalin z pieców nr 1, 2, 3 kierowana będzie na filtr FHFDF396HT i po oczyszczeniu, emitorem E26 tego filtra wprowadzana będzie do powietrza (filtr FHFDF396HT pracuje przez cały rok, natomiast czas emisji z filtra uwarunkowany będzie czasem postoju suszarni ATM 36 i wynosić będzie max. 2000 h/rok).
- zdanie piąte otrzymuje brzmienie: Na filtrze FHFDF396HT zamontowane jest urządzenie rejestrujące czas postoju filtra (w roku).

b. litera B. Wydział „VETROZY” – produkcja elementów ceramicznych otrzymuje brzmienie:

- B. Vetroza III-ego wypału – zdobienie i przygotowanie elementów dekoracyjnych**
- ⇒ podgrzanie płytek (do temp. 60⁰C) przed zdobieniem metodą druku cyfrowego (linia dekoracyjna z ploterem skomunikowana z suszarnią) – emitor E16;
 - ⇒ suszenie i utrwalanie zdobionych płytek (w temp. 800⁰C -820⁰C) w suszarni nr 2 – emitory E32 i E33;
 - ⇒ suszenie (w temp. 200⁰C) pociętych elementów dekoracyjnych w suszarni nr 1 – emitory E12 i E13.

c. po literze B. dodają literę C. w brzmieniu:

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

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

Lp.	Źródło powstawania emisji	Parametry emitora			Urządzenia ochronne	Czas[h/rok]	
		Nr emitora/ typ	Wysokość [m]	Średnica [m]		pracy źródła	emisji źródła
Produkcja podstawowa							
1.	Suszarnia rozpyłowa ATM 15	E1 /otwarty	14	0,8	Cyklon + filtr mokry (skruber), max. stężenie pyłu za odpylaczem 34 mg/Nm ³	500	500
2.	Suszarnia pionowa EVA 170 (linia L1)	E2 /otwarty	15,5	0,5	-	8760	8760
3.	Suszarnia pionowa EVA 702 (linia L2)	E3 /otwarty	15,0	0,4	-	8760	8760
4.	Piec rolkowy RKS2070/56,7 (linia L1) Odciąg ze strefy wypału	E4 /otwarty	12,0	0,63	-	8760	100
5.	Piec rolkowy FMS2070/63 (linia L2) Odciąg ze strefy wypału	E5 /otwarty	12,0	0,63	-	8760	100

6.	Instalacja odpylania hali przerobowni i formowni (linia L1)	E6 /otwarty	15,0	0,55	Filtr tkaninowy workowy FDP 120, max. stężenie pyłu za filtrem 10 mg/Nm ³	8760	8760
7.	Instalacja odpylania hali przerobowni i formowni (linia L2)	E7 /otwarty	15,0	0,55	Filtr tkaninowy workowy FDP 120, max. stężenie pyłu za filtrem 10 mg/Nm ³	8760	8760
8.	Zbiornik węglanu wapnia – odpylanie	E19/ poziomy	16,0	1,0	Filtr tkaninowy workowy typ MF-3-II, max. stężenie pyłu za odpylaczem 10 mg/Nm ³	150	150
9.	Instalacja odpylania prasy hydraulicznej PH 1000 oraz linii szklwienia (Linia 3)	E20 /otwarty	14,0	0,55	Filtr tkaninowy workowy FDP 120, max. stężenie pyłu za filtrem 10 mg/Nm ³	8760	8760
10.	Suszarnia pionowa EVA 712 (linia L3)	E21 /otwarty	11,4	0,4	-	8760	8760
11.	Piec rolkowy FMS2070/65,1 (linia L3) Odciąg ze strefy wypału	E22 /otwarty	11,4	0,8	-	8760	100
12.	Suszarnia rozpyłowa ATM 36	E25/ otwarty	24,0	0,8	Bateria cyklonów + filtr tkaninowy workowy FDF.504, max. stężenie pyłu za filtrem 10 mg/m ³	7600	7600
13.	Odpylacza instalacji odsiarczania spalin z pieców rolkowych (linii L1, L2, L3)	E26 /otwarty	16,0	1,0	Odpylacz tkaninowy z workiem typ FHFDF396HT, max. stężenie pyłu za filtrem 10 mg/m ³	8760	2000*
14.	Suszarnia pozioma ETP2350 (linia L4)	E27 /otwarty	11,0	0,5	-	8760	8760
15.	Piec rolkowy FMS2070/67,2 (linia L4) Odciąg ze strefy wypału	E29 /otwarty	9,5	0,63	-	8760	8760
16.	Instalacja odpylania prasy PH 1500 i linii szklwienia (Linia L4)	E31 /otwarty	13,5	0,60	Filtr tkaninowy workowy FDP 144; max. stężenie pyłu za odpylaczem 10 mg/Nm ³	8760	8760
Vetroza III-ego wypału							
17.	Suszarnia nr 1 typ 12,6/650/650 strefa 1	E12 /otwarty	12,3	0,95	-	8760	8760
18.	Suszarnia nr 1 typ 12,6/650/650 strefa 2	E13 /otwarty	12,3	0,95	-	8760	8760
19.	Suszarnia (linia dekoracyjna z ploterem)	E16 /otwarty	12,3	0,95	-	8760	8760
20.	Suszarnia nr 2 typ 29/1800/60 strefa 1	E32 /otwarty	12,3	0,95	-	8760	8760
21.	Suszarnia nr 2 typ 29/1800/60 strefa 2	E33 /otwarty	12,3	0,95	-	8760	8760

*Czas emisji emitorem E26 w danym roku kalendarzowym, uwarunkowany jest długością przerw w pracy suszarni ATM 36, kiedy zanieczyszczenia nie są odprowadzane do powietrza emitorem E25 tej suszarni oraz podczas konserwacji i awarii suszarni

6. W części IV. pkt IV.2. decyzji Tabela 2. oraz Tabela 3. otrzymują brzmienie:

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

Lp.	Źródło powstawania emisji	Nr emitora/ typ	Substancje zanieczyszczające	Emisja dopuszczalna	
				Max. [kg/h]	Roczna [Mg/rok]
Produkcja podstawowa					

1.	Suszarnia rozpyłowa ATM 15		E1	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył	0,0296 0,8880 0,5930 0,5040	0,0150 0,4440 0,2970 0,2520
2.	Suszarnia pionowa EVA 170 (linia L1)		E2	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył	0,0059 0,0500 0,1540 0,0108	0,0520 0,4380 1,3500 0,0946
3.	Suszarnia pionowa EVA 702 (linia L2)		E3	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył	0,0079 0,0580 0,3107 0,0121	0,0692 0,5080 2,7220 0,1060
4.	Piec rolkowy RKS 2070/56,7 (linia L1)	Część spalin ze strefy wypału, która może być wprowadzana emitorem własnym pieca przy normalnej pracy układu zasilania suszarni ATM36	E4	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył Fluor	0,0034 0,2100 0,6810 0,0065 0,0165	0,0291 1,8190 5,8970 0,1905 0,1429
		Odciąg ze strefy wypału, emisja emitorem własnym pieca		Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył Fluor	0,0112 0,7012 2,2710 0,0220 0,0550	0,0011 0,0701 0,2271 0,0022 0,0055
5.	Piec rolkowy FMS 2070/63 (linia L2)	Część spalin ze strefy wypału, która może być wprowadzana emitorem własnym pieca przy normalnej pracy układu zasilania suszarni ATM36	E5	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył Fluor	0,0039 0,2746 0,3940 0,0076 0,0150	0,0338 2,3780 3,4120 0,0654 0,1299
		Odciąg ze strefy wypału, emisja emitorem własnym pieca		Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył Fluor	0,0130 0,9150 1,3125 0,0250 0,0500	0,0013 0,0915 0,1310 0,0025 0,0050
6.	Instalacja odpylania hali przerobowni i formowni (linia L1)		E6	Pył	0,1200	1,0510
7.	Instalacja odpylania hali przerobowni i formowni (linia L2)		E7	Pył	0,1200	1,0510
8.	Zbiornik węglanu wapnia - odpylanie		E19	Pył	0,0090	0,00135
9.	Instalacja odpylania prasy hydraulicznej PH 1000 oraz linii szklwienia (Linia 3)		E20	Pył	0,1200	1,0510
10.	Suszarnia pionowa EVA 712 (linia L3)		E21	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył	0,0079 0,0580 0,3107 0,0121	0,0692 0,5080 2,7220 0,1060
11.	Piec rolkowy FMS2070/65,1 (linia L3)	Część spalin ze strefy wypału, która może być wprowadzana emitorem własnym pieca przy normalnej pracy układu zasilania suszarni ATM36	E22	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył Fluor	0,0039 0,2746 0,3940 0,0076 0,0150	0,0338 2,3780 3,4120 0,0654 0,1299
		Odciąg ze strefy wypału, emisja emitorem własnym pieca		Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył Fluor	0,0130 0,9150 1,3125 0,0250 0,0500	0,0013 0,0915 0,1310 0,0025 0,0050
12.	Suszarnia rozpyłowa ATM 36		E25	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył Fluor	0,0370 0,3852 6,0360 0,8500 0,1425	0,2810 2,9275 45,874 6,4600 1,0830
13.	Odpylacz instalacji odsiarczania spalin z pieców rolkowych (linii L1, L2, L3)		E26	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu	0,0074 2,5310	0,0150 5,0620

			Tlenek węgla	4,8970	9,7940
			Pył	0,3000	0,6000
			Fluor	0,1550	0,3100
14.	Suszarnia pozioma ETP2350 (linia L4)	E27	Dwutlenek siarki	0,7000	6,1320
			Dwutlenek azotu	0,0455	0,3990
			Tlenek węgla	1,8000	15,768
			Pył	0,0186	0,1630
15.	Piec rolkowy FMS2070/67,2 (linia L4) Odciąg ze strefy wypału	E29	Dwutlenek siarki	0,0130	0,1140
			Dwutlenek azotu	0,4212	3,6890
			Tlenek węgla	1,3125	11,498
			Pył	0,0250	0,2190
			Fluor	0,0500	0,4380
16.	Instalacja odpylania prasy PH 1500 i linii szklwienia (Linia L4)	E31	Pył	0,1600	1,4020
Vetroza III-ego wypału					
17.	Suszarnia nr 1 typ 12,6/650/650 strefa 1	E12	Dwutlenek siarki	0,0030	0,0260
			Dwutlenek azotu	0,0193	0,1700
			Tlenek węgla	0,0040	0,0350
			Pył	0,0108	0,0946
18.	Suszarnia nr 1 typ 12,6/650/650 strefa 2	E13	Dwutlenek siarki	0,0030	0,0260
			Dwutlenek azotu	0,0193	0,1700
			Tlenek węgla	0,0040	0,0350
			Pył	0,0108	0,0946
19.	Suszarnia (linia dekoracyjna z ploterem)	E16	Dwutlenek siarki	0,0030	0,0260
			Dwutlenek azotu	0,0193	0,1700
			Tlenek węgla	0,0040	0,0350
			Pył	0,0108	0,0946
20.	Suszarnia nr 2 typ 29/1800/60 strefa 1	E32	Dwutlenek siarki	0,0045	0,0390
			Dwutlenek azotu	0,0290	0,2540
			Tlenek węgla	0,0060	0,0530
			Pył	0,0162	0,1420
21.	Suszarnia nr 2 typ 29/1800/60 strefa 2	E33	Dwutlenek siarki	0,0045	0,0390
			Dwutlenek azotu	0,0290	0,2540
			Tlenek węgla	0,0060	0,0530
			Pył	0,0162	0,1420

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

Lp.	Nazwa substancji zanieczyszczającej	Nr CAS	Emisja dla całej instalacji [Mg/rok]
1.	Dwutlenek siarki	7446-09-5	6,9880
2.	Dwutlenek azotu	10102-44-0	21,679
3.	Tlenek węgla	630-08-0	102,071
4.	Pył	-	13,3190
5.	Fluor	7782-41-4	2,2620

7. W części IV. pkt IV.3. decyzji zmieniam oznaczenie literowe, tj.:

- a. literę C. na literę A. oraz brzmienie zdania trzeciego na: Czas postoju suszarni w roku wynosi min. 1060 h.
- b. literę D. zmieniam na literę B. oraz brzmienie zdania:
 - pierwszego na: Piece rolkowe do wypału płytek – odmienne od normalnych warunki pracy pieców występują podczas ich rozruchu po okresie postoju.
 - trzynastego na: Na terenie zakładu znajduje się 5 agregatów prądowórczych o następujących mocach znamionowych: 8,0 kW (pracuje na potrzeby pieca rolkowego nr 1), 10,8 kW (potrzeby pieca nr 2), 18,5 kW (potrzeby pieca nr 3), 18,5 kW (potrzeby pieca nr 4) oraz 5,6 kW (potrzeby suszarni nr 2 - Vetroza III – ego wypału).

- szesnastego na: Agregaty w celu sprawdzenia ich gotowości do pracy uruchamiane są codziennie na ok. 5 minut.

8. W części IV. ppkt IV.4.1. decyzji Tabela 4. otrzymuje brzmienie:

Tabela 4. Instalacyjne źródła hałasu oraz rozkład czasu pracy źródła dla doby

Lp.	Źródło hałasu	Oznaczenie źródła/ wysokość emitora [m]	Czas pracy źródła dla doby [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
Produkcja podstawowa¹⁾				
1.	Wyrzutnia z suszarni rozpyłowej ATM 15	E1/14,0	16	8
2.	Wyrzutnia z suszarni pionowej EVA 170 (linia L1)	E2/15,5	16	8
3.	Wyrzutnia z suszarni pionowej EVA 702 (linia L2)	E3/15,0	16	8
4.	Wyrzutnia ze strefy wypału pieca rolkowego RKS 2070/56,7 (linia L1)	E4/12,0	16	8
5.	Wyrzutnia ze strefy wypału pieca rolkowego FMS 2070/63 (linia L2)	E5/12,0	16	8
6.	Wyrzutnia z filtra tkaninowego FDP120 (linia L1)	E6/15,0	16	8
7.	Wyrzutnia z filtra tkaninowego FDP120 (linia L2)	E7/15,0	16	8
8.	Wyrzutnia z suszarni tunelowej przed piecem rolkowym RKS 2070/56,7 (linia L1)	E14/10,0	16	8
9.	Wyrzutnia z suszarni tunelowej przed piecem rolkowym FMS 2070/63 (linia L2)	E15/10,0	16	8
10.	Wyrzutnia ze strefy chłodzenia pieca rolkowego RKS2070/56,7 (linia L1)	E17/13,0	16	8
11.	Wyrzutnia ze strefy chłodzenia pieca rolkowego FMS 2070/63 (linia L2)	E18/12,0	16	8
12.	Filtr na zbiorniku węgla wapnia	E19/16,0	16	8
13.	Wyrzutnia z filtra tkaninowego FDP120 (Linia 3)	E20/14,0	16	8
14.	Wyrzutnia z suszarni pionowej EVA 712 (linia L3)	E21/11,4	16	8
15.	Wyrzutnia ze strefy wypału pieca rolkowego FMS2070/65,1 (linia L3)	E22/11,4	16	8
16.	Wyrzutnia ze strefy chłodzenia pieca rolkowego FMS2070/65,1 (linia L3)	E23/12,0	16	8
17.	Wyrzutnia z suszarni tunelowej przed piecem rolkowym FMS2070/65,1 (linia L3)	E24/11,4	16	8
18.	Wyrzutnia z suszarni rozpyłowej ATM 36	E25/24,0	16	8
19.	Wyrzutnia z filtra odpylania spalin FH-FDF396HT	E26/16,0	16	8
20.	Wyrzutnia z suszarni poziomej ETP2350 (linia L4)	E27/11,0	16	8
21.	Wyrzutnia z suszarni tunelowej przed piecem FMS2070/67,2 (linia L4)	E28/9,5	16	8
22.	Wyrzutnia ze strefy wypału pieca rolkowego FMS2070/67,2 (linia L4)	E29/9,5	16	8
23.	Wyrzutnia ze strefy chłodzenia pieca rolkowego FMS2070/67,2 (linia L4)	E30/10,0	16	8
24.	Wyrzutnia z filtra tkaninowego FDP144 (linia L4)	E31/13,5	16	8
25.	Chłodnica oleju – 2 szt.	Z01/2,0	16	8
26.	Chłodnica oleju – 2 szt.	Z02/2,0	16	8
27.	Wentylacja hali do cięcia i rektyfikacji płytek – 3 szt. wentylatorów	Z03/11,0	16	8
28.	Wentylacja pomieszczenia sprężarkowi – 4 szt. wentylatorów	Z05/5,0	16	8
29.	Wentylator DAS318	Z06/10,0	16	8
30.	Centrala wentylacyjna	Z07/2,0	16	8
31.	Wentylacja ogólna – 5 szt. wentylatorów	Z08/8,7	16	8
32.	Czerpnie/wentylatory kanałowe – 4 szt.	Z10/8,7	16	8
33.	Czerpnie/wentylatory kanałowe – 12 szt.	Z11/2,3	16	8
34.	Czerpnie/wentylatory – 1 szt.	Z12/2,3	16	8
35.	Czerpnie sprężarkowi – 2 szt.	Z13/1,0	16	8
Vetroza III – ego wypału¹⁾				
36.	Wyrzutnia ze strefy 1 suszarni nr 1 typ 12,6/650/650	E12/12,3	16	8
37.	Wyrzutnia ze strefy 2 suszarni nr 1 typ 12,6/650/650	E13/12,3	16	8
38.	Wyrzutnia z suszarni - linia dekoracyjna z ploterem	E16/12,3	16	8

39.	Wyrzutnia ze strefy 1 suszarni nr 2 typ 29/1800/60	E32/12,3	16	8
40.	Wyrzutnia ze strefy 2 suszarni nr 2 typ 29/1800/60	E33/12,3	16	8
41.	Wentylacja ogólna – 6szt. wentylatorów	Z04/11,0	16	8
42.	Centrala wentylacyjna	Z07/11,0	16	8
43.	Czerpnie – 6 szt.	Z09/11,0	16	8

¹⁾Lokalizacja poszczególnych źródeł hałasu stanowi załącznik nr 1 do niniejszej decyzji

9. W części IV. ppkt IV.5.1. decyzji Tabela 6. oraz Tabela 7. otrzymują brzmienie:

Tabela 6. Rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa przewidzianych do wytworzenia odpadów [Mg/rok]
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
1.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	10,000
2.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5,000
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10,000
4.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	2,000
5.	16 01 07*	Filtry olejowe	2,000
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2,000

Tabela 7. Rodzaje i ilości odpadów innych niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa przewidzianych do wytworzenia odpadów [Mg/rok]
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	30,000
2.	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	2,000
3.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	10,000
4.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	2,000
5.	08 02 99	Inne nie wymienione odpady	5,000
6.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	4000,000
7.	10 12 10	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09	15,000
8.	10 12 12	Odpady ze szkliwienia inne niż wymienione w 10 12 11	30,000
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	50,000
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	40,000
11.	15 01 03	Opakowania z drewna	40,000
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10,000
13.	16 01 17	Metale żelazne	80,000
14.	16 01 18	Metale nieżelazne	10,000
15.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	40,000
16.	16 01 22	Inne nie wymienione elementy	20,000
17.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,000
18.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	20,000
19.	17 04 05	Żelazo i stal	50,000

10. W części IV. ppkt IV.5.2. decyzji Tabela 8. oraz Tabela 9. otrzymują brzmienie:

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład i właściwości odpadu oraz źródło powstawania/miejsce emisji
1.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpady powstają podczas okresowej wymiany zużytych olejów w maszynach. Skład odpadu stanowi mieszanina węglowodorów aromatycznych i nienasyconych, zawierająca oprócz bazy olejowej szereg substancji uszlachetniających np. związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu oraz powstałe podczas przemian fizykochemicznych i mechanicznych zanieczyszczenia substancjami stałymi - produkty starzenia i rozkładu, a także metale ciężkie.
2.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Zgodnie z rozporządzeniem (UE) nr 1357/2014 odpady charakteryzują się właściwościami HP3, HP5, HP14. Natomiast wg załącznika nr 4 do ustawy o odpadach odpady mogą zawierać aromatyczne związki organiczne i ich pochodne, które powodują, że odpady są zaliczane do odpadów niebezpiecznych
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
4.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady powstają w dziale produkcji podstawowej podczas czyszczenia dysz w drukarkach cyfrowych. Skład chemiczny zużytych rozpuszczalników organicznych stanowią: ciekłe mieszaniny węglowodorów, kwasów organicznych i ich pochodnych, alkoholi, ketonów i estrów, zanieczyszczone substancjami pochodzącymi z farb wykorzystywanych do nanoszenia wzorów na płytce ceramicznej. Zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 wskazany rodzaj odpadu charakteryzuje się właściwościami niebezpiecznymi tj.: HP3, HP4, HP5, HP13 i HP14. Natomiast wg załącznika nr 4 do ustawy o odpadach odpad może zawierać aromatyczne związki organiczne i ich pochodne, które powodują, że odpady są zaliczane do odpadów niebezpiecznych.
5.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad powstaje podczas wymiany zużytych filtrów olejowych w maszynach. Zużyte wkłady filtrów paliwa (włókna poliestrowa, klej na bazie PCV, elementy blaszane ocynkowane, uszczelki gumowe, tworzywa na bazie PCV) zanieczyszczone substancjami organicznymi oraz ropopochodnymi. Odpad posiada właściwości niebezpieczne HP5 i HP14 zgodnie z rozporządzeniem (UE) nr 1357/2014. Natomiast wg załącznika nr 4 do ustawy o odpadach wskazany rodzaj odpadów może zawierać aromatyczne związki organiczne, które powodują, że odpad zaliczany jest do odpadów niebezpiecznych.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad powstaje podczas wymiany zużytych źródeł światła (zewnętrznych i wewnętrznych) eksploatowanych w instalacji. Zużyte świetlówki/żarówki energooszczędne mogą zawierać w swoim składzie rtęć metaliczną, proszek luminoforowy, szkło techniczne, końcówki aluminiowe. Zgodnie z rozporządzeniem (UE) nr 1357/2014 wskazany rodzaj odpadów charakteryzuje się następującymi właściwościami: HP4, HP6 i HP14, które wskazują, że odpady te są odpadami niebezpiecznymi. Natomiast wg załącznika nr 4 do ustawy o odpadach wskazany rodzaj odpadów może zawierać rtęć i związki rtęci – składniki, które powodują, że odpady są odpadami niebezpiecznymi

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Skład i właściwości odpadu oraz źródło powstawania/miejsce emisji
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpad powstaje podczas wymiany uszkodzonych i/lub zużytych węży, pasków klinowych, osłon, kierownic, przewodnic, stabilizatorów maszyn produkcyjnych i ich części. Podstawowy skład chemiczny odpadu to tworzywo sztuczne: polietylen, polipropylen, poliestry,

			polistyren, ABS, teflony, silikon. Odpad nie posiada właściwości kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych.
2.	07 02 17	Odpady zawierające silikon inne niż wymienione w 07 02 16	Odpad powstaje podczas wymiany zużytych wałków silikonowych na liniach szklarskich. Skład chemiczny odpadu stanowią syntetyczne polimery krzemooorganiczne o strukturze silikonów w postaci elastomerów. Odpad nie posiada właściwości kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych.
3.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpad powstaje podczas wymiany gumowych wykładzin młynów (w dziale przygotowania masy). Skład chemiczny odpadu stanowi mieszanina kauczuku naturalnego z syntetycznym, sadza, siarka 1,3-2,2%, chlor 0,2%, śladowa ilość metali ciężkich. Odpad nie posiada właściwości kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych.
4.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Odpad stanowi pozostałości farb ceramicznych. W swym składzie zawiera ditlenek krzemu, związki wapnia, glinu, cyrkonu, śladowe ilości tlenków metali barwiących Fe, Mn, Cr, Co, Ni. Odpad nie posiada właściwości kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych.
5.	08 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpad stanowi pozostałości wodnych upłynniaczy i utwardzaczy powłok ceramicznych. W skład odpadu wchodzi wodne roztwory polisacharydów, polikrzemianów, polimerów akrylowych, polifosforanów. Odpad nie posiada właściwości kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych.
6.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	Odpad stanowi wybrakowane wyroby – płytki ceramiczne, nienadające się do dystrybucji, które po wypaleniu nie spełniają wymagań jakościowych. Odpad nie posiada właściwości kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych.
7.	10 12 10	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09	Odpad powstaje w instalacji odsiarczania spalin. Skład chemiczny odpadu stanowią tlenki wapnia i magnezu, siarczan wapnia (tzw. REA-gips) oraz ditlenek krzemu. Odpad nie posiada właściwości kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych. Materiał wykorzystywany w budownictwie.
8.	10 12 12	Odpady ze szklwienia inne niż wymienione w 10 12 11	Odpad - szklivo niespełniające wymagań technologicznych, powstaje na liniach szklarskich instalacji IPPC, w postaci wodnej zawiesiny granulatu szkła. Skład odpadu stanowią tlenki półmetali (SiO_2 i B_2O_3) nierozpuszczalne w wodzie. Odpad nie posiada właściwości kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych.
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpadowe opakowania z papieru oraz z tektury, niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, powstają w pomieszczeniu pakowania produktów oraz w magazynie surowców. W skład odpadu wchodzi włókna, głównie pochodzenia roślinnego, substancje klejące, barwniki. Odpad nie posiada właściwości kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych.
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpadowe opakowania z tworzyw sztucznych (folie), powstają w pomieszczeniu pakowania produktów oraz w magazynie surowców. W skład odpadu wchodzi polimery tj. polietylen, polipropylen, a także wypełniacze, plastyfikatory, stabilizatory, pigmenty, środki zmniejszające palność. Odpad nie posiada właściwości kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych.
11.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad powstaje w pomieszczeniu pakowania produktów oraz w magazynie surowców i stanowi uszkodzone lub niedające się do ponownego użycia palety drewniane. W skład odpadu wchodzi czyste drewno niezanieczyszczone substancjami ropopochodnymi. Odpad nie posiada właściwości kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych.
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny	Odpad powstaje w eksploatowanych w instalacji IPPC urządzeniach do ochrony powietrza i stanowi zużyte i usunięte z filtrów

		do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	tkaninowych materiały filtracyjne (filc igłowy) niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. W skład odpadu wchodzi poliester. Odpad nie posiada właściwości kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych.
13.	16 01 17	Metale żelazne	Odpad powstaje podczas naprawy/wymiany stalowych części instalacji IPPC. W skład odpadu wchodzi stal konstrukcyjna, kwasoodporna, złom żeliwny. Odpad nie posiada właściwości kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych.
14.	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpad powstaje podczas naprawy/wymiany części instalacji IPPC w postaci złomu metali kolorowych. W skład odpadu wchodzi aluminium, miedź stopowa, brąz cynowy i aluminium, mosiądz. Odpad nie posiada właściwości kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych.
15.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpad powstaje podczas naprawy/wymiany elementów instalacji IPPC w postaci osłon, kierownic, przewodnic, stabilizatorów maszyn produkcyjnych oraz ich części. W skład odpadu wchodzi tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen, poliestry, polistyreny). Odpad nie posiada właściwości kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych.
16.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Odpad w postaci różnego rodzaju elementów z tworzywa sztucznych lub gumy, połączonych w sposób trwały z metalem, powstaje podczas usuwania tych elementów (np. w wyniku ich zużycia) z maszyn i urządzeń eksploatowanych w instalacji IPPC. Odpad nie posiada właściwości kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych.
17.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad powstaje podczas wymiany uszkodzonych silników, stojanów, wirników, tarcz usuwanych z urządzeń i maszyn instalacji IPPC. Podstawowy skład chemiczny odpadu to żeliwo, stal, aluminium czy tworzywa sztuczne. Odpad nie posiada właściwości kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych.
18.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Odpad powstaje podczas wymiany uszkodzonych rolek ceramicznych w piecach rolkowych oraz izolacji termicznej. Skład odpadu stanowią spieczone tlenki magnezu, cyrkonu, glinu, a także wełna kaolinowa. Odpad nie posiada właściwości kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych (nie stwarza zagrożenia dla środowiska).
19.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad powstaje podczas wymiany i/lub remontu stalowych elementów i części konstrukcyjnych instalacji IPPC (np. wsporniki, ramy). Podstawowy skład chemiczny złomu stalowego stanowi żelazo, stopy żelaza z węglem oraz składniki stopowe np. metale. Odpad nie posiada właściwości kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych.

11. W części IV. ppkt IV.5.3. decyzji Tabela 10. oraz Tabela 11. otrzymują brzmienie:

Tabela 10. Miejsce i sposób magazynowania odpadami niebezpiecznymi

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania odpadów
1.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpady gromadzić selektywnie, w szczelnych pojemnikach typu mauzery.	Magazynowanie odpadów prowadzić w wyznaczonym miejscu ¹⁾ , pod zadaszeniem, w wannie wychwytowej, zlokalizowanej na betonowym podłożu. Miejsca magazynowania oznakować ²⁾ i zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych.
2.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		
4.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki		

		i mieszaniny rozpuszczalników	w oryginalnych pojemnikach.	
5.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady gromadzić selektywnie, w metalowych pojemnikach.	
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady gromadzić selektywnie, w opakowaniach fabrycznych lub w zamykanych specjalistycznych pojemnikach.	Magazynowanie odpadów prowadzić w wyznaczonym miejscu ¹⁾ , tj. w pomieszczeniu garażu. Miejsca magazynowania odpadów oznakować ²⁾ oraz zabezpieczyć przed dostępem osób nieuprawnionych.

¹⁾ Miejsca magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zaznaczono na załączniku nr 2, stanowiącym integralną część niniejszej decyzji

²⁾ Miejsca magazynowania odpadów oznakować zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów

Tabela 11. Miejsce i sposób magazynowania odpadami innymi niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania odpadów
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady gromadzić selektywnie, w zamkniętym pojemniku.	Magazynowanie odpadów prowadzić w wyznaczonym miejscu ¹⁾ , tj. na tzw. polu odkładczym/utwardzonym. Miejsca magazynowania oznakować ²⁾ i zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych.
2.	07 02 17	Odpady zawierające silikony inne niż wymienione w 07 02 16	Odpady gromadzić selektywnie, w pojemniku.	
3.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady gromadzić selektywnie, na paletach drewnianych.	Magazynowanie odpadów prowadzić w wyznaczonym miejscu ¹⁾ , tj. w magazynie odpadów produkcyjnych. Miejsca magazynowania oznakować ²⁾ i zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych.
4.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Odpady gromadzić selektywnie, w beczkach.	Magazynowanie odpadów prowadzić w wyznaczonym miejscu ¹⁾ , pod zadaszeniem, w wannie wychwytowej. Miejsca magazynowania oznakować ²⁾ i zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych.
5.	08 02 99	Inne nie wymienione odpady	Odpady gromadzić selektywnie, w opakowaniach fabrycznych lub w zamykanych specjalistycznych pojemnikach.	Magazynowanie odpadów prowadzić w wyznaczonym miejscu ¹⁾ , tj. na tzw. polu odkładczym/ utwardzonym. Miejsca magazynowania oznakować ²⁾ i zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych.
6.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	Odpady gromadzić selektywnie, luzem.	Magazynowanie odpadów prowadzić w wyznaczonym miejscu ¹⁾ , tj. w naziemnym boksie betonowym. Miejsca magazynowania oznakować ²⁾ i zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych.
7.	10 12 10	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09	Odpady gromadzić selektywnie, w workach z tworzyw sztucznych typu big- bag.	Magazynowanie odpadów prowadzić w wyznaczonym miejscu ¹⁾ , tj. w magazynie surowców. Miejsca magazynowania oznakować ²⁾ i zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych.

8.	10 12 12	Odpady ze szkliwienia inne niż wymienione w 10 12 11	Odpady gromadzić selektywnie, w szczelnym pojemniku typ DPPL.	Magazynowanie odpadów prowadzić w wyznaczonym miejscu ¹⁾ , tj. na tzw. polu odkładczym/utwardzonym. Miejsca magazynowania oznakować ²⁾ i zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych.
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady gromadzić selektywnie, w pojemniku.	Magazynowanie odpadów prowadzić w wyznaczonym miejscu ¹⁾ , tj. w wydzielonym boksie w zadaszonym magazynie surowców. Miejsca magazynowania oznakować ²⁾ i zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych.
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady gromadzić selektywnie, w pojemnikach/big-bagach oraz w kontenerze.	Magazynowanie odpadów prowadzić w wyznaczonych miejscach ¹⁾ , tj. w hali oraz poza halą. Miejsca magazynowania oznakować ²⁾ i zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych.
11.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady gromadzić selektywnie, luzem, w stosie.	Magazynowanie odpadów prowadzić w wyznaczonym miejscu ¹⁾ , tj. na otwartym placu, w sąsiedztwie niezadaszonego magazynu surowców. Miejsca magazynowania oznakować ²⁾ i zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych.
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady gromadzić selektywnie, w workach z tworzyw sztucznych typu big- bag.	Magazynowanie odpadów prowadzić w wyznaczonym miejscu ¹⁾ , tj. na tzw. polu odkładczym/utwardzonym. Miejsca magazynowania oznakować ²⁾ i zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych.
13.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady gromadzić selektywnie, luzem w stosach.	Magazynowanie odpadów prowadzić w wyznaczonym miejscu ¹⁾ , tj. na utwardzonym placu składowym, zlokalizowanym w sąsiedztwie boksów betonowych na wybrakowane wyroby. Miejsca magazynowania oznakować ²⁾ i zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych.
14.	16 01 18	Metale nieżelazne		
15.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpady gromadzić selektywnie, w pojemnikach.	Magazynowanie odpadów prowadzić w wyznaczonym miejscu ¹⁾ , zlokalizowanym przed warsztatem mechanicznym oraz na tzw. polu odkładczym/ utwardzonym. Miejsca magazynowania oznakować ²⁾ i zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych.
16.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Odpady gromadzić selektywnie, w workach z tworzyw sztucznych typu big- bag.	Magazynowanie odpadów prowadzić w wyznaczonym miejscu ¹⁾ , na tzw. polu odkładczym/ utwardzonym. Miejsca magazynowania oznakować ²⁾ i zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych.
17.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady gromadzić selektywnie, w pojemnikach.	Magazynowanie odpadów prowadzić w wyznaczonym miejscu ¹⁾ , zlokalizowanym przed warsztatem mechanicznym oraz na tzw. polu odkładczym/utwardzonym. Miejsca magazynowania oznakować ²⁾ i zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych.

				postronnych.
18.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Odpady gromadzić selektywnie, w pojemnikach.	Magazynowanie odpadów prowadzić w wyznaczonym miejscu ¹⁾ , na tzw. polu odkładczym/ utwardzonym. Miejsca magazynowania oznakować ²⁾ i zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych.
19.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady gromadzić selektywnie, luzem w stosach.	Magazynowanie odpadów prowadzić w wyznaczonym miejscu ¹⁾ , tj. na placu składowym, zlokalizowanym w sąsiedztwie boksów betonowych na wybrakowane wyroby. Miejsca magazynowania oznakować ²⁾ i zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych.

¹⁾ Miejsca magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zaznaczono na załączniku nr 2, stanowiącym integralną część niniejszej decyzji

²⁾ Miejsca magazynowania odpadów oznakować zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów

Po zebraniu partii wywozowych odpady wymienione w Tabeli 10. i Tabeli 11. przekazywać uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.

12. W części IV. decyzji po ppkt IV.5.4. dodaję ppkt IV.5.5. w brzmieniu:

IV.5.5. Warunki przeciwpożarowe wynikające z załączonego operatu przeciwpożarowego

Ustalam wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej miejsca magazynowania odpadów zgodnie z operatem przeciwpożarowym z czerwca 2021 r., który został pozytywnie uzgodniony postanowieniem Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Sieradzu z dnia 6 lipca 2021 r., znak: PZ.5513.13.2021.

Operat przeciwpożarowy z czerwca 2021 r. stanowi integralną część niniejszej decyzji – załącznik nr 3.

13. W części VII decyzji pkt VII.1. otrzymuje brzmienie:

VII.1. Ustalam sposób gospodarowania wodą.

W instalacji, na potrzeby produkcji podstawowej, wykorzystywana jest woda podziemna pobierana z własnego ujęcia, zlokalizowanego na działce o nr ewid. 196/12 obręb Tubądzin. Woda ze studni rozprowadzana jest za pomocą wewnętrznej sieci wodociągowej i zużywana jest do:

- ⇒ przegotowania leiwa w młynach masy typu MTD 340,
- ⇒ mielenia szkliwa w młynach szklifierskich;
- ⇒ mycia urządzeń (linii szklifierskich i przerobowi mas);
- ⇒ mycia posadzek na halach produkcyjnych;
- ⇒ chłodzenia maszyn do mielenia past „Euromil”;
- ⇒ chłodzenia pomp leiwa.

Woda pobierana z własnej studni poddawana jest procesowi uzdatniania w celu usuwania związków żelaza i manganu. Do uzdatniania wody wykorzystywane są trzy filtry ze złożem odżelaziająco – odmanganiającym z głowicami automatycznymi.

Zakład pobierał będzie również wodę z sieci wodociągu publicznego (gminnego), która wykorzystywana będzie do chłodzenia pił do cięcia płytek w hali Vetrozy III-ego wypału, na cele socjalno – bytowe oraz awaryjne na cele produkcji podstawowej. Pobór wody z sieci wodociągu publicznego odbywa się na podstawie umowy z gestorem sieci.

14. W części VII. decyzji w ppkt VII.1.2. zmieniam oznaczenie literowe, tj.:
- literę D. zmieniam na literę A.,
 - literę E. zmieniam na literę B.
15. W części VIII. decyzji w pkt VIII.1. zmieniam oznaczenie literowe, tj.:
- literę C. zmieniam na literę A., która otrzymuje brzmienie:

A. Ścieki przemysłowe

Podczas eksploatacji instalacji ścieki przemysłowe powstają z następujących procesów:

- ⇒ mielenia szkliv w młynach szklivierskich;
- ⇒ mycia urządzeń (linii szklivierskich i przerobowi mas);
- ⇒ mycia posadzek na halach produkcyjnych;
- ⇒ chłodzenie maszyn do mielenia past „Euromil”;
- ⇒ chłodzenia pomp leiwa;
- ⇒ chłodzenia pił do cięcia płytek (produkcja elementów dekoracyjnych – Vetroza III-ego wypału).

Ścieki przemysłowe z produkcji podstawowej, 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. Ścieki przemysłowe z hali Vetrozy III – ego wypału powstające w procesie cięcia, podczas chłodzenia pił (tarcze diamentowe), spływać będą do szczelnego zbiornika czterokomorowego, skąd będą ponownie pobierane do ww. procesu (ścieki krążyć będą w obiegu zamkniętym). Okresowo, dwa razy w roku, podczas czyszczenia tego zbiornika, ścieki zrzucane będą do ww. zbiornika podziemnego o poj. 30 m³ i w całości wykorzystywane do produkcji masy lejnej.

b. literę D. zmieniam na literę B.

16. W części VIII. w ppkt VIII.2.1. decyzji litera A. otrzymuje brzmienie:

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

$$\begin{aligned} \Rightarrow Q_{\max.s} (p=100\%, t=15\text{min}) &= 177,14 \text{ dm}^3/\text{s} \\ \Rightarrow Q_{\text{nominalne}} &= 35,33 \text{ dm}^3/\text{s} \\ \Rightarrow Q_{\max. \text{roczne}} &= 17214,0 \text{ m}^3/\text{rok} \end{aligned}$$

Powierzchnia całkowita zlewni $F_{\text{cat}} = 5,13 \text{ ha}$, powierzchnia zredukowana $F_{\text{zred.}} = 3,02 \text{ ha}$

17. W części IX. decyzji ppkt IX.2.1., ppkt IX.2.2. oraz ppkt IX.2.4. otrzymują brzmienie:

IX.2.1. Stanowiska pomiarowe

Wszystkie emitory wyposażone są w stanowiska pomiarowe do wykonywania kontrolnych pomiarów 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	Oznaczenie źródła	Usytuowanie stanowiska pomiarowego
Produkcja podstawowa			
1.	Suszarnia rozpyłowa ATM 15	E1	Na dachu budynku na wysokości 1,7 m od powierzchni dachu
2.	Suszarnia pionowa EVA 170 (linia L1)	E2	Na dachu budynku na wysokości 1,3 m od powierzchni dachu
3.	Suszarnia pionowa EVA 702 (linia L2)	E3	Na dachu budynku na wysokości 1,3 m od powierzchni dachu
4.	Piec rolkowy RKS 2070/56,7 (linia L1)	E4	Na dachu budynku na wysokości 1,4 m od powierzchni dachu
5.	Piec rolkowy FMS 2070/63 (linia L2)	E5	Na dachu budynku na wysokości 1,4 m od powierzchni dachu
6.	Instalacja odpylania hali przerobowni i formowni (linia L1)	E6	Na dachu budynku na wysokości 1,3 m od powierzchni dachu
7.	Instalacja odpylania hali przerobowni i formowni (linia L2)	E7	Na dachu budynku na wysokości 1,4 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.	Instalacja odpylania prasy hydraulicznej PH 1000 oraz linii szkliwienia (Linia 3)	E20	Na dachu budynku na wysokości 1,2 m od powierzchni dachu
10.	Suszarnia pionowa EVA 712 (linia L3)	E21	Na dachu budynku na wysokości 1,2 m od powierzchni dachu
11.	Piec rolkowy FMS2070/65,1 (linia L3)	E22	Na dachu budynku na wysokości 1,2 m od powierzchni dachu
12.	Suszarnia rozpyłowa ATM 36	E25	Na dachu budynku na wysokości 1,2 m od powierzchni dachu
13.	Odpylacz FHFDF396HT instalacji odsiarczania spalin	E26	Na dachu budynku na wysokości 1,2 m od powierzchni dachu
14.	Suszarnia pozioma ETP2350 (linia L4)	E27	Na dachu budynku na wysokości 1,2 m od powierzchni dachu
15.	Piec rolkowy FMS2070/67,2 (linia L4)	E29	Na dachu budynku na wysokości 1,2 m od powierzchni dachu
16.	Instalacja odpylania prasy PH 1500 i linii szkliwienia (Linia L4)	E31	Na dachu budynku na wysokości 1,2 m od powierzchni dachu
Vetroza III-ego wypalu			
17.	Suszarnia nr 1 typ 12,6/650/650 strefa 1	E12	Na dachu budynku na wysokości 1,0 m od powierzchni dachu
18.	Suszarnia nr 1 typ 12,6/650/650 strefa 2	E13	Na dachu budynku na wysokości 1,0 m od powierzchni dachu
19.	Suszarnia (linia dekoracyjna z ploterem)	E16	Na dachu budynku na wysokości 1,0 m od powierzchni dachu
20.	Suszarnia nr 2 typ 29/1800/60 strefa 1	E32	Na dachu budynku na wysokości 1,0 m od powierzchni dachu
21.	Suszarnia nr 2 typ 29/1800/60 strefa 2	E33	Na dachu budynku na wysokości 1,0 m od powierzchni dachu

IX.2.2. Zakres pomiarów emisji

Tabela 13. Zakres pomiarów emisji

Źródło emisji	Miejsce wykonywania pomiarów	Zakres pomiarów dla źródła
Instalacje odpylające	E6, E7, E20, E31	pył
Suszarnia ATM 36	E25	pył, SO ₂ , NO ₂ , CO, fluor
Suszarnie EVA i ETP	E2, E3, E21, E27	pył, SO ₂ , NO ₂ , CO

Piec rolkowy typ FMS 2070/67,2 (strefa wypału)	E29	pył, SO ₂ , NO ₂ , CO, fluor
Odpylacz instalacji odsiarczania spalin FHFDF396HT	E26	pył, SO ₂ , NO ₂ , CO, fluor
Suszarnie –Vetroza III – ego wypału	E12, E13, E16, E32, E33	pył, SO ₂ , NO ₂ , CO

IX.2.4. Prowadzić stały monitoring czasu emisji oraz pomiar i ewidencję czasu postoju/wyłączenia filtra tkaninowego typu FH-FDF396HT (emitor E26). Monitorować czas pracy i emisji suszarni ATM 36 (emitor 25). Przechowywać dokumenty (raporty z monitorowania czasu pracy/emisji urządzeń) w celu okazania organom kontrolnym.

18. W części IX. decyzji pkt IX.3. Pomiary emisji hałasu do środowiska otrzymuje brzmienie:

IX. 3. Pomiary emisji hałasu do środowiska

Pomiary emisji hałasu do środowiska w okresie eksploatacji instalacji przeprowadzać (w porze dnia i porze nocy) z częstotliwością wskazaną w przepisach prawa oraz dodatkowo po każdej istotnej wymianie urządzeń lub po zainstalowaniu nowych urządzeń będących źródłami hałasu. Dodatkowe pomiary zrealizować najpóźniej w ciągu miesiąca od dnia zakończenia rozruchu nowych urządzeń. Pomiary hałasu należy prowadzić na najbliższych terenach podlegającej ochronie akustycznej (zabudowa zagrodowa).

19. W części IX. w pkt IX.8. decyzji zmieniam brzmienie wyliczenia czwartego na: **informacje dot. okresów emisji oraz czasu postoju/wyłączenia filtra typu FH-FDF396HT, a także czasu pracy i emisji suszarni ATM 36 w roku,**

20. Pozostałe punkty ujednoliconej decyzji Starosty Sieradzkiego z dnia 28 grudnia 2017 r., znak: RS.6222.8.2015 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg na dobę, pozostawiam bez zmian.

UZASADNIENIE

Pismem z dnia 23 sierpnia 2021 r. Ceramika Tubądzin Sp. z o. o., z siedzibą w miejscowości Tubądzin 31, 98-285 Wróblew, przekazała do Starosty Sieradzkiego wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego, ujednoliconego decyzją Starosta Sieradzki z dnia 28 grudnia 2017 r., znak: RS.6222.8.2015 na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg na dobę. Zmiana ww. pozwolenia podyktowana była rozbudową i przebudową zakładu. Przedmiotowa instalacja eksploatowana jest w miejscowości Tubądzin 31 (gm. Wróblew), na działkach o nr ewid. 196/12, 196/16, 196/28 obręb 28 Tubądzin.

Do wniosku strona załączyła m. in. odpis KRS z rejestru przedsiębiorców (stan na dzień 20.08.2021 r.), operat przeciwpożarowy z czerwca 2021 r., postanowienie Komendanta Powiatowego PSP w Sieradzu z dnia 06 lipca 2021 r., znak: PZ.5513.13.2021, a także aktualizację do analizy konieczności sporządzenia raportu początkowego i decyzję nr 2/2020 Wójta Gminy Wróblew z dnia 07 października 2020 r., znak: RIT.6220.2.2020.EP o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia polegającego na rozbudowie i przebudowie zakładu Ceramika Tubądzin Sp. z o. o. na działkach o nr ewid. 196/12, 196/16, 345 i 346 obręb Tubądzin, gm. Wróblew. Wniosek został złożony w formie papierowej oraz na informatycznym nośniku danych - płycie CD.

Prowadzona przez Spółkę instalacja posiada dobową zdolność produkcyjną wynoszącą 275 Mg (co odpowiada 16 500 m² płytek na dobę) i kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionych w pkt 3 ppkt 5 (*instalacje w przemyśle mineralnym do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę*) 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 r., poz. 1169). W związku z powyższym, dla przedmiotowej instalacji, na mocy art. 201 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. 2021, poz. 1973 ze zm.) – zwanej dalej ustawą P.o.ś., wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotowa instalacja zaliczana jest również do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, wskazanych w § 3 ust. 1 pkt 23 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. 2019, poz. 1839) – zwanego dalej rozporządzeniem w sprawie przedsięwzięć, a w związku z przebudową i rozbudową zakładu Ceramiki Tubądzin Sp. z o. o. także do przedsięwzięć wymienionych w § 3 ust. 2 pkt 2 w związku z § 3 ust. 1 pkt 23 i pkt 54 lit. b) ww. rozporządzenia. W świetle powyższego na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy P.o.ś. organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego jest Starosta Sieradzki.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy P.o.ś. organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego obowiązany jest przedstawić, ministrowi właściwemu do spraw klimatu, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w postaci elektronicznej, za pomocą środków komunikacji elektronicznej w terminie 14 dni od dnia jego otrzymania, dlatego też pismem z dnia 31 sierpnia 2021 r. znak: RS.6222.8.2015, Starosta Sieradzki, przekazał ww. wniosek Ministrowi Klimatu.

Przedmiotem złożonego wniosku są m. in. zmiany dot. uwzględnienia w decyzji zmieniającej wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza, rodzajów i wielkości wytwarzanych w instalacji odpadów, max. sekundowych i rocznych ilości wprowadzanych do ziemi wód opadowych i roztopowych, nowych punktowych źródeł hałasu, a także zmiany w zakresie wielkości wykorzystywanej energii elektrycznej, charakterystyki niektórych emitorów (m. in. w zakresie wysokości, czasu pracy, czasu emisji) oraz niektórych, zużywanych do produkcji płytek ceramicznych, surowców i materiałów, czy liczby eksploatowanych agregatów prądotwórczych. Wniosek dot. również doprecyzowania informacji w zakresie gospodarki wodnej i ściekowej.

Wstępna analiza złożonego wniosku wykazała, że zawiera on braki formalne. Wnioskodawca nie dopełnił w szczególności obowiązku wynikającego z art. 184 ust. 4 pkt 7a ustawy P.o.ś., nie załączył zaświadczenia o niekaralności za przestępstwa przeciwko środowisku wszystkich osób, które ujawnione są w KRS oraz osoby prawnej (podmiotu zbiorowego), będącej prowadzącym instalację. W związku z powyższym Starosta Sieradzki pismem z dnia 16 września 2021 r. znak: RS.6222.8.2015, wezwał prowadzącego instalację do usunięcia braków formalnych poprzez dostarczenie brakujących dokumentów. Strona wniosła uzupełnienie przy piśmie z dnia 01 i 05 października 2021 r.

Działając zgodnie z art. 61 §1 i §4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. 2021, poz. 735 ze zm.) - zwanej dalej ustawą k.p.a., Starosta Sieradzki pismem z dnia 21 października 2021 r., znak: RS.6222.8.2015 zawiadomił prowadzącego instalację o wszczęciu postępowania w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego oraz poinformował stronę o przedłużeniu terminu zakończenia sprawy do dnia 30 grudnia 2021 r.

Po merytorycznej analizie przedłożonej dokumentacji, tut. organ pismem z dnia 15 listopada 2021 r., wezwał prowadzącego instalację do wniesienia dodatkowych wyjaśnień i uzupełnień, w szczególności w zakresie omówienia planowanych zmian w odniesieniu do obecnie realizowanych w instalacji IPPC procesów, scharakteryzowania wszystkich operacji i etapów, które będą realizowane w nowej hali Vetrozy III -ego wypału, a także wskazania urządzeń i instalacji, które będą eksploatowane w tej hali. Wezwano również wnioskodawcę do przedstawienia sposobu odprowadzania ścieków technologicznych z Vetrozy III - ego wypału do istniejącego zbiornika o poj. 30 m³, podania ilości ścieków przemysłowych, aktualnie odprowadzanych do ww. zbiornika, a także o wyjaśnienie, dlaczego w przypadku zaniku prądu tylko suszarnia nr 2 wymaga uruchomienia agregatu prądotwórczego. Prowadzący instalację wniósł uzupełnienie, przy piśmie z dnia 02 grudnia 2021 r.

W ramach przebudowy części zakładu (produkcja podstawowa), zaplanowano wprowadzenie nowego ciągu technologicznego, składającego się z linii do cięcia i rektyfikacji płytek w miejscu, gdzie do tej pory odbywała się produkcja elementów dekoracyjnych, tj. na Wydziale Vetrozy Trzeciego Wypału. Produkcja podstawowa (wytwarzanie płytek ceramicznych), zgodnie z obowiązującym pozwoleniem, realizowana jest na działkach o nr ewid. 196/12, 196/16, 196/28 obręb 28 Tubądzin. W wyniku rozbudowy, na południe od budynków zakładu, zlokalizowana została (na działkach nr 345 i 346 obręb 28 Tubądzin) nowa hala Vetrozy III – ego wypału, gdzie obecnie prowadzone będą procesy zdobienia oraz produkcja drobnych elementów dekoracyjnych. Wydajność instalacji w hali Vetrozy III –

ego wypału stanowić będzie max. 20 Mg/dobę (niespełna 7,5 % wypalonych płytek z produkcji podstawowej kierowana będzie na Vetrozę III – ego wypału), natomiast rocznie wyniesie 7200 Mg. Zgodnie z deklaracją prowadzącego instalację w wyniku przebudowy i rozbudowy zakładu zdolność produkcyjna instalacji IPPC nie ulegnie zmianie, nadal stanowić będzie 275 Mg wypalanych płytek na dobę. Procesy realizowane w nowej hali Vetrozy III – ego wypału, prowadzone będą w oparciu o wypalone płytki ceramiczne (dostarczane na Vetrozę III – ego wypału wózkami widłowymi z produkcji podstawowej), które poddawane tu będą dalszej obróbce (zdobieniu i przygotowaniu drobnych elementów dekoracyjnych).

Mając powyższe na uwadze w części I. ppkt I.2.1. decyzji zmienianej dodano literę F1., w której opisano ciąg technologiczny składający się z linii do cięcia oraz linii do rektyfikacji płytek, wprowadzony w miejscu dotychczasowego Wydziału Vetrozy Trzeciego Wypału. Ponadto zmieniono brzmienie litery G. ww. decyzji w ten sposób, że procesy realizowane do tej pory w dziale Vetrozy Trzeciego Wypału (tj. przygotowanie elementów dekoracyjnych) zastąpiono procesami, które będą realizowane w nowym obiekcie Vetrozy III-ego wypału (tj. zdobienie i przygotowanie elementów dekoracyjnych), w tym, zgodnie z wnioskiem strony rozszerzono obowiązujące pozwolenie o nowe instalacje i urządzenia obejmujące:

- dwie linie do dekoracji płytek (metodą sitodruku oraz druku cyfrowego), w tym jedna linia wyposażona w ploter z suszarnią;
- suszarnię nr 2;
- linię do produkcji drobnych elementów dekoracyjnych, wyposażoną w piły do cięcia płytek i suszarnię nr 1.

Ww. zakresie zmiany wymagała również litera B. w pkt IV.1. decyzji zmienianej.

W niniejszym pozwoleniu, na żądanie strony, zwiększono roczne zużycie energii wykorzystywanej na potrzeby technologiczne i ogólnozakładowe, a także skorygowano rodzaje i ilości niektórych surowców zużywanych w instalacji. Wykorzystywany do tej pory kaolin, w ilości 6500 Mg/rok, został usunięty z decyzji, ponieważ nie będzie stosowany. Strona wniosła natomiast o ujęcie w pozwoleniu pigmentów w ilości 35 Mg/rok. Dokonane zmiany zostały uwzględnione odpowiednio w części II. pkt II.2. i pkt II.3. niniejszej decyzji.

Wg złożonego wniosku, po zmianie pozwolenia zintegrowanego, na terenie zakładu w Tubądzinie będą eksploatowane dodatkowe źródła powstawania emisji (tj. suszarnia nr 1, suszarnia nr 2 i suszarnia linii dekoracyjnej z ploterem) oraz miejsca wprowadzania zanieczyszczeń do środowiska (emitory ozn. E12, E13 – odprowadzające zanieczyszczenia z suszarni nr 1, E16 z suszarni linii dekoracyjnej z ploterem oraz emitory ozn. E32 i E33 obsługujące suszarnię nr 2). W związku z powyższym Tabel 1. obowiązującej decyzji wymagała uzupełnienia o dodatkowe źródła.

Ponieważ w wyniku przebudowy zakładu (produkcja podstawowa) z dotychczasowej hali Vetrozy Trzeciego Wypału usunięto suszarnię REX 930 oraz piec rolkowy CARFER FORNI (z których zanieczyszczenia odprowadzane były emitarami E12 i E13), a w ich miejsce wprowadzono linię do cięcia i rektyfikacji płytek (bez emitora – powstające podczas cięcia i rektyfikacji zanieczyszczenia/pyły będą odciągane miejscowo do filtra workowego, a oczyszczone powietrze będzie zawracane na halę produkcyjną) to liczba eksploatowanych źródeł emisji/emitorów uległa zmniejszeniu z 18 do 16 sztuk. W związku z powyższym tut. organ, zgodnie z żądaniem strony, pozostawił ozn. dot. emitorów E12 i E13, które przeniesione zostały na inne, nowe źródła (emitor E12 przyporządkowano do strefy 1 suszarni nr 1, a emitor E13 do strefy 2 suszarni nr 1), eksploatowane w nowej hali Vetrozy III – ego wypału.

Ponadto dodane w Tabeli 1. nowe miejsca wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza zostały dodatkowo scharakteryzowane w zakresie takich parametrów jak typ, wysokość i średnica, podano także czas pracy i czas emisji źródeł. Eksplodujący instalację wystąpił także o skorygowanie w Tabeli 1. decyzji zmienianej, wysokości istniejących emitorów, tj. emitora E3 (o wysokości 15,5 m) oraz emitora E6 (14,0 m), ponieważ w wyniku przeprowadzonej inwentaryzacji, na etapie sporządzania wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego ustalono, że wysokość obu emitorów wynosi 15,0 m.

Prowadzący instalację wniósł ponadto o zwiększenie czasu emisji (z 1060 h/rok do 2000 h/rok) z odpylacza FHFDF396HT instalacji odsiarczania spalin, do którego trafiają zanieczyszczenia z pieców rolkowych linii L1, L2 oraz L3, wprowadzane do powietrza emitorem E26. Wg warunków określonych w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym, podczas pracy suszarni ATM 36 (przyjęty czas pracy i emisji urządzenia jest równy 7600 h/rok) spaliny z pieców nr 1, 2 i 3 kierowane są, poprzez filtr

FHFDF396HT, na ww. suszarnię (zanieczyszczenia odprowadzane są wówczas emitorem E25). W sytuacji, gdy suszarnia nie pracuje z powodów technologicznych (założony czas postoju to 1060 h/rok) lub podczas konserwacji bądź awarii suszarni ATM 36 (ok. 100 h/rok), spaliny z trzech pieców rolkowych kierowane są wówczas wyłącznie na odpylacz instalacji odsiarczania spalin i po ich oczyszczeniu, emitorem odpylacza ozn. E26 wprowadzane są do powietrza. Zgodnie z wyjaśnieniami strony, skrócenie godzin pracy/emisji suszarni w roku, podyktowane np. potrzebami zakładu lub mocą produkcyjną ciągów technologicznych, automatycznie powodowało przekroczenie ustalonego w pozwoleniu czasu emisji z emitora E26 (tj. 1060 h/rok). Wg wnioskodawcy wydłużenie tego czasu (do 2000 h/rok), zapewni dotrzymanie wymaganych warunków w sytuacji częstszych, niż pierwotnie zakładano, postojów suszarni ATM 36 w roku (zanieczyszczenia nie są odprowadzane wówczas emitorem E25). W związku z powyższym w pkt IV.1. decyzji zmienianej w literze A. w wyliczeniu trzecim w zdaniu drugim doprecyzowano informacje dot. suszarni ATM 36 poprzez dodanie czasu emisji suszarni oraz określenie max. czasu jej pracy i emisji w roku. Ww. punkt, a także pozycję 13 Tabeli 1. decyzji uzupełniono w zakresie czasu pracy i czasu emisji filtra FHFDF396HT instalacji odsiarczania spalin, ponieważ urządzenie pracuje praktycznie przez cały rok, tj. 8760 h (spaliny z pieców rolkowych nr 1, 2 i 3 poprzez filtr odsiarczania odprowadzane są emitorem E25 – kiedy suszarnia ATM 36 pracuje, bądź emitorem E26 – wówczas, kiedy suszarnia ATM 36 nie pracuje), a w pozwoleniu czas ten określono na poziomie równym czasowi emisji z emitora E26, tj. 1060 h/rok, co nie jest zgodne z rzeczywistością. Ponadto zgodnie z oświadczeniem strony, zamontowane na filtrze urządzenie rejestrujące, monitoruje czas postoju filtra, a nie czas jego pracy jak to omyłkowo wskazano w pkt IV.1. litera A. w wyliczeniu trzecim zdaniu piątym obowiązującego pozwolenia. Mając powyższe na uwadze dokonano również zmiany ppkt IX.2.4 obowiązującej decyzji. Wg udzielonego pozwolenia strona była zobligowana do prowadzenia pomiaru i ewidencji czasu pracy filtra, w rzeczywistości natomiast realizowany był pomiar, który dotyczył czasu postoju filtra – czas postoju filtra to czas emisji emitarami pieców rolkowych nr 1, 2 i 3. Dodatkowo uzupełniono ww. podpunkt o monitoring czasu pracy i emisji suszarni ATM 36 (wówczas kiedy filtr pracuje, a spaliny podawane są do suszarni ATM 36 i odprowadzane emitorem E25, w takiej sytuacji emitator E26 nie pracuje). W związku z wprowadzonymi wyżej zmianami doprecyzowania wymagał również pkt IX.8. decyzji zmienianej. Dodatkowo wg warunków udzielonego pozwolenia, długość jednego cyklu pracy suszarni ATM 36 to ok. 75 h. W toku prowadzonego postępowania strona wyjaśniła, że czas trwania ww. cyklu odpowiada 72 godzinom pracy suszarni. Ponieważ powyższe spełnia warunek wskazany w pozwoleniu (ok. 75 h) to tym samym nie skorygowano zapisów pozwolenia ww. zakresie.

Na wniosek strony dokonano również zmiany zapisów w pkt IV.2. Tabela 2. decyzji zmienianej w zakresie wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, w tym:

- a. w odniesieniu do istniejących źródeł (produkcja podstawowa):
 - ⇒ zwiększono godzinową oraz roczną wielkość emisji wszystkich (z wyjątkiem pyłu) zanieczyszczeń z suszarni pionowej EVA 702 (emitor E3) oraz godzinową i roczną wielkość NO₂ z suszarni pionowej EVA 712 (emitor E21) – ponieważ emisja emitarami E3 i E21 jest wyższa niż określona w dotychczasowym pozwoleniu, co potwierdziły wykonane w 2018 i w 2020 r. pomiary wielkości emisji;
 - ⇒ zwiększono roczną wielkość emisji wszystkich zanieczyszczeń z filtra odsiarczania spalin FHFDF396HT (emitor E26) przez który przechodzą spaliny z pieców rolkowych – z uwagi na zwiększenie czasu emisji zanieczyszczeń emitorem E26 z 1060 h/rok do 2000 h/rok (wydłużenie czasu emisji ww. emitorem powoduje jednocześnie skróceniem emisji emitorem E25 z suszarni ATM 36);
 - ⇒ zmniejszono godzinową oraz roczną wartość wielkości emisji NO₂ z suszarni rozpyłowej ATM36 (emitor E25), suszarni poziomej ETP2350 (emitor E27) oraz z pieca rolkowego FMS2070/67,2 (emitor E29) – ponieważ uzyskane w 2018 i w 2020 r. wyniki okresowych pomiarów wielkości emisji z ww. emitatorów wykazały, że wartości badanych zanieczyszczeń są kilkukrotnie niższe niż ustalone w pozwoleniu zintegrowanym wartości dopuszczalne.
- b. w odniesieniu do nowych źródeł:
 - ⇒ określono godzinową oraz roczną wielkość emisji zanieczyszczeń, jakie będą wprowadzane do powietrza z suszarni nr 1 (strefa 1 i 2), suszarni nr 2 (strefa 1 i 2) oraz z suszarni linii dekoracyjnej z ploterem, emitarami ozn. E12, E13, E16, E32 oraz E33.

Tut. organ dokonał również zmiany w pkt IV.2. Tabela 3. obowiązującej decyzji w zakresie ilości gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla całej instalacji w warunkach normalnego jej funkcjonowania. Po zmianie pozwolenia, nieznacznie wzrosła emisja dwutlenku siarki (z 6,903 Mg do 6,988 Mg), pyłu (12,531 Mg do 13,319 Mg) oraz fluoru (z 2,1165 Mg do 2,2620 Mg), zmniejszy się natomiast emisja tlenku węgla (z 109,55 Mg do 102,071 Mg), a także dwutlenku azotu (z 44,628 Mg do 21,679 Mg).

Wg informacji zawartych we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, żadna z emitowanych do powietrza substancji, nie będzie powodowała przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo wartości odniesienia substancji w powietrzu, poza terenem do którego tytułem prawnym dysponuje prowadzący instalację.

Zgodnie z wnioskiem strony, w decyzji zmieniającej, uwzględniono również dodatkowy agregat prądotwórczego o mocy 5 kW, który będzie eksploatowany na potrzeby suszarni nr 2, pracującej w hali Vetrozy III - ego wypału. Ponieważ ww. suszarnia pracuje w wysokich temperaturach, to nagły zanik prądu mógłby spowodować np. uszkodzenie napędu rolek suszarni (pozostając przez dłuższy czas postojem pod obciążeniem rolki mogłyby ulec skrzywieniu), co uniemożliwiłoby ich dalszą eksploatację. Zasilanie awaryjne pozwala natomiast na zakończenie procesu i usunięcie asortymentu z suszarni. Zgodnie z wnioskiem strony suszarnia nr 1 oraz suszarnia linii dekoracyjnej z ploterem pracują w niskich temperaturach, dlatego nie wymagają zasilania awaryjnego. Mając powyższe na uwadze dokonano zmiany w pkt IV.3. litera B. zdanie trzynaste decyzji zmienianej. W tym samym punkcie w zdaniu szesnastym doprecyzowano również częstotliwość, z jaką uruchamiane są agregaty w zakładzie, celem sprawdzenia ich gotowości do pracy.

Obowiązująca decyzja wymagała ponadto zmiany w zakresie uwzględnienia dodatkowych punktowych źródeł hałasu, zlokalizowanych na nowej hali Vetrozy III –ego wypału, a także na Wydziale Trzeciego Wypału, który obecnie pełnił będzie inną funkcję. Prowadzący instalację wystąpił o uwzględnienie w pozwoleniu 6 sztuk wentylatorów wyciągowych, centrali wentylacyjnej, 6 sztuk czerpni, a także pięciu emitorów ozn. E12, E13, E16, E32 i E33 obejmujących odpowiednio wyrzutnię zanieczyszczeń ze strefy nr 1 i nr 2 suszarni nr 1 (dot. emitorów E12 i E13), wyrzutnię zanieczyszczeń z suszarni linii dekoracyjnej z ploterem (dot. E16) oraz wyrzutnię zanieczyszczeń ze strefy nr 1 i nr 2 suszarni nr 2 (dot. E32 i E33). Natomiast na hali dawnego Wydziału Trzeciego Wypału (gdzie obecnie eksploatowana będzie nowa linia do cięcia i rektyfikacji płytek) wymienione zostały 3 istniejące wywietrzniki oraz posadowiono centralę wentylacyjną. Lokalizacja poszczególnych źródeł hałasu na terenie zakładu, przedstawiona została na załączniku graficznych nr 1, stanowiącym integralną część niniejszej decyzji.

Ponieważ w toku prowadzonego postępowania stwierdzono rozbieżności pomiędzy informacjami wskazanymi we wniosku o zmianę pozwolenia, a ustaleniami zawartymi w uzyskanej przez prowadzącego instalację decyzji nr 2/2020 Wójta Gminy Wróblew z dnia 07 października 2020 r., znak: RIT.6220.2.2020.EP o środowiskowych uwarunkowaniach w zakresie punktowych źródeł hałasu (w analizie akustycznej załączonej do wniosku, na nowej hali Vetrozy III – ego wypału, wskazano pięć dodatkowych emitorów ozn. E12, E13, E16, E32 i E33, które nie były uwzględnione w decyzji środowiskowej), to pismem z dnia 21 stycznia 2022 r., znak: RS.6222.8.2015, Starosta Sieradzki zwrócił się do prowadzącego instalację o wyjaśnienie zaistniałych rozbieżności (w ocenie tut. organu, powyższa sytuacja, mając na uwadze art. 86 pkt 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko – t.j. Dz. U. 2021, poz. 2373 ze zm., mogła generować potrzebę zmiany decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach).

Przy piśmie z dnia 31 stycznia 2022 r. Ceramika Tubądzin Sp. z o. o. przekazała stanowisko Wójta Gminy Wróblew z dnia 28 stycznia 2022 r., znak: RIT.6220.2.2020.EP, w którym ww. organ stwierdza, że nie zachodzi konieczność zmiany decyzji nr 2/2020 z dnia 07 października 2020 r., znak: RIT.6220.2.2020.EP, ustalającej środowiskowe uwarunkowania dla przedsięwzięcia polegającego na rozbudowie i przebudowie zakładu Ceramiki Tubądzin Sp. z o. o. na działkach o nr ewid. 196/12, 196/16, 345 i 346 obręb 28 Tubądzin, gm. Wróblew. Z przedstawionej przez ww. organ argumentacji wynikało, że zamieszczenie w treści wydanej decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, dodatkowych źródeł punktowych hałasu, pozostanie bez wpływu na ocenę i klasyfikację przedmiotowego przedsięwzięcia jako całości, skoro uwzględnienie pięciu emitorów jako dodatkowych

źródeł hałasu w przeprowadzonej na potrzeby wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego analizie akustycznej nie skutkuje ponadnormatywnym oddziaływaniem na tereny chronione akustycznie. Mając powyższe na uwadze tut. organ, dokonał zmiany w ppkt IV.4.1. decyzji i w Tabeli 4. uwzględnił dodatkowe punktowe źródła hałasu. Ponadto, zgodnie z wnioskiem strony i stosownie do art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy P.o.ś, w Tabeli 4. określono rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, a także dostosowano ww. parametr dla źródeł istniejących.

Dopuszczalne poziomy hałasu poza zakładem, nie uległy zmianie w stosunku do obowiązującego pozwolenia. Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej to tereny zabudowy zagrodowej, zlokalizowane na kierunku zachodnim od istniejącej części zakładu i jednocześnie północno – zachodnim od nowej hali Vetrozy III – ego wypału, dla których dopuszczalne poziomy hałasu, zgodnie z Tabelą 5. decyzji zmienianej, wynoszą 55 dB dla pory dnia oraz 45 dB dla pory nocy. Z informacji zawartych we wniosku wynika, że prognozowany poziom hałasu emitowanego do środowiska, z uwzględnieniem przyjętych do obliczeń nowych źródeł instalacyjnych (a także źródeł komunikacyjnych, poruszających się po terenie zakładu) nie przekracza dopuszczalnych poziomów hałasu na ww. terenach chronionych akustycznie.

Na prowadzącym instalację IPPC ciąży obowiązek wykonywania pomiarów emisji hałasu do środowiska. Na dzień wydania decyzji zmieniającej, częstotliwość wykonywania pomiarów hałasu reguluje § 8. ust. 2 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. 2021 poz. 1710). Rozporządzenie to wskazuje również metodykę referencyjną wykonywania pomiarów. Spółka prowadzi ww. pomiary oraz przedkłada wyniki tych pomiarów do tut. organu z częstotliwością raz na dwa lata (w myśl obowiązujących przepisów). Zgodnie z pkt IX.3. pozwolenia zintegrowanego Ceramika Tubądzin Sp. z o. o. jest obowiązana również do wykonywania okresowych pomiarów hałasu w środowisku po każdej istotnej wymianie urządzeń lub po zainstalowaniu nowych urządzeń będących źródłem hałasu. Ponieważ termin wykonywania tych pomiarów nie został określony ww. punkcie pozwolenia, to powyższe należało doprecyzować w sentencji niniejszej decyzji, co uczyniono zmieniając brzmienie pkt IX.3. W związku z rozbudową i przebudową instalacji IPPC prowadzący ww. instalację jest zobligowany do wykonania pomiarów hałasu na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej (zabudowa zagrodowa), w terminie wskazanym w tym punkcie.

Wg warunków udzielonego pozwolenia zintegrowanego, prowadzący instalację jest uprawniony do wytwarzania łącznie 19 rodzajów odpadów (niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne) z grupy 07, 08, 10, 13, 15, 16 oraz 17. Eksploatujący instalację wystąpił o zwiększenie masy trzech z czternastu dotychczas wytwarzanych rodzajów odpadów innych niż niebezpieczne (dot. odpadów o kodach 07 02 80, 10 12 08 i 16 01 19) oraz o dodanie 1-ego odpadu niebezpiecznego o kodzie 14 06 03* (do tej pory strona wytwarzała 5 rodzajów takich odpadów) i 5 - u odpadów innych niż niebezpieczne (dot. odpadów o kodach 07 02 13, 10 12 12, 16 01 22, 16 02 16 i 17 04 05). Po zmianie pozwolenia w instalacji IPPC może być wytwarzanych do 31 Mg/rok odpadów niebezpiecznych oraz do 4455 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne.

W ppkt IV.5.1. (Tabela 6. i 7.), IV.5.2. (Tabela 8. i 9.) oraz IV.5.3. (Tabela 10. i 11.) sentencji niniejszej decyzji wskazano warunki dotyczące wytwarzania odpadów z uwzględnieniem nowych rodzajów odpadów, podano ich podstawowy skład chemiczny i właściwości, a także wskazano miejsca magazynowania i sposób postępowania z odpadami. Dodatkowo miejsca magazynowania wytwarzanych w instalacji IPPC odpadów oznaczone zostały na załączonej do decyzji (stanowiącej jej integralną część) mapie poglądowej – załącznik nr 2.

Zaproponowany przez stronę sposób magazynowania odpadów uwzględnia wymagania ustalone w obowiązującym rozporządzeniu Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r., w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów (Dz. U. 2020, poz. 1742). Przyjęte przez prowadzącego instalację rozwiązania zabezpieczają środowisko przed ich ewentualnym negatywnym oddziaływaniem. Odpady są tymczasowo gromadzone na terenie zakładu w wyznaczonych miejscach, w sposób dostosowany do właściwości chemicznych i fizycznych odpadów, w szczególności z wykorzystaniem pojemników, worków lub kontenerów (o pojemność dostosowanej do ilości gromadzonych odpadów). Powyższe zapobiega rozprzestrzenianiu się odpadów poza wyznaczone do tego miejsce ich magazynowania, w tym przeznaczone do tego celu pojemniki, worki czy kontenery. W przypadku odpadów niebezpiecznych tj. zużyte rozpuszczalniki, przepracowane oleje, filtry olejowe czy zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy, magazynowanie odpadów prowadzone jest

w sposób minimalizujący wpływ czynników atmosferycznych na odpady przez zastosowanie szczelnych, oryginalnych pojemników. Dodatkowe zabezpieczenie dla magazynowanych odpadów stanowi wiata z wanną wychwytową oraz pomieszczenie garażowe. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów są oznakowane, ogrodzone i chronione przed dostępem osób nieuprawnionych. Sposób oznakowania odpadów winien spełniać wymagania wynikające z rozporządzenia w sprawie magazynowania odpadów.

Ponieważ wytwarzane w instalacji odpady, w części, stanowią również odpady palne, mogące brać udział w procesie spalania (są zdolne do palenia się), to stosownie do art. 183c ust. 6 ustawy P.o.ś., w związku z art. 202 ust. 1 ww. ustawy prowadzący instalację był zobligowany do wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. odpadach (t.j. Dz. U. 202, poz. 779 ze zm.) – zwanej dalej ustawą o odpadach. W przedłożonym do tut. organu operacie ppoż. z czerwca 2021 r., sporządzonym przez inżyniera bezpieczeństwa pożarowego (nr dyplomu. SGSP 10592), do odpadów palnych zaliczono m. in. oleje, odpady opakowaniowe z papieru/tektury, opakowania z tworzyw sztucznych oraz z drewna, a także odpady z gumy, z tworzyw sztucznych, filtry olejowe i rozpuszczalniki. Wyszczególnione w operacie ppoż. ilości max. poszczególnych odpadów palnych zostały przyjęte do obliczenia gęstości obciążenia ogniowego. Wraz z operatem Ceramika Tubądzin Sp. z o. o., załączyła również postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Sieradzu, znak: PZ.5513.13.2021, z dnia 6 lipca 2021 r., pozytywnie uzgadniające wymagania ochrony przeciwpożarowej w przedłożonym operacie ppoż.

Pismem z dnia 23 grudnia 2021 r., znak: RS.6222.8.2015.um Starosta Sieradzki, działając na podstawie art. 183c ust. 2, w związku z art. 202 ust. 1 ustawy P.o.ś., zwrócił się do Komendanta Powiatowego PSP w Sieradzu z prośbą o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dot. ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, ustalonymi w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach i w postanowieniu Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Sieradzu z dnia 6 lipca 2021 r., znak: PZ.5513.13.2021. Wniósł również o wydanie postanowienia w przedmiocie spełnienia ww. wymagań w myśl art. 183c ust. 3 ustawy P.o.ś.

Mając powyższe na uwadze tut. organ zawiadomił stronę o przedłużeniu terminu zakończenia sprawy do dnia 15 lutego 2022 r. (pismo z dnia 28 grudnia 2021 r., znak: RS.6222.8.2015.um.).

Postanowieniem z dnia 11 stycznia 2022 r., znak: PZ.5513.1.2022 Komendant Powiatowy PSP w Sieradzu stwierdził spełnienie bez uwag wymagań określonych w przepisach dot. ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, ustalonymi w operacie ppoż. Dodatkowo w uzasadnieniu do ww. postanowienia wskazał, że podczas przeprowadzonych czynności kontrolno – rozpoznawczych nie stwierdzono nieprawidłowości z zakresu ochrony ppoż. Wyjaśnił także, że szczegółowa charakterystyka pożarowa obiektu, gdzie magazynowane są odpady, opisana została w operacie przeciwpożarowym. Mając powyższe na uwadze tut. organ, zgodnie z art. 188 ust. 2b. pkt 8 ustawy P.o.ś., uzupełnił obowiązujące pozwolenie zintegrowane, dodając ppkt IV.5.5., w którym wskazał wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, zgodnie z operatem przeciwpożarowym z czerwca 2021 r., stanowiącym integralną część niniejszej decyzji zmieniającej (Załącznik nr 3).

Zgodnie z udzielonym pozwoleniem zintegrowanym, obecnie woda na potrzeby instalacji pobierana jest wyłącznie z własnego ujęcia – studni głębinowej, a jedynie w czasie awarii ww. źródła, woda może być dostarczana z gminnej sieci wodociągowej. Z informacji zawartych we wniosku wynika, że mimo przebudowy istniejącej części zakładu, w ramach której w miejscu dotychczasowego działu Vetrozy Trzeciego Wypału eksploatowana będzie linia do cięcia i rektyfikacji płytek (jeden ciąg technologiczny), pobór wody na potrzeby istniejącej instalacji IPPC (produkcja podstawowa) będzie realizowany jak dotychczas, tj. wyłącznie z własnego ujęcia wód podziemnych (a z wodociągu gminnego tylko awaryjnie). Wg wniosku operacje cięcia i rektyfikacji prowadzone będą na sucho, bez użycia wody. Natomiast na potrzeby nowej hali Vetrozy III – ego wypału (do chłodzenia pił linii cięcia płytek), woda pobierana będzie wyłącznie z gminnej sieci wodociągowej. Rozwiązania technologiczne zakładają wielokrotne wykorzystanie tej samej wody, która po oczyszczeniu w zbiorniku sedymentacyjnym będzie ponownie używana na linii cięcia. Osad powstający podczas czyszczenia zbiornika będzie zagospodarowywany w instalacji do produkcji leiwa. W przypadku braku możliwości zawrócenia osadu do procesu technologicznego będzie on kwalifikowany jako odpad i przekazywany uprawnionym

podmiotom pod kodem 10 12 08 do dalszego zagospodarowania. Zmiany w tym zakresie wprowadzono w pkt VII.1. niniejszej decyzji.

Uzupełnienia wymagał również pkt VIII.1. decyzji zmienianej w zakresie gospodarowania przez zakład Ceramika Tubądzin ściekami przemysłowymi. Zgodnie z warunkami obowiązującego pozwolenia zintegrowanego powstające obecnie w wyniku pracy instalacji (produkcja podstawowa) ścieki przemysłowe są w całości wykorzystywane do celów technologicznych związanych z przygotowaniem leiw w młynach masy. Po zmianie pozwolenia sytuacja ta nie zmienia się, dodatkowe ścieki (wywarzane 2 razy w roku) z nowej hali Vetrozy III – ego wypału będą również zagospodarowywane w całości do produkcji masy lejnej. Ww. ścieki będą powstawać wyłącznie podczas czyszczenia zbiornika sedymentacyjnego, składającego się z czterech niezależnych komór. Między jednym, a drugim czyszczeniem zbiornika ścieki będą krążyły w obiegu zamkniętym. Po wyczyszczeniu zbiornika, układ będzie uzupełniany czystą wodą. Jednorazowo do jego napełnienia wymagane będzie ok. 20 m³ wody (roczne zużycie to ok. 40 m³).

Na żądanie strony pozwolenie zintegrowane, zmieniono również w zakresie dopuszczalnych ilości wprowadzanych do ziemi wód opadowych i roztopowych, z terenu zakładu. W wyniku rozbudowy (m. in. o nową halę Vetrozy III -ego wypału) powierzchnia zabudowy zakładu uległa zwiększeniu o ok. 0,35 ha w zakresie powierzchni dachów i ok. 0,2 ha w zakresie powierzchni utwardzonych. W związku z powyższym zmiana uległa zarówno max. sekundowa jak i roczna ilość wód opadowych odprowadzanych z terenu zakładu, do odbiornika – rowu. Dlatego też należało wprowadzić zmiany w ppkt VIII.2.1. litera A. decyzji.

Ponadto tut. organ, zgodnie z wnioskiem strony, w ppkt IX.2.1 decyzji zmienianej w Tabeli 12 uwzględnił nowe stanowiska pomiarowe wykonane dla emitorów E12, E13, E16, E32 i E33 z podaniem ich usytuowania na wysokości liczonej od powierzchni dachu nowej hali Vetrozy III – ego wypału. Wg złożonych przez wnioskodawcę informacji (wniesionych uzupełnieniem przy piśmie z dnia 02.02.2022 roku) ww. stanowiska zostały już zrealizowane. Ponieważ w decyzji zmienianej nr porządkowy nadany Tabeli 11. (tabela poprzedzająca ww. tabelę w decyzji zmienianej już istnieje) został jej nieprawidłowo przypisany, dlatego dostosowano powyższe nadając jej kolejny nr 12.

Zmiany wymagał również ppkt IX.2.2. obowiązującej decyzji. Zakres pomiarów emisji dla źródeł istniejących oraz dla źródeł nowych przedstawiono w Tabeli 13.

Dodatkowo w orzeczeniu obowiązującej decyzji tut. organ, rozszerzył teren, na którym po rozbudowie zakładu, znajdować się będzie nowa hal Vetrozy III -ego wypału, poprzez dodanie do działek o nr ewid. 196/12 i 196/16 obręb 28 Tubądzin, również działek o nr ewid. 345 i 346 obręb j.w. Ustalono, że działki nr 345 i 346 powstały w wyniku scalenia działek o nr ewid 196/28 i 196/29 obręb 28 Tubądzin. Dlatego działkę nr 196/28 obręb 28 Tubądzin, mimo braku wyraźnego żądania strony, usunięto z decyzji (działka nie figuruje już w rejestrze gruntów i budynków prowadzonych przez Starostę Sieradzkiego).

Tut. organ doprecyzował również informacje dot. stosownego przez zakład wysokometanowego gazu typu E w zakresie parametrów ww. gazu, podanych w pkt II.1. litera A. tj. wartości opałowej oraz zawartości siarki wskazując, iż dotyczą one wartości średnich.

Załączona do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego „Aktualizacja analizy konieczności sporządzenia raportu początkowego” nie wykazała, aby wykorzystywane do produkcji płytek ceramicznych po rozbudowie i przebudowie instalacji, substancje powodujące ryzyko stanowiły realne zagrożenie zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych. Przedstawiony przez prowadzącego instalację sposób magazynowania ww. substancji oraz stosowane zabezpieczenia techniczne, zapobiegające przedostawaniu się ww. substancji do gleby, ziemi i wód gruntowych są wystarczające do ochrony środowiska gruntowo – wodnego. W związku z powyższym tut. organ uznał, iż nie zachodzi konieczność zmiany pkt XIV. obowiązującej decyzji.

Wprowadzone w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym zmiany nie wpłyną na ustalenia dot. spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 ustawy P.o.ś. w związku z art. 207 ww. ustawy. Zakład poprzez stosowanie odpowiednich procedur, rozwiązań technicznych w zakresie emisji zanieczyszczeń gazowych i pyłowych do powietrza oraz zasad magazynowania odpadów nadal spełnia wymogi zawarte w dokumentach dot. BAT.

Po przeanalizowaniu zebranego materiału dowodowego tutejszy organ uznał, że istnieją przesłanki umożliwiające dokonanie zmian ujednoliconego pozwolenia zintegrowanego, udzielonego

decyzją Starosty Sieradzkiego z dnia 28 grudnia 2017 r., znak: RS.6222.8.2015, na warunkach ustalonych w sentencji niniejszej decyzji.

Przed wydaniem decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane, na podstawie art. 10 § 1 ustawy k.p.a., pismem z dnia 03 lutego 2022 r., znak: RS.6222.8.2015, tut. organ zawiadomił wnioskodawcę o zebraniu wszystkich niezbędnych, do wydania decyzji, materiałów oraz o możliwości strony do zapoznania się z całością zebranego materiału dowodowego i wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów. W wyznaczonym terminie, do organu nie wypłynęły dodatkowe materiały dowodowe oraz nie zgłoszono żadnych uwag i żądań.

Wprowadzona niniejszą decyzją zmiana pozwolenia nie stanowi „istotnej zmiany instalacji” w świetle art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy P.o.ś. Przedmiotowe postępowanie nie dotyczy takiej rozbudowy instalacji lub zmiany sposobu jej funkcjonowania, która może spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. W związku z powyższym tut. organ, stosownie do art. 218 ustawy P.o.ś., odstąpił od możliwości zapewnienia udziału społeczeństwa w toczącym się postępowaniu o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Za zmianę przedmiotowego pozwolenia nie pobrano również opłaty rejestracyjnej, o której mowa w art. 210 ust. 3a ustawy P.o.ś. Wniesienie takiej opłaty jest wymagane w przypadku dokonania istotnych zmian w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym. W ocenie tut. organu w wyniku przebudowy i rozbudowy instalacji IPPC, za wyjątkiem operacji cięcia i rektyfikacji wypalonych płytek ceramicznych, nie wprowadzono nowych rozwiązań, które kwalifikowałyby te działania do istotnych zmian w instalacji. Wydział Vetrozy Trzeciego Wypału realizowany do tej pory w istniejących halach produkcyjnych został przeniesiony do nowego budynku hali Vetrozy III – ego wypału, gdzie jak dotychczas, realizowany będzie proces zdobienia wypalonych płytek ceramicznych oraz cięcie ich na drobne elementy dekoracyjne. W takim przypadku art. 210 ust. 3a ustawy P.o.ś. nie ma tu zastosowania.

Zmiany niniejszego pozwolenia zintegrowanego dokonano z uwzględnieniem przepisu wynikającego z art. 192 ustawy P.o.ś.

Zgodnie natomiast z art. 155 ustawy k.p.a. decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony. Zmianie przedmiotowej decyzji nie sprzeciwiają się przepisy szczególne, a za jej zmianą przemawia słuszny interes strony, tj. Ceramiki Tubądzin Sp. z o. o. - jedynej strony zakończonego niniejszą decyzją postępowania.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Sieradzu za pośrednictwem Starosty Sieradzkiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję (art. 127a § 1 ustawy k.p.a.).

Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej, oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna (art. 127a § 2 ustawy k.p.a.). Decyzja podlega wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli jest zgodna z żądaniem wszystkich stron lub jeżeli wszystkie strony zrzekły się prawa do wniesienia odwołania (art. 130 § 4 ustawy k.p.a.).

Za wydanie niniejszej decyzji zmieniającej pobrano opłatę skarbową w kwocie 10 zł., zgodnie z art. 6 ust. 1 oraz cz. 1 pkt 53 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. 2021, poz. 1923 ze zm.). Opłata została wniesiona na rachunek Urzędu Miasta Sieradza nr 53 1020 4564 0000 5102 0040 8724 dnia 20.08.2021 r.



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

Załączniki do decyzji:

Nr 1 - Lokalizacja źródeł hałasu na terenie zakładu Ceramika Tubądzin Sp. z o. o.,

Nr 2 - Mapa pogładowa ze wskazaniem miejsc magazynowania odpadów na terenie Ceramiki Tubądzin Sp. z o. o., Tubądzin 31, 98-285 Wróblew

Nr 3 - Operat przeciwpożarowy dla Ceramika Tubądzin Sp. z o. o., Tubądzin 31, 98-285 Wróblew (czerwiec 2021 r.)

Otrzymują:

1. **Ceramika Tubądzin Sp. z o. o.**
Tubądzin 31
98-285 Wróblew
2. a/a

Do wiadomości:

1. Marszałek Województwa Łódzkiego
2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Łodzi, Delegatura w Sieradzu
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska Departament Instrumentów Środowiskowych

