

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211 ust. 1, art. 214 ust. 3 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024, poz. 54 ze zm.), art. 35 ust. 3 pkt 1, art. 389 pkt 1, art. 403 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2023, poz. 1478 ze zm.) oraz art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024, poz. 572), po rozpatrzeniu wniosku Ceramiki Tubądzin III Sp. z o. o., Sp.k.

orzekam, co następuje:

Zmieniam w części decyzję Starosty Sieradzkiego z dnia 29 grudnia 2016 r., znak: RS.6222.2.2016, którą udzielono Ceramicie Tubądzin III Sp. z o. o. Sp. k. Tubądzin 31, 98-285 Wróblew (NIP 8272308466 REGON: 362457466) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej powyżej 75 Mg/dobę, zlokalizowanej na działkach nr: 98/2, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111/1, 141/2, 142/4, 144/3, 145/3, 146/3, 147/5, 148/3, 149/6, 150/3, 151/3, 152/3, 153/3, 154/3 - obręb nr 23 miasto - Sieradz, w miejscowości Sieradz, gm. Sieradz, w następujący sposób:

1. W całości decyzji:

- wyrazy: „*Tubądzin 31, 98-285 Wróblew*”, zmieniam na: „*z siedzibą w Sieradzu, przy ul. Dworskiej 28*”, a
- wyrazy: „*zlokalizowanej na działkach nr: 98/2, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111/1, 141/2, 142/4, 144/3, 145/3, 146/3, 147/5, 148/3, 149/6, 150/3, 151/3, 152/3, 153/3, 154/3- obręb nr 23 miasto – Sieradz*” na: „*zlokalizowanej na działkach o nr ewid. 98/2, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111/1, 141/2, 142/4, 144/3, 145/3, 146/3, 147/5, 148/3, 149/6, 150/3, 151/3, 152/3, 153/3, 154/3, 112/1, 113/1 oraz na działkach o nr ewid. 142/6 i 142/8 obręb geodezyjny nr 23 miasto – Sieradz*”

2. W części I. decyzji pkt I.2. otrzymuje brzemienie:

I.2. Rodzaje i parametry instalacji

Instalacja, służy do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania. Zdolność produkcyjna instalacji wynosi 400,0 Mg/dobę wypalonych szkliwionych płytek ceramicznych. W ramach instalacji eksploatowane są 2 piece rolkowe do wypału płytek wieloformatowych oraz instalacje i urządzenia powiązane technologicznie.

3. W części I. w ppkt I.2.1. Rodzaje i parametry układów wchodzących w skład instalacji

– w literze B. wyliczenie a) i d) otrzymuje brzmienie:

a) Przygotowanie składu plastycznego w postaci leejnej masy

Surowce plastyczne (gliny, kaoliny) przy pomocy ładowarki kołowej ładowane są, wg określonej receptury, do wagozasilacza, gdzie są rozdrabniane i za pomocą przenośników taśmowych kierowane do szybkobieżnych bełtaczy oktagonalnych. W bełtaczach surowce mieszane/bełtane są z wodą i upłynniaczem. Powstała gęstwa (tzw. mieszanka plastyczna) przesiewana jest przez sita wibracyjne i zlewana do zbiornika podziemnego (cztery zbiorniki o poj. 74 m³ i jeden zbiornik o poj. 40 m³). Gotowa masa plastyczna w postaci mokrej masy leejnej używana jest w kolejnym etapie produkcji. Urządzenia wykorzystywane w procesie przygotowania masy leejnej:

→ wagozasilacz do surowców plastycznych – 2 szt.

- system przenośników taśmowych z rozdrabniaczem
- bełtacz (turbo mikser) – 4 szt.
- sito wibracyjne – 4 szt.

d) Mielenie masy finalnej

Mieszanki surowców plastycznych i twardych magazynowane są w odrębnych zbiornikach, z których, wraz z wodą i upłynniaczem, podawane są do młyna do przemiału ciągłego, gdzie są łączone i mielone. Zasilanie młyna składnikami odbywa się automatycznie przez szafę sterującą wg określonej receptury technologicznej. Zmieszane surowce tworzą masę lejną (tzw. finalną), która po przesianiu przez sito wibracyjne (oddzielenie nadziarnia) kierowana jest do podziemnych żelbetowych zbiorników magazynujących (o pojemności 116 m³/każdy – 5 szt.), gdzie poddawana jest procesom homogenizacji. Główne urządzenia wykorzystywane na tym etapie:

- młyn ciągły MMC138 (rozbudowany o trzeci moduł) – 1 szt.
- instalacja zasilania młyna masą lejną uzyskaną ze składników plastycznych wraz z licznikiem wagowym przepływowym – 1 szt.
- taśmociąg z wagą tensometryczną do zasilania młyna mieszanką surowców twardych – 1 szt.
- sito wibracyjne – 6 szt.

– litera C. Przygotowanie granulatu otrzymuje brzmienie:

Ze zbiorników za pomocą pomp otrzymana masa lejna transportowana jest do dwóch suszarni rozpyłowych, gdzie jest rozpryskiwana (przez specjalne dysze pod ciśnieniem) i suszona. Otrzymany granulát o odpowiedniej gęstości i składzie ziarnowym kierowany jest do silosów, gdzie leżakuje ok. 48 h, w celu homogenizacji, tj. uzyskania jednakowej wilgotności. Urządzenia wykorzystywane w procesie przygotowania granulatu:

- pompy leiwa PPB3 – 6 szt.
- suszarnia rozpyłowa ATM65 – 2 szt.
- system przenośników taśmowych
- system przenośników kubełkowych
- silosy do magazynowania granulatu o poj. 50 Mg każdy – 52 szt.

– litera D. Wydział kolorowania masy lejnej otrzymuje brzmienie:

Baza lejna może być barwiona, poprzez dodanie do niej pigmentu wg określonej receptury. Pobrana bazowa masa lejna z odpowiednim pigmentem (wg określonej receptury) mielona jest w młynie okresowym, gdzie powstaje kolorowy kondensat o wysokim stopniu nasycenia pigmentem. Kondensat jest zlewany (za pomocą pompy) do zbiornika naziemnego i mieszany z masą bazową do pożądanej zawartości pigmentu w masie. Otrzymana w ten sposób kolorowa masa finalna poprzez sito wibracyjne trafia do zbiorników naziemnych (o pojemności 12 m³ – 4 szt.), skąd pompowana jest na suszarnie rozpyłowe. Otrzymany granulát stanowi bazę do produkcji płytek kolorowych. Wyposażenie działu:

- Młyn okresowy MTD050 – 2 szt.
- Młyn okresowy MTD020 – 1 szt.
- zbiornik naziemny na kondensat o poj. 5,5 m³ każdy – 6 szt.
- instalacja do barwienia masy – 2 szt.
- sito wibracyjne – 6 szt.

– litera E. Wieża technologiczna otrzymuje brzmienie:

Otrzymany granulát z silosów, systemem podajników, kierowany jest do wieży technologicznej, wyposażonej w urządzenia do otrzymywania dowolnych kompozycji z kolorowych granulátów wg projektu wzorniczego oraz do przygotowywania specyficznego typu produktu np. do uzyskania efektu „żyłek” lub płatków. Wieża skomunikowana jest z prasą, co umożliwia bezpośrednie zasypanie jednolitego granulatu oraz kolorowych mieszanek z zastosowaniem efektów specjalnych. Wieża jest również wyposażona w urządzenie do barwienia gotowego granulatu bazowego poprzez

obtaczanie granulatu pigmentem w procesie na sucho. Urządzenia stosowane do uzyskania efektów specjalnych:

- linia do produkcji płatków z granulatu – 1 szt.
- linia mieszania kolorowych granulatów – 1 szt.
- urządzenie ECB do barwienia na sucho – 1 szt.
- urządzenie GRC 601/CL do barwienia na sucho – 1 szt.

– **W literze F. Prasowanie i suszenie** w wierszu dziesiątym, po zdaniu: „Podstawowe urządzenia do prasowania i suszenia” wyliczenie pierwsze i drugie zmieniam na:

- prasa Continua+ – 2 szt.
- suszarnia pozioma (model E7P) – 2 szt.
- drukarka DDD – 1 szt.
- ROLLTECH FEEDER – 1 szt.
- kruszarka do mielenia odpadów miękkich – 1 szt.

– **W literze G. Szklwienie i dekorowanie** w wierszu czwartym, po wyrazach: „Wyposażenie linii:” wyliczenia od pierwszego do szóstego zmieniam na:

- kabiny pistoletowe – 8 szt.
- drukarka cyfrowa – 2 szt.
- graniliarka – 2 szt.
- angobiarka – 2 szt.
- linia szklwierska – 2 szt.

– **W literze H. Dział przemiałowni szkliv** w wierszu czwartym wyrazy: „do zbiorników naziemnych (8 szt.) z mieszadłami” zmieniam na: „do zbiorników naziemnych (16 szt.) z mieszadłami, o poj. 5 m³ każdy”.

– **W literze I. Wypalanie** w wierszu czwartym, po wyrazach: „Wykorzystywane urządzenia:” wyliczenie pierwsze i drugie zmieniam na:

- piec rolkowy EKO 295/147 – 2 szt.

– **Litera J. Polerownie i rektyfikacja** otrzymuje brzmienie:

Wypalone płytki, w zależności od ich przeznaczenia, są polerowane lub bez polerowania – płytki zachowują naturalną powierzchnię, a ich krawędzie są docinane w celu uzyskania zadanego wymiaru. Wykorzystywane urządzenia:

- Linia (BMR) nr 1 do rektyfikacji i cięcia – krawędziarka SQUADRA – 2 szt.
- Linia (BMR) nr 2 do rektyfikacji, cięcia i polerowania – polerka LEVIGA – 2 szt., krawędziarka SQUADRA – 2 szt.
- Linia (BMR) nr 3 do rektyfikacji, cięcia i polerowania – krawędziarka wstępna SQUADRA – 2 szt., polerka LEVIGA – 2 szt., krawędziarka finalna SQUADRA – 2 szt.
- Linia (BMR) nr 4 do rektyfikacji i polerowania – krawędziarka wstępna SQUADRA – 2 szt., polerka LEVIGA – 2 szt., krawędziarka finalna SQUADRA – 2 szt.

– **Litera K. Pakownie** otrzymuje brzmienie:

Po procesie polerowania i rektyfikacji płytki kierowane są do sortowni, gdzie są segregowane zgodnie z parametrami wymiaru, odcienia i planimetrii. Przesortowane płytki, za pomocą automatycznej linii pakującej trafiają do pudełek tekturowych lub drewnianych skrzyni. Opakowania ustawiane są na paletach, foliowane i kierowane do magazynu wyrobów gotowych. Stosowane urządzenia:

- Linia sortownicza nr 1.
- Linia sortownicza MULTIGECKO nr 2, nr 4, nr 5.
- Linia sortownicza nr 3.

4. W części II. ppkt II.1. i ppkt II.3. otrzymują nowe brzmienie:

II.1. Zużycie paliw

- A. Podstawowym paliwem stosowanym w procesie produkcji płytek jest gaz wysokometanowy typu E, pobierany z sieci gazowej na podstawie umowy zawartej z dostawcą. Gaz ziemny zużywany jest w dwóch piecach rolkowych (proces wypalania produktów – płytek) oraz w dwóch suszarniach poziomych (proces suszenia). Roczne zużycie gazu wyniesie ok. 15,0 mln m³.
- B. Olej napędowy wykorzystywany:
- na miejscu do transportu surowców w ilości ok. 30,0 Mg/rok
 - do pracy urządzeń awaryjnych – trzech agregatów prądotwórczych – 1,0 Mg/rok.
- C. Gaz LPG typu B używany w sprzęcie transportowym w ilości ok. 70 Mg/rok.

II.3. Zużycie surowców i materiałów

Surowce i materiały wykorzystywane w procesie produkcji:

- gliny – 65 000 Mg/rok;
- skalenie – 80 000 Mg/rok;
- kaolin – 15 000 Mg/rok;
- materiały pomocnicze – 5 000 Mg/rok;
- szkliva – 5 000 Mg/rok;
- pigmenty i tusze – 500 Mg/rok.

5. W części IV. pkt IV.1., pkt IV.2. i pkt IV.3. decyzji otrzymują brzmienie:

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

Źródła zorganizowanej emisji gazów i pyłów do powietrza wraz z miejscami wprowadzania zanieczyszczeń do środowiska z tych źródeł (instalacji/ urządzeń oraz procesów technologicznych w nich zachodzących):

- magazyn surowców i załadunek młyna MMC (operacje odpylania) – emitor E1
- suszarnia rozpyłowa ATM65 nr 1 (suszenie i odpylanie) – emitor E2
- wyjście ATM65 nr 1 i ATM65 nr 2 oraz załadunek 24 szt. silosów (odpylanie) – emitor E3
- linia C+ (odpylanie prasy) – emitor E4
- suszarnia pozioma nr 1 strefa I (suszenie) – emitor E5
- wieża technologiczna i pomost nad prasą (odpylanie) – emitor E6
- suszarnia pozioma nr 1 strefa II (suszenie) – emitor E7
- linia szklifierska (odpylanie) – emitor E8
- piec rolkowy EKO nr 1 wyrzut spalin (wypalanie) – emitor E9
- urządzenie polerskie (odpylanie) – emitor E12
- suszarnia przed piecem (suszenie) – emitor E13
- odkurzacz centralny (odpylanie) – emitor E14
- filtr przed piecem EKO nr 1 (odpylanie) – emitor E15
- suszarnia rozpyłowa ATM65 nr 2 (suszenie i odpylanie) – emitor E21
- załadunek i rozładunek dodatkowych 28 szt. silosów (odpylanie) – emitor E22
- linia continua nr 2 (odpylanie) – emitor E23
- suszarnia pozioma E7P nr 2 strefa I (suszenie) – emitor E25
- suszarnia pozioma E7P nr 2 strefa II (suszenie) – emitor E26
- linia szklifierska nr 2 (odpylanie) – E27
- piec rolkowy EKO nr 2 wyrzut spalin (wypalanie) – emitor E28
- filtr przed piecem EKO nr 2 (odpylanie) – emitor E31
- maszyna polerska linia nr 4 (odpylanie) – emitor E32
- suszarnia przed piecem EKO nr 2 (suszenie) – emitor E33

Źródłami zorganizowanej emisji gazów i pyłów do powietrza są również następujące źródła awaryjne:

- agregat prądotwórczy pieca EKO nr 1 – emitor E18
- zakładowy agregat prądotwórczy – emitor E19
- agregat prądotwórczy pieca rolkowego EKO nr 2 – emitor E37

Głównymi substancjami emitowanymi do powietrza są zanieczyszczenia powstające podczas spalania wysokometanowego gazu typu E w piecach rolkowych i suszarniach, tj. dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, tlenek węgla oraz pyły powstające w procesach jednostkowych (suszenie półproduktów, mielenie surowców, transport i zasyp materiałów sypkich, suszenie płytek). Źródła emisji pyłu wyposażone będą w wysokosprawne urządzenia odpylające.

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

Lp.	Źródło emisji (urządzenia/operacje)	Urządzenia ochronne	Parametry emitora			Prędkość gazu na wylocie [m/s]	Temperatura gazów [K]	Czas pracy/emisji źródła [h/rok]
			Nr emitora/typ	Wysokość [m]	Średnica [m]			
1.	Odpylanie magazynu surowców i załadunek młyna MMC	Filtr tkaninowy typu FD 456; gwarantowane stężenie pyłu za filtrem < 10 mg/m ³	E1 /poziomy	18,70	1,00	15,92	298,0	8760
2.	Suszarnia rozpyłowa ATM65 nr 1	Cyklon + odpylacz mokry; gwarantowane stężenie pyłu za filtrem <30 mg/m ³	E2 /otwarty	28,00	1,13	17,45	385,0	5600
3.	Odpylanie wyjścia z ATM65 nr 1 i ATM65 nr 2 oraz załadunek 24 szt. silosów	Filtr tkaninowy typu FD 384; gwarantowane stężenie pyłu za filtrem < 10 mg/m ³	E3 /poziomy	28,00	0,90	16,67	298,0	8760
4.	Odpylanie linii C+ (odpylanie prasy)	Filtr tkaninowy typu FD 384; gwarantowane stężenie pyłu za filtrem < 10 mg/m ³	E4 /poziomy	19,70	0,90	16,77	310,0	8760
5.	Suszarnia pozioma nr 1 strefa I	–	E5 /zadaszony	11,00	0,63	12,48	383,0	8760
6.	Odpylanie wieży technologicznej i pomostu nad prasą	Filtr tkaninowy typu FD 528; gwarantowane stężenie pyłu za filtrem < 10 mg/m ³ Filtr tkaninowy typu CPT-24-1000-SP; gwarantowane stężenie pyłu za filtrem < 10 mg/m ³	E6 /poziomy	19,50	1,05	16,50	298,0	8760
7.	Suszarnia pozioma nr 1 strefa II	–	E7 /zadaszony	11,00	0,63	12,48	383,0	8760
8.	Odpylanie linii szklifierskiej	Filtr tkaninowy typu FD 216; gwarantowane	E8 /poziomy	11,00	0,70	14,44	298,0	8760

		stężenie pyłu za filtrem < 10 mg/m ³						
9.	Piec rolkowy EKO nr 1 wyrzut spalin	–	E9 /otwarty	18,00	1,00	17,57	380,0	8760
10.	Odpylanie urządzenia polerskiego	Filtr tkaninowy typu FD 69; gwarantowane stężenie pyłu za filtrem < 10 mg/m ³	E12 /poziomy	10,50	0,42	27,67	300,0	5000
11.	Suszarnia przed piecem EKO nr 1	–	E13 /zadaszony	14,00	0,71	22,80	360,0	8760
12.	Odkurzacz centralny	Filtr tkaninowy typu CPT-P 48; gwarantowane stężenie pyłu za filtrem < 10 mg/m ³	E14 /poziomy	19,15	0,25	13,58	298,0	5000
13.	Filtr przed piecem EKO nr 1	Filtr z tkaninowy typu FC.2-40; gwarantowane stężenie pyłu za filtrem < 10 mg/m ³	E15 /zadaszony	10,50	0,35	10,11	300,0	8760
14.	Suszarnia rozpyłowa ATM65 nr 2	Cyklon + odpylacz mokry; gwarantowane stężenie pyłu za filtrem < 50 mg/m ³	E21 /otwarty	28,00	1,13	17,45	385,0	5600
15.	Odpylanie załadunku i rozładunku dodatkowych 28 szt. silosów na granulatach	Filtr tkaninowy; gwarantowane stężenie pyłu za filtrem < 10 mg/m ³	E22 /poziomy	28,00	0,90	16,67	298,0	8760
16.	Odpylanie linii continua nr 2	Filtr tkaninowy; gwarantowane stężenie pyłu za filtrem < 10 mg/m ³	E23 /poziomy	19,70	0,90	15,76	298,0	8760
17.	Suszarnia pozioma E7P nr 2 wyciąg ze strefy I	–	E25 /zadaszony	11,00	0,63	12,48	383,0	8760
18.	Suszarnia pozioma E7P nr 2 wyciąg ze strefy II	–	E26 /zadaszony	11,00	0,63	12,48	383,0	8760
19.	Odpylanie linii szklifierskiej nr 2	Filtr tkaninowy; gwarantowane stężenie pyłu za filtrem < 10 mg/m ³	E27 /poziomy	11,00	0,70	14,44	298,0	8760
20.	Pec rolkowy	–	E28 /otwarty	18,00	1,00	17,57	380,0	8760

	EKO nr 2 wyrzut spalin							
21.	Filtr przed piecem EKO nr 2	Filtr tkaninowy; gwarantowane stężenie pyłu za filtrem < 10 mg/m ³	E31 /zadaszony	10,5	0,35	10,11	298,0	8760
22.	Odpylanie maszyny polerskiej linia nr 4	Filtr z tkaninowy; gwarantowane stężenie pyłu za filtrem < 10 mg/m ³	E32 /poziomy	10,50	0,42	13,03	298,0	5000
23.	Suszarnia przed piecem EKO nr 2	–	E33 /zadaszony	14,0	0,71	22,80	360,0	8760
Źródła awaryjne								
24.	Agregat prądowórczy pieca EKO nr 1	–	E18 /otwarty	10,0	0,05	8,40	373,0	100
25.	Zakładowy agregat prądowórczy	–	E19 /otwarty	1,8	0,05	9,20	373,0	100
26.	Agregat prądowórczy pieca EKO nr 2	–	E37 /otwarty	10,0	0,05	8,40	373,0	100

Emitemi E10 i E11, ze strefy chłodzenia pieca rolkowego EKO nr 1 oraz emitorem E29 i E30 ze strefy chłodzenia pieca EKO nr 2, odciągane będzie gorące powietrze – w okresie zimowym, wykorzystywane do ogrzewania hali technologicznej, latem odprowadzane poza halę (brak emisji zanieczyszczeń). Gorące powietrze odprowadzane będzie również emitorem E16 i emitorem E35, przy czym zimą powietrze będzie odyskiwane, a latem odprowadzane do środowiska (brak emisji zanieczyszczeń).

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

Tabela 2. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji

Lp.	Źródło emisji	Nr emitora/ typ	Substancje zanieczyszczające	Emisja dopuszczalna
				Max. [kg/h]
1.	Odpylanie magazynu surowców i załadunek młyna MMC	E1	Pył ogółem w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,1456 0,1456 0,0364
2.	Suszenie masy w suszarni rozpyłowej ATM65 nr 1	E2	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,6000 0,9660 0,2718 1,6200 1,6200 0,4050
3.	Odpylanie wyjścia z ATM65 nr 1 i ATM65 nr 2 oraz załadunek 24 szt. silosów	E3	Pył ogółem w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0266 0,0266 0,0066
4.	Odpylanie linii C+ (odpylanie prasy)	E4	Pył ogółem w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,1742 0,1742 0,0436
5.	Suszarnia pozioma nr 1 strefa I	E5	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem w tym:	0,0481 0,0233 0,3390 0,0131

			Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0131 0,0033
6.	Odpylanie wieży technologicznej i pomost nad prasą	E6	Pył ogółem w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0595 0,0595 0,0149
7.	Suszarnia pozioma nr 1 strefa II	E7	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0415 0,0030 0,3630 0,0090 0,0090 0,0023
8.	Odpylanie linii szklifierskiej	E8	Pył ogółem w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0321 0,0321 0,0080
9.	Piec rolkowy EKO nr 1 wyrzut spalin	E9	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Fluor	0,3000 0,8990 0,9000 0,1000 0,1000 0,0250 0,0778
10.	Odpylanie urządzenia polerskiego	E12	Pył ogółem w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0048 0,0048 0,0012
11.	Suszarnia przed piecem	E13	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0810 0,0129 0,0207 0,1430 0,1430 0,0357
12.	Odkurzacz centralny	E14	Pył ogółem w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0034 0,0034 0,0008
13.	Filtr przed piecem EKO nr 1	E15	Pył ogółem w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0039 0,0039 0,0009
14.	Suszenie masy w suszarni rozpyłowej ATM65 nr 2	E21	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,6000 0,9660 0,2718 1,6200 1,6200 0,4050
15.	Odpylanie załadunku i rozładunku dodatkowych 28 szt. silosów	E22	Pył ogółem w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0266 0,0266 0,0066
16.	Odpylanie linii continua nr 2	E23	Pył ogółem w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,1742 0,1742 0,0436
17.	Suszarnia pozioma E7P nr 2 wyciąg ze strefy I	E25	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0481 0,0233 0,3390 0,0131 0,0131 0,0033
18.	Suszarnia pozioma E7P nr 2 wyciąg ze strefy II	E26	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0415 0,0030 0,3630 0,0090 0,0090 0,0023
19.	Odpylanie linii szklifierskiej nr 2	E27	Pył ogółem w tym: Pył zawieszony PM10	0,0321 0,0321

			Pył zawieszony PM2,5	0,0080
20.	Pec rolkowy EKO nr 2 wyrzut spalin	E28	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5 Fluor	0,3000 0,8990 0,9000 0,1000 0,1000 0,0250 0,0778
21.	Filtr przed piecem EKO nr 2	E31	Pył ogółem w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0039 0,0039 0,0009
22.	Odpylanie maszyny polerskiej linia nr 4	E32	Pył ogółem w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0048 0,0048 0,0012
23.	Suszarnia przed piecem EKO nr 2	E33	Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla Pył ogółem w tym: Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM2,5	0,0810 0,0129 0,0207 0,1430 0,1430 0,0357

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

Lp.	Nazwa substancji zanieczyszczającej	Numer CAS	Emisja dla całej instalacji [Mg/rok]
1.	Dwutlenek siarki	7446-09-5	14,9650
2.	Dwutlenek azotu	10102-44-0	27,2530
3.	Tlenek węgla	630-08-0	31,4730
4.	Pył ogółem	–	28,8340
5.	Pył zawieszony PM10	–	28,8340
6.	Pył zawieszony PM2,5	–	7,2001
7.	Fluor	7782-41-4	1,3630

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

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

Z pośród eksploatowanych urządzeń tylko suszarnie rozpyłowe ATM65 oraz piece rolkowe EKO do wypalania płytek charakteryzują się odmiennym sposobem działania od pracy innych urządzeń. Rozruch i wyłączenie tych urządzeń następuje (w danej chwili) stopniowo.

A. **Suszarnie rozpyłowe ATM65** – cykliczne działanie suszarni rozpyłowych związane jest z ich automatycznym czyszczeniem trwającym ok. 6 godzin, co 3 doby. Czas postoju każdej suszarni w roku, związany z procesem czyszczenia – 600 h. W tym czasie na potrzeby produkcji wykorzystywany jest wcześniej przygotowany i zmagazynowany granulatu ceramiczny. Po czasie postoju, spowodowanym procesem czyszczenia, bądź przerwą technologiczną (brak potrzeby produkcji granulatu), następuje rozruch suszarni (rozgrzewanie urządzenia) – czas rozruchu ok. 1 godziny, częstotliwość rozruchu – 2 razy w tygodniu (każda suszarnia). Emisja zanieczyszczeń do powietrza podczas rozruchu/rozgrzewania jest nieznaczna – w tym czasie do urządzenia nie jest podawana masa lejna. Praca obu suszarni jest niezależna.

B. **Piece rolkowe EKO** – poddawane będą remontowi co ok. 5 lat, w celu wymiany poszycia wewnętrznego. Czas postoju remontowanego pieca wynosi 24 h. Przed rozpoczęciem postoju piec jest stopniowo wychładzany, a po remoncie następuje ponowne jego

uruchomienie. Czas rozruchu instalacji – rozgrzanie pieca do odpowiedniej temperatury pracy, wynosi 3 – 4 doby (max. do 100 h). Podczas rozruchu nie jest prowadzony proces wypału – wsad nie jest podawany. Piece pracują 24 h/dobę przez cały rok (z uwagi na długi czas rozgrzewania, temperatura w piecach utrzymywana jest przez cały rok, również podczas krótkich przerw technologicznych instalacji). W sytuacji nagłego zaniku zasilania w energię elektryczną piece będą narażone na uszkodzenia mechaniczne rolek ceramicznych. Do podtrzymania pracy rolek (do ich całkowitego wychłodzenia) uruchamiane będą agregaty prądotwórcze pieców (agregat prądotwórczy pieca EKO nr 1 z emitorem E18 i agregat pieca EKO nr 2 z emitorem E37). W celu sprawdzenia gotowości do pracy ww. urządzeń, każdy agregat będzie uruchamiany raz w miesiącu na 2-3 min. Przewidywany maksymalny roczny czas pracy każdego agregatu nie przekroczy 100 h. Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza, w czasie odchylenia od normy, kiedy pracują agregaty prądotwórcze (w czasie awarii systemu zasilania w energię elektryczną oraz rozruch, w celu sprawdzenia gotowości do pracy), przedstawiają poniższe tabele.

Tabela 3a. Wielkość dopuszczalnej, godzinowej emisji w czasie pracy agregatów prądotwórczych, w warunkach odbiegających od normy

Lp.	Awaryjne źródło emisji	Nr emitora/ typ	Substancje zanieczyszczające	Emisja max. dla źródła/emitora [kg/h]
1.	Agregat prądotwórczy pieca EKO nr 1	E18	Dwutlenek siarki	0,0220
			Dwutlenek azotu	0,0193
			Tlenek węgla	0,0015
			Pył ogółem w tym:	0,0039
			Pył zawieszony PM10	0,0039
			Pył zawieszony PM2,5	0,0039
2.	Zakładowy agregat prądotwórczy	E19	Dwutlenek siarki	0,0241
			Dwutlenek azotu	0,0211
			Tlenek węgla	0,0017
			Pył ogółem w tym:	0,0042
			Pył zawieszony PM10	0,0042
			Pył zawieszony PM2,5	0,0042
3.	Agregat prądotwórczy pieca EKO nr 2	E37	Dwutlenek siarki	0,0220
			Dwutlenek azotu	0,0193
			Tlenek węgla	0,0015
			Pył ogółem w tym:	0,0039
			Pył zawieszony PM10	0,0039
			Pył zawieszony PM2,5	0,0039

Tabela 3b. Roczna wielkość dopuszczalnej emisji dla trzech agregatów prądotwórczych w warunkach odbiegających od normy

Lp.	Nazwa substancji zanieczyszczającej	Numer CAS	Emisja dopuszczalna dla wszystkich trzech źródeł awaryjnych [Mg/rok]
Źródła awaryjne			
1.	Dwutlenek siarki	7446-09-5	0,0068
2.	Dwutlenek azotu	10102-44-0	0,0059
3.	Tlenek węgla	630-08-0	0,0002
4.	Pył ogółem ¹⁾	–	0,0012

¹⁾do 100% pyłu zawieszonego PM2,5

Dla pozostałych instalacji i urządzeń nie przewiduje się pracy w warunków odbiegających od normalnych. W wyniku przerwania dostaw energii elektrycznej lub dostaw gazu nastąpi całkowite zatrzymanie urządzeń.

6. W części V., ppkt V.1. decyzji Tabela 4. otrzymuje nowe brzmienie:

V.1. Źródła hałasu oraz czas pracy źródeł dla doby

Na terenie zakładu występują następujące źródła hałasu:

- Komunikacyjne – ruch pojazdów po terenie zakładu, związany z pracą zakładu (przejazd pojazdów ciężarowych – powyżej 3,5 Mg oraz innych pojazdów lekkich, w tym transportowych i osobowych). Ruch pojazdów odbywa się w porze dziennej i w porze nocy.
- Instalacyjne
 - kubaturowe – typu budynek (hałas wewnątrz hali produkcyjnej, powodowany przez urządzenia technologiczne, nie przekracza 82,0 dB).
 - punktowe – urządzenia zlokalizowane poza halą produkcyjną np. wentylatory dachowe.

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

Lp.	Źródło hałasu ¹⁾	Oznaczenie źródła/wysokość emitora [m]	Czas pracy źródła dla doby [h]	
			Pora dnia	Pora nocy
1.	Odpylanie magazynu surowców i załadunek młyna	E1/18,7	16	8
2.	Suszarnia rozpyłowa ATM65	E2/28,0	16	8
3.	Odpylanie wyjścia z ATM65 nr 1 i ATM65 nr 2 oraz załadunek 24 szt. silosów	E3/28	16	8
4.	Odpylanie z linii continua	E4/19,7	16	8
5.	Suszarnia pozioma E7P wyciąg ze strefy I	E5/11	16	8
6.	Odpylanie wieży technologicznej i pomost nad prasą	E6/19,5	16	8
7.	Suszarnia pozioma E7P wyciąg ze strefy II	E7/11	16	8
8.	Odpylanie linii szklifierskiej	E8/11	16	8
9.	Piec EKO nr 1 wyrzut spalin	E9/18	16	8
10.	Piec EKO nr 1 strefa chłodzenia	E10/14,7	16	8
11.	Piec EKO nr 1 strefa chłodzenia	E11/15	16	8
12.	Odpylanie maszyny polerskiej	E12/10,5	16	8
13.	Suszarnia przed piecem	E13/14	16	8
14.	Odkurzacz centralny	E14/19,5	16	8
15.	Filtr przed piecem EKO nr 1	E15/10,5	16	8
16.	Odzysk ciepła gorące powietrze	E16/11	16	8
17.	Kotłownia grzewcza nr 1	E17/10	16	8
18.	Agregat prądotwórczy pieca EKO nr 1	E18/10	16	8
19.	Zakładowy agregat prądotwórczy	E19/1,8	16	8
20.	Wentylator warsztatu	E0.1/15,8	16	8
21.	Wentylator laboratorium	E0.2/9,8	16	8
22.	Wentylator sprężarkowni	E0.3/9,8	16	8
23.	Wentylator sprężarkowni	E0.4/9,8	16	8
24.	Wentylator sprężarkowni	E0.5/9,8	16	8
25.	Centrala wentylacyjna czerpnia NW1	NW1c/10,6	16	8
26.	Centrala wentylacyjna wyrzutnia NW1	NW1w/10,6	16	8
27.	Centrala wentylacyjna agregat NW1	NW1a/10,6	16	8
28.	Centrala wentylacyjna czerpnia NW2	NW2c/10,6	16	8
29.	Centrala wentylacyjna wyrzutnia NW2	NW2w/10,6	16	8
30.	Centrala wentylacyjna agregat NW2	NW2a/10,6	16	8
31.	Centrala wentylacyjna czerpnia NW3	NW3c/10,6	16	8
32.	Centrala wentylacyjna wyrzutnia NW3	NW3w/10,6	16	8
33.	Centrala wentylacyjna agregat NW3	NW3a/10,6	16	8
34.	Wywietrzaki zintegrowane	WZ1/ 9,8 (25 szt.)/ 15,8 (12 szt.)/ 17,8 (1szt.)/ 19,8 (2szt.)/ 27,8(3 szt.)	16	8

35.	Wentylator dachowy	W1.1/10,6	16	8
36.	Wentylator dachowy	W1.2/10,6	16	8
37.	Wentylator dachowy	W3.1/10,6	16	8
38.	Wentylator dachowy	W3.2/10,6	16	8
39.	Suszarnia rozpyłowa ATM65 nr 2	E21/28	16	8
40.	Odpylanie załadunku i rozładunku dodatkowych 28 szt. silosów	E22/28	16	8
41.	Odpylanie linii continua nr 2	E23/19,7	16	8
42.	Suszarnia pozioma E7P nr 2 wyciąg ze strefy I	E25/11	16	8
43.	Suszarnia pozioma E7 P nr 2 wyciąg ze strefy II	E26/11	16	8
44.	Odpylanie linii szklifierskiej nr 2	E27/11	16	8
45.	Piec EKO wyrzut spalin nr 2	E28/18	16	8
46.	Piec EKO nr 2 strefa chłodzenia	E29/14,7	16	8
47.	Piec EKO nr 2 strefa chłodzenia	E30/15	16	8
48.	Filtr przed piecem EKO nr 2	E31/10,5	16	8
49.	Odpylanie maszyny polerskiej linia nr 4	E32/10,5	16	8
50.	Suszarnia przed piecem EKO nr 2	E33/14	16	8
51.	Odzysk ciepła z pieca EKO nr 2	E35/11	16	8
52.	Kotłownia grzewcza nr 2	E36/10	16	8
53.	Agregat prądotwórczy pieca EKO nr 2	E37/10	16	8
54.	Wywiewniki zintegrowane	WZ2/ 9,8 (11 szt.)/ 15,8 (3 szt.)/ 17,8 (2szt.)	16	8
55.	Wentylator dachowy	EWN1/15,4	16	8
56.	Wentylator dachowy	EWN2/15,4	16	8
57.	Centrala wentylacyjna czerpnia NW4	NW4c/10,6	16	8
58.	Centrala wentylacyjna wyrzutnia NW4	NW4w/10,6	16	8
59.	Centrala wentylacyjna agregat NW4	NW4a/10,6	16	8
60.	Centrala wentylacyjna czerpnia NW5	NW5c/10,6	16	8
61.	Centrala wentylacyjna wyrzutnia NW5	NW5w/10,6	16	8
62.	Centrala wentylacyjna agregat NW5	NW5a/10,6	16	8

¹⁾Miejsca lokalizacji poszczególnych źródeł hałasu zaznaczono na Załączniku nr 1 do niniejszej decyzji

7. W części VI., pkt VI.1. decyzji Tabela 6. oraz pkt VI.2. Tabela 7. otrzymują nowe brzmienie:

VI.1. Dopuszczalne ilości wytwarzanych rodzajów odpadów w instalacji, w roku

Tabela 6. Rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne, przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz źródła powstawania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu	Ilość [Mg/rok] ¹⁾
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. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych oraz nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach. Odpad zaliczany do odpadów palnych.	20,0
2.	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%, śladowe ilości metali	10,0

			ciężkich. Odpad nie posiada właściwości kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych, posiada natomiast właściwości palne.	
3.	08 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpad stanowi pozostałości wodnych upłynniaczy i utwardzaczy powłok ceramicznych. Odpady zawierają wodne roztwory polisacharydów, polikrzemianów, polimerów akrylowych, polifosforanów. Odpady nie posiadają właściwości niebezpiecznych oraz nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Odpad nie zalicza się również do odpadów palnych.	7,0
4.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	Odpad stanowi wybrakowane wyroby – stłuczkę ceramiczną, nienadające się do dystrybucji, które po wypaleniu nie spełniają wymagań jakościowych. Skład odpadu jest tożsamy z naważaną recepturą danej partii wytwarzanych wyrobów ceramicznych. Odpad nie posiada właściwości oraz składników, kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych. Nie zalicza się również do odpadów palnych.	17000,0
5.	10 12 12	Odpady ze szklwienia inne niż wymienione w 10 12 11	Odpad - szkliwo niespełniające wymagań technologicznych, powstaje na liniach szklwierskich 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 oraz składników kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych. Odpad nie posiada również właściwości palnych.	10,0
6.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpady w postaci szlamów (o konsystencji mazistej, zawartość wody 30 %), bez zapachu, o zabarwieniu szarym, powstają po procesie cięcia i polerowania, w związku z eksploatacją obiegów oczyszczania wody technologicznej. Po sprasowaniu w prasie hydraulicznej odpady są tymczasowo gromadzone na terenie zakładu. Odpad nie posiada właściwości oraz składników kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych. Odpad nie jest zaliczany do odpadów palnych.	600,0
7.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpady powstają podczas wymiany zużytych olejów w maszynach. Mieszanina węglowodorów aromatycznych i nienasyconych zawiera substancje uszlachetniające (np. inhibitory korozji, utleniania, itp.) oraz metale (w tym metale ciężkie). Odpad w postaci gęstego płynu, trudno degradowalny, niebezpieczny dla środowiska. Odpady posiadają właściwości niebezpieczne ²⁾ (np. łatwopalne, toksyczne, ekotoksyczne) oraz mogą zawierać składniki określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, np. aromatyczne związki organiczne i metale ciężkie. Wymienione odpady wykazują właściwości palne.	18,0
8.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		13,0
9.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		13,0
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpadowe opakowania z papieru oraz z tektury, niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, powstają w pomieszczeniu pakowania wyrobów gotowych oraz w magazynie surowców. Opakowania obejmują opakowania jednostkowe, zbiorcze i transportowe. W skład odpadu wchodzi włókna, głównie pochodzenia roślinnego (drewno drzew iglastych i liściastych), substancje klejące (np. kleje roślinne), barwniki oraz inne środki nadające wymagane właściwości opakowaniom. Odpad nie posiada właściwości ani składników kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych.	160,0

			Zaliczany jest natomiast do odpadów palnych.	
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpadowe opakowania z tworzyw sztucznych (folie), powstają w pomieszczeniu pakowania wyrobów gotowych 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 ani składników kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych. Zaliczany jest natomiast do odpadów palnych.	160,0
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad powstaje w pomieszczeniu pakowania wyrobów gotowych oraz w magazynie surowców w postaci uszkodzonych lub niedających się do ponownego użycia palet drewnianych. W skład odpadu wchodzi czyste drewno, niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. ropopochodnymi). Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych oraz nie zawiera składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach, kwalifikuje się natomiast do odpadów palnych.	160,0
13.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad w postaci pojemników po substancjach chemicznych wykorzystywanych w instalacji, np. podczas wymiany zużytych olejów w maszynach. Odpady posiadają właściwości niebezpieczne ²⁾ (np. drażniące, szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne) oraz mogą zawierać składniki określone w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, np. kwaśne roztwory i roztwory zasadowe. Odpad zaliczany do odpadów palnych.	5,0
14.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad powstaje w wyniku eksploatacji urządzeń do ochrony powietrza, stanowi zużyte i usunięte z filtrów tkaninowych materiały filtracyjne (filc igłowany z pleistru), niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Odpad nie posiada właściwości oraz składników kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych. Odpad zaliczany do odpadów palnych.	10,0
15.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad powstaje podczas wymiany zużytych filtrów olejowych w maszynach. Zużyte wkłady filtrów paliwa (włóknina poliestrowa, klej na bazie PCV, elementy blaszane ocynkowane, uszczelki gumowe, tworzywa na bazie PCV) zanieczyszczone substancjami organicznymi oraz ropopochodnymi. Odpady posiadają właściwości niebezpieczne ²⁾ (np. toksyczne, ekotoksyczne) oraz mogą zawierać składniki określone w załączniku nr 4 ustawy o odpadach, np. aromatyczne związki organiczne. Odpad jest zaliczany do odpadów palnych.	5,0
16.	16 01 17	Metale żelazne	Odpad powstaje podczas naprawy/wymiany stalowych elementów i części instalacji IPPC. W skład odpadu wchodzi stal konstrukcyjna, kwasoodporna, złom żeliwny. Odpad nie posiada właściwości oraz składników kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych. Odpad nie jest zaliczany do odpadów palnych.	50,0
17.	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 oraz składników kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych i	13,0

			nie jest zaliczany do odpadów palnych.	
18.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpad powstaje podczas naprawy/wymiany uszkodzonych lub zużytych elementów instalacji IPPC w postaci osłon, kierownic, przewodnic, stabilizatorów maszyn produkcyjnych oraz ich części. W skład odpadu wchodzi tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen, poliestry, polistyreny). Odpady o ww. kodzie nie posiadają właściwości niebezpiecznych oraz nie zawierają składników określonych w załączniku nr 4 ustawy o odpadach. Odpad jest zaliczany do odpadów palnych.	80,0
19.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Odpad w postaci zużytego materiału ściernego wykorzystywanego w narzędziach do fazowania, stanowiący diamentowy materiał ścierny na spoiwie żywicznym. Powstaje podczas cięcia i szlifowania obrabianych płytek. W skład odpadu wchodzi aluminium, PVC, diament syntetyczny oraz żywica. Odpad nie posiada właściwości oraz składników kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych. Odpad nie jest zaliczany do odpadów palnych.	10,0
20.	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. Odpady posiadają właściwości niebezpieczne ²⁾ (np. drażniące, silnie toksyczne, ekotoksyczne) oraz mogą zawierać składniki określone w załączniku nr 4 ustawy o odpadach, np. rtęć. Odpad nie jest zaliczany do odpadów palnych.	0,025
21.	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 i składników kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych (nie stwarza zagrożenia dla środowiska). Nie jest również zaliczany do odpadów palnych.	10,0
22.	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 i składników kwalifikujących go do odpadów niebezpiecznych (nie stwarza zagrożenia dla środowiska) i nie jest zaliczany do odpadów palnych.	20,0

*odpady niebezpieczne

¹⁾ łączna masa wytworzonych w roku odpadów niebezpiecznych nie przekroczy 54,025 Mg, a odpadów innych niż niebezpieczne 18570,0Mg.

²⁾ zgodnie z art. 4 ust. 1 pkt 2) ustawy o odpadach właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi określa rozporządzenie (UE) nr 1357/2014 oraz rozporządzenie (UE) 2017/997, a także przepisy wydane na podstawie art. 3 ust. 5 ww. ustawy.

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

Tabela 7. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne

	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania odpadów	Miejsce magazynowania odpadów
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady gromadzić selektywnie, w zamkniętym pojemniku lub w kontenerze.	Magazynowanie odpadów prowadzić w wyznaczonym miejscu ¹⁾ , tj. na tzw. polu odkładczym nr 1/utwardzonym. Miejsca magazynowania zabezpieczyć przed dostępem osób nieuprawnionych.
2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady gromadzić selektywnie, w zamkniętym pojemniku lub kontenerze.	
3.	08 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady gromadzić selektywnie, w opakowaniach fabrycznych i/lub w zamykanych specjalistycznych pojemnikach.	
4.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	Odpady gromadzić selektywnie, luzem.	Odpady gromadzić w wyznaczonym miejscu ¹⁾ , tj. w boksie, zlokalizowanym w zadaszonym magazynie nr 2. Miejsca magazynowania zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych.
5.	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 nr 1/utwardzonym. Miejsca magazynowania zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych.
6.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	Odpady gromadzić selektywnie, luzem.	Magazynowanie odpadów prowadzić w wyznaczonym miejscu ¹⁾ , tj. w boksie, zlokalizowanym w zadaszonym magazynie nr 3. Miejsca magazynowania zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich.
7.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Odpady gromadzić selektywnie, w szczelnych, zamkniętych pojemnikach typu mauzery, wykonanych z materiału odpornego na działania zawartych w nim składników. Pojemniki z odpadem przechowywać na szczelnej tacy/wannie ociekowej, celem zabezpieczenia przed przypadkowych rozlaniem odpadu w trakcie gromadzenia i czynności załadunkowych.	Odpady gromadzić w wyznaczonym miejscu ¹⁾ , zlokalizowanym w zadaszonym magazynie nr 4/wiacie, posiadającym betonowe podłoże (wylewka betonowa). Miejsca magazynowania zabezpieczyć przed dostępem osób nieuprawnionych.
8.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		
9.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady, w formie sprasowanych kostek, gromadzić selektywnie, na paletach.	Magazynowanie odpadów prowadzić w wyznaczonym miejscu ¹⁾ , tj. na tzw. polu odkładczym nr 1. Miejsca magazynowania zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych.
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady, w formie sprasowanych kostek, gromadzić selektywnie, na paletach.	
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady gromadzić selektywnie, luzem, w stosach.	Magazynowanie odpadów prowadzić w wyznaczonym miejscu ¹⁾ , zlokalizowanym na placu magazynowym nr 5.

				Miejsce magazynowania zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych.
13.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady gromadzić selektywnie w zamkniętym pojemniku lub kontenerze	Magazynowanie odpadów prowadzić w wyznaczonym miejscu ¹⁾ , tj. na tzw. polu odkładcym nr 1/utwardzonym. Miejsce magazynowania zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych.
14.	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 typu big- bag.	Magazynowanie odpadów prowadzić w wyznaczonym miejscu ¹⁾ , tj. na tzw. polu odkładcym nr. 1. Miejsce magazynowania zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych.
15.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady magazynować selektywnie w metalowym pojemniku.	Magazynowanie odpadów prowadzić w wyznaczonym miejscu ¹⁾ , zlokalizowanym w zadaszonym magazynie nr 4/wiacie, na utwardzonym, nieprzepuszczalnym podłożu (wylewka betonowa). Miejsce magazynowania zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych.
16.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady gromadzić selektywnie, w kontenerze.	Magazynowanie odpadów prowadzić w wyznaczonym miejscu ¹⁾ , tj. na tzw. polu odkładcym nr 1. Miejsca magazynowania zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych.
17.	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpady magazynować selektywnie w zamkniętych pojemnikach lub kontenerach.	
18.	16 01 19	Tworzywa sztuczne		
19.	16 01 22	Inne niewymienione elementy		
20.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12		Odpady gromadzić selektywnie, w szczelnych, zamkniętych pojemnikach, zapewniających ochronę przed przypadkowym rozproszaniem i stłuczeniem odpadu w trakcie gromadzenia i czynności załadunkowych.
21.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Odpad nie będzie magazynowany na terenie zakładu. Po jego wytworzeniu odpad będzie niezwłocznie przekazywany właściwemu posiadaczowi odpadów do zagospodarowania.	
22.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady gromadzić selektywnie w kontenerze	Magazynowanie odpadów prowadzić w wyznaczonym miejscu ¹⁾ , tj. na tzw. polu odkładcym nr 1. Miejsce magazynowania zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych.

*odpad niebezpieczny

¹⁾Miejsca magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów naniesiono na mapę – Załącznik nr 2.

Po zebraniu partii wywozowych (na terenie zakładu wytworzone odpady będą wyłącznie magazynowane) odpady wymienione w Tabeli 7 przekazywać uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania (tj. zbierania lub przetwarzania, rozumianego jako proces odzysku lub

unieszkodliwiania). Transport odpadów realizowany będzie przez firmy zewnętrzne, uprawnione do przewozu odpadów.

8. W części VI., w pkt VI.3. decyzji zmieniam Tabelę 8, w ten sposób, że dodaję pozycje od 16 do 22 w brzmieniu:

16.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Stosownie wysokogatunkowych materiałów o wydłużonym czasie użytkowania. Utrzymywanie optymalnej sprawności posiadanego parku maszyn.
17.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	
18.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Kontrola procesu produkcyjnego, kontrola stanu technicznego instalacji oraz odpowiednie przeszkolenie pracowników.
19	10 12 12	Odpady ze szklwienia inne niż wymienione w 10 12 11	
20.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Brak możliwości minimalizacji ilości powstających odpadów. Ilość zależna jest od bieżących potrzeb w zakresie remontów i napraw parku maszynowego.
21.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	
22.	17 04 05	Żelazo i stal	

9. W części VI. decyzji po pkt VI. 3. dodaję pkt VI.4. w brzmieniu:

VI.4. Warunki przeciwpożarowe wynikające z załączonego operatu przeciwpożarowego

Ustalam wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej miejsc magazynowania odpadów zgodnie z Operatem przeciwpożarowym (z grudnia 2023 r.), wykonanym przez inżyniera bezpieczeństwa pożarowego (nr dyplomu SGSP 10592), który został pozytywnie uzgodniony postanowieniem Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Sieradzu z dnia 24 stycznia 2024 r., znak: PZ.5268.4.2024.

Operat przeciwpożarowy z 2023 r. wraz z ww. postanowieniem Komendanta PSP w Sieradzu, o wyrażeniu zgody na zastosowanie warunków ochrony przeciwpożarowej dla miejsc wytwarzania odpadów, zlokalizowanych na terenie Ceramika Tubądzin III Sp. z o. o. Sp. k, ul. Dworska 28 w Sieradzu, ostemplowany pieczęcią Komendanta Powiatowego PSP w Sieradzu znajduje się w posiadaniu prowadzącego instalację (będącego jednocześnie posiadaczem wytwarzanych odpadów).

10. Część VII. decyzji otrzymuje nowe brzmienie:

VII. Ustalam warunki poboru wody

VII.1. Cel pobierania wody

Woda dla potrzeb instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych (cele technologiczne), pobierana jest z własnego ujęcia podziemnego (z utworów kredy górnej), zlokalizowanego na działce nr ewid. 142/6 obręb 23 miasto – Sieradz. Woda surowa ze studni głębinowej wykorzystywana jest w stanie pierwotnym, bez uzdatniania. Ze studni woda pompowana jest do dwóch zbiorników retencyjno – wyrównawczych o pojemności 60 m³ każdy (łączna poj. 120 m³). Magazynowanie wody jest konieczne z przyczyn technologicznych, w związku z dużym chwilowym zapotrzebowaniem na wodę do celów produkcyjnych, przekraczającym godzinową wydajność ujęcia wody. Woda ze zbiorników jest następnie rozprowadzana systemem zakładowej sieci wodociągowej i zużywana do:

- produkcji masy lejnej w dziale przygotowania masy;
- przygotowania szliwa i angoby do zdobienia płytek w dziale przemysłowni szkliw;
- do nakładania szkliwa i angoby na linii szklwierskiej w dziale szklwienia i dekorowania;
- do szlifowania i cięcia „na mokro” w dziale poleru i rektyfikacji.

Dla potrzeb zakładu, w sytuacjach awaryjnych, może być również wykorzystywana woda z miejskiej sieci wodociągowej. W przypadku zaistnienia takiej sytuacji pobór wody z sieci wodociągu publicznego odbywa się na podstawie umowy z gestorem sieci. Woda podziemna z własnej studni nie jest wykorzystywana na cele socjalno – bytowe pracowników zakładu.

VII.2. Ustaliam zakres korzystania z wód

A. Zezwalam na pobór wody podziemnej z utworów kredy górnej, z ujęcia zlokalizowanego na działce nr ewid. 142/6 obręb geodezyjny 23 miasto – Sieradz, o zasobach eksploatacyjnych, zatwierdzonych decyzją Starosty Sieradzkiego z dnia 30 czerwca 2016 r., znak: RS.6530.11.2016, w ilości $Q_e = 12,3 \text{ m}^3/\text{h}$, przy depresji $s_e = 12,0 \text{ m}$, wyłącznie na potrzeby instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych.

Dopuszczalna ilość pobieranej wody z ujęcia:

$$Q_{\text{max. sek}} = 0,0034 \text{ m}^3/\text{sek} \quad Q_{\text{śr.d}} = 295,20 \text{ m}^3/\text{d} \quad Q_{\text{dopuszczalne}} = 107\,748,00 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Współrzędne geograficzne urządzenia wodnego – obiektu służącego do ujmowania wód podziemnych o głębokości otworu 100,0 m ppt:

- N: 51°35'44.33.47"
- E: 18°39'54.94"

B. Zobowiązuję Ceramikę Tubądzin III Sp. z o.o. Sp. k. do:

1. Prowadzenia pomiarów ilości pobieranej wody surowej ze studni za pomocą wodomierza zamontowanego w obudowie studni oraz dokonywania odczytów wskazań wodomierza z częstotliwością raz w miesiącu, w określonym dniu i godzinie.
2. Prowadzenia rejestru ilości pobieranej wody ze studni w oparciu o odczyty wskazań wodomierza, zamontowanego w obudowie studni.
3. Prowadzenia pomiarów wydajności studni oraz poziomu zwierciadła wody w studni (statycznego i dynamicznego) jeden raz w roku, w okresie letnim. Pomiar zwierciadła statycznego winien być dokonany podczas przerwy w ruchu pompy, po najdłuższej przerwie, przed ponownym włączeniem pompy. Pomiar zwierciadła dynamicznego winien być dokonany w czasie pracy pompy, przed wyłączeniem pompy po okresie najdłuższej pracy.
4. Prowadzenia książki eksploatacji studni, w której należy odnotowywać zmiany jakie występują w trakcie eksploatacji studni oraz pomiary wydajności studni i zwierciadła wody.
5. Naprawienia lub wymiany na nowe, uszkodzonego urządzenia pomiarowego w terminie 7 dni od dnia wystąpienia awarii. Fakt ten należy odnotować w książce eksploatacyjnej studni. W czasie awarii wodomierza ilość pobieranej wody ustalać na podstawie wcześniejszych poborów.
6. Utrzymywania w należyтым stanie technicznym urządzenia wodnego oraz utrzymywania w należyтым porządku terenu wokół ujęcia.
7. Prowadzenia badań jakości pobieranej wody w stanie pierwotnym, w zakresie: pH, mętności, twardości ogólnej, przewodności elektrolitycznej, żelaza ogólnego, manganu, jonów amonowych, azotynów, azotanów, chlorków, siarczanów, z częstotliwością raz na dwa lata przez akredytowane laboratorium. Wyniki badań należy analizować, a w przypadku stwierdzenia istotnych zmian w stosunku do badań wcześniejszych, powiadomić o tym fakcie tut. organ i podjąć natychmiastowe działania zmierzające do ustalenia przyczyn występujących zmian jakości wody.
8. Naprawiania ewentualnych szkód lub strat powstałych w związku z wydanym pozwoleniem, a także wykonywania dodatkowych urządzeń oraz robót zapobiegających szkodom w przypadku stwierdzenia ujemnego oddziaływania w stosunku do osób trzecich.
9. Udostępniania ujęcia do prowadzenia obserwacji w przypadku dokumentowania innych ujęć.
10. Powiadamiania tut. organu w trybie natychmiastowym w przypadku wystąpienia istotnej awarii urządzeń wodnych oraz niezwłocznego usunięcia awarii. Fakt wystąpienia awarii odnotować w książce eksploatacji studni.
11. Uzgodnienia każdorazowo z Wydziałem Rolnictwa i Ochrony Środowiska Starostwa Powiatowego w Sieradzu planowanych zmian w zakresie wydanych warunków niniejszego pozwolenia.
12. Zawiadomienie tut. organu o zaprzestaniu eksploatacji studni oraz o zmianie użytkowania studni, w terminie 7 dni od wystąpienia zdarzenia.

VII.3. Jeżeli po wydaniu warunków niniejszego pozwolenia na pobór wód podziemnych zajdzie konieczność uzupełnienia jego treści o dodatkowe obowiązki, tut. organ zastrzega sobie prawo nałożenia ich w terminie późniejszym.

VII.4. Pozwolenie na pobór wód podziemnych nie rodzi praw do nieruchomości i urządzeń wodnych koniecznych do jego realizacji oraz nie narusza prawa własności i uprawnień osób trzecich przysługujących wobec tych nieruchomości i urządzeń.

11. Część VIII. otrzymuje nowe brzmienie.

VIII. Ustaliam sposób gospodarowania ściekami

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

A. Ścieki przemysłowe

Podczas eksploatacji instalacji powstają ścieki przemysłowe (ścieki popłuczne z płukania sit wibracyjnych, mycia/płukania instalacji oraz mycia posadzek, itp.). Ścieki poprzez system kanałów technologicznych krążą w czterech niezależnych obiegach zamkniętych (ścieki nie są odprowadzane poza obiegi). Zastosowane rozwiązania technologiczne umożliwiają oczyszczanie ścieków (z wyjątkiem ścieków powstających w obiegu nr 1) oraz ich powtórne zawrócenie do procesu technologicznego/ponowne wykorzystanie do produkcji.

Obieg ścieków technologicznych 1

Ścieki z procesu przygotowania i przemiału masy (z miejsc powstawania tj.: pod bełtacami surowców plastycznych, wzdłuż młyna ciągłego przy komorach mielących, przy stanowisku przesiewania masy finalnej na sitach wibracyjnych, wokół suszarni rozpyłowych) spływają kanałami ściekowymi do podziemnego zbiornika o poj. 40 m³, zlokalizowanego na wydziale przerobowni mas. Z uwagi na niewielki stopień zanieczyszczenia ścieków masą ceramiczną, są one bez oczyszczania, w całości zawracane do procesu przemiału surowców w bełtacach oktagonalnych i w młynie MMC.

Obieg ścieków technologicznych 2

Zanieczyszczone ścieki technologiczne z wydziału kolorowania masy lejnej, działu przemiału szkliw oraz linii szkliwierskiej spływają do otwartego zbiornika (basenu), na oczyszczalni wody technologicznej. Z basenu ścieki trafiają do osadnika, do którego podawane są środki chemiczne w celu strącania osadu. Sklarowna ciecz z osadnika kierowana jest do zbiornika wody uzdatnionej, skąd systemem rurociągów i pomp zawracana jest na linie szkliwierskie i do przemiałowni szkliw, gdzie jest ponownie wykorzystywana do mycia posadzek i urządzeń bądź jest kierowana do procesu przemiału w młynie MMC. W tym przypadku ścieki oczyszczone z obiegu nr 2 wraz ze ściekami z obiegu nr 1 podawane są do zbiornika znajdującego się przed młynem MMC, z którego są pobierane i wykorzystywane do przemiału i przygotowania masy.

Powstały po strąceniu osad z osadnika kierowany jest do zbiornika podziemnego, gdzie jest napowietrzany, a stąd przepompowywany do osadnika sedymentacyjnego i transportowany na prasę. Powstały podczas prasowania odciek zawracany jest do basenu, a odwodniony szlam (w postaci sprasowanej o uwodnieniu do 30%), kwalifikowany jako odpad kierowany jest na wyznaczone miejsce magazynowania. Po zebraniu partii wywozowej odpad przekazywany jest uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.

Obieg ścieków technologicznych 3 (oczyszczalnia linii BMR nr 1, nr 2 i nr 3)

Z istniejącego wydziału rektyfikacji (docinania i fazowania krawędzi) oraz polerowania (procesy prowadzone z wykorzystaniem urządzeń pracujących „na mokro”, z zastosowaniem wody) ścieki odprowadzane są do zbiornika, z którego pompami i systemem rurociągów podawane są do oczyszczalni skonfigurowanej z liniami BMR. Ścieki dopływają do dwóch kadzi, w których za pomocą środków chemicznych strącany jest osad. Sklarowana ciecz, z dwóch kadzi, przelewa się do trzeciego zbiornika przeznaczonego do gromadzenia wody podczyszczonej, skąd jest następnie zawracana do procesu technologicznego, skomunikowanego z obiegiem ścieków technologicznych nr 3. Strącony w kadziach osad kierowany jest do zbiornika w celu jego napowietrzenia. Uwodniony osad system rurociągów transportowany jest na prasę, z której po odwodnieniu (uwodnienie do 30 %)/sprasowaniu trafia do wyznaczonego miejsca magazynowania odpadów. Odciek powstały podczas prasowania jest zawracany do procesu technologicznego.

Obieg ścieków technologicznych 4 (oczyszczalnia linii BMR nr 4)

Z nowego wydziału polerowania i rektyfikacji (linia BMR nr 4) ścieki odprowadzane będą do podziemnego szczelnego zbiornika, do którego podawany będzie również koagulant. Następnie ścieki będą pompowane do osadnika (silosu) wraz z chemią (na wejściu do silosa podawany jest flokulant) w celu usprawnienia procesu sedymentacji. Zanieczyszczenia zawarte w ściekach gromadzone będą w dolnej części osadnika, a sklarowana ciecz przelewać się będzie do zbiornika wody oczyszczonej, z którego pompowana będzie na linię BMR. Osad będzie okresowo spuszczały do zbiornika szlamu, a następnie pompowany na prasę filtracyjną, w celu odwodnienia. Po odwodnieniu/sprasowaniu, szlam kwalifikowany jako odpad, będzie kierowany do wyznaczonego miejsca magazynowania odpadów, a powstający w procesie prasowania odciek spływał będzie do zbiornika, z którego zawrócony zostanie do osadnika (silosa).

B. Wody opadowe i roztopowe

Na terenie zakładu funkcjonują trzy odrębne zlewnie wód opadowych i roztopowych, z których wody opadowe i roztopowe, spływają trzema systemami kanalizacyjnymi z wylotami do miejskiej sieci kanalizacji deszczowej, stanowiącej własność Gminy Miasta Sieradz. Ze zlewni nr 3 (obejmującej dachy i powierzchnie utwardzone), wody opadowe i roztopowe ujęte w zamknięty system kanalizacji deszczowej, dopływają do podziemnego zbiornika buforowego, skąd odpływają do miejskiej kanalizacji deszczowej. Natomiast wody opadowe i roztopowe ze zlewni nr 1 (z dachów i powierzchni utwardzonych) i nr 2 (powierzchnie utwardzone) odprowadzane są bezpośrednio do ww. kanalizacji.

Powierzchnia odwadniana:

- powierzchnie dachów $F_{zredukowana}$ – 4,18 ha
- powierzchnie utwardzone $F_{zredukowana}$ – 1,72 ha.

12. W części X. decyzji, pkt X.1., X.2., X.3. oraz X.4. otrzymują nowe brzmienie:

X.1. Monitoring procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji

W ramach monitoringu procesu technologicznego konieczne jest monitorowanie i ewidencjonowanie:

- ilości wykorzystywanych surowców i materiałów, zużywanych do produkcji – rejestr roczny;
- ilości zużywanego gazu wysokometanowego typu E – rejestr roczny w oparciu o odczyty licznika pomiarowego ilości gazu dostarczanego z sieci zewnętrznej.
- ilości zużywanej energii elektrycznej – rejestr roczny w oparciu o odczyty licznika zużycia energii.
- wielkości wytwarzanych wyrobów gotowych – rejestr roczny.
- czas pracy w roku każdego z trzech agregatów prądotwórczych – rejestr roczny.

X.2. Monitoring emisji do powietrza oraz usytuowanie stanowisk pomiarowych

Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek:

- A.** wykonania wstępnych, jednorazowych pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza, celem potwierdzenia dotrzymania określonych w pkt IV.2. (Tabela 2) dopuszczalnych wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji objętej niniejszym pozwoleniem. Pomiary te należy wykonać najpóźniej do końca 2024 r. Wyniki tych pomiarów przekazać do tut. organu oraz do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Łodzi, w terminie 30 dni od dnia ich zakończenia.
- B.** wykonywania pomiarów emisji gazów i pyłów do powietrza z częstotliwością raz na dwa lata, licząc od dnia, w którym zostały wykonane pomiary wstępne, określone w literze A. Wyniki tych pomiarów przedkładać do właściwych organów na zasadach określonych w obowiązujących przepisach prawa.
- C.** odstępuje się od nałożenia obowiązku wykonywania pomiarów wielkości emisji ze źródeł awaryjnych – agregatów prądotwórczych (3 szt.) z uwagi na sposób ich pracy i czas pracy. Wielkość emisji dla tych źródeł należy ustalać w oparciu o wielkość zużycia paliwa – oleju napędowego oraz wskaźniki emisji zanieczyszczeń ze spalania ww. paliwa. Wyniki przedkładać organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego, za raportowany rok kalendarzowy.

X.2.1. Stanowiska pomiarowe

Wszystkie emitory, którymi zanieczyszczenia są wprowadzane do powietrza ze źródeł emisji instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych, należy wyposażyć w stanowiska pomiarowe do wykonywania kontrolnych pomiarów emisji zanieczyszczeń gazowych i pyłowych. Stanowiska pomiarowe winny spełniać wymagania normy PN-Z-04030-7/94 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężeń i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” oraz normy PN ISO 10396 „Emisja ze źródeł stacjonarnych. Pobieranie próbek do automatycznego pomiaru stężenia składników gazowych.”

X.2.2. Zakres pomiarów emisji

Tabela 9. Zakres pomiarów emisji i miejsca wykonywania pomiarów

Źródło emisji	Miejsce wykonywania pomiarów	Zakres pomiarów dla źródła i emitora
Instalacje odpylające	E1, E3, E4, E6, E8, E12, E14, E15, E22, E23, E27, E31, E32	pył ogółem, pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5
Suszarnie ATM 65 nr 1 i nr 2	E2, E21	pył ogółem, pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5, SO ₂ , NO ₂ , CO,
Suszarnie poziome E7P i suszarnie przed piecami EKO	E5, E7, E13, E25, E26, E33	pył ogółem, pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM2,5, SO ₂ , NO ₂ , CO
Piece rolkowe EKO (strefa wypału)	E9, E28	pył ogółem, pył zawieszony PM10, pył zawieszony PM2,5, SO ₂ , NO ₂ , CO, fluor

X.3. Pomiar 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 do końca 2024 r. Pomiary hałasu należy prowadzić na najbliższych terenach podlegającej ochronie akustycznej (zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna).

X.4. Pomiar ilości wody zużywanej dla potrzeb instalacji

Pomiary zużycia wody wykorzystywanej na potrzeby technologiczne oraz rejestr wyników pomiarów prowadzić zgodnie z obowiązkiem wynikającym z pkt VII.2. litera B. ppkt 1 i 2 niniejszej decyzji. Urządzenia pomiarowe powinny posiadać legalizację i być zabezpieczone przed dokonaniem w nich zmian.

13. Część XI. decyzji otrzymuje brzmienie:

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

Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek przekazywania Staroście Sieradzkiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektoratowi Ochrony Środowiska w Łodzi, corocznej informacji, w terminie do dnia 31 marca każdego roku za rok ubiegły, w zakresie prowadzonych pomiarów i ewidencji, pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami pozwolenia, tj:

- informacji o ilości zużytych w danym roku: surowców, materiałów i paliw (z wyszczególnieniem ilości oleju napędowego, zużytego na potrzeby agregatów prądotwórczych).
- informacji o ilości zużytej energii.
- informacji o rodzaju i ilości wytworzonych odpadów w związku z eksploatacją instalacji IPPC.

- informacji o wielkości wyprodukowanych w danym roku wyrobów gotowych.
- informacji o czasie pracy źródeł awaryjnych – każdego z trzech agregatów prądotwórczych, w danym roku.

Wyniki pomiarów hałasu, wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza oraz ilości pobieranej wody przekazywać zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

Uzyskane dane dot. monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji, archiwizować na terenie zakładu, zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów prawa.

- 14.** Pozostałe punkty decyzji Starosty Sieradzkiego z dnia 29 grudnia 2016 r., znak: RS.6222.2.2016 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 17 marca 2023 r. (data wpływu do tut. organu 04.04.2023 r.), uzupełnionym pismem z dnia 12 maja 2023 r. (w zakresie dostarczenia zaświadczeń o niekaralności dla pozostałych osób wymienionych w KRS, które nie zostały złożone wraz z wnioskiem z dnia 17.03.2023 r.) Ceramika Tubądzin III Sp. z o. o., Sp. K. z siedzibą w Sieradzu przy ul. Dworskiej 28, przekazała do Starosty Sieradzkiego wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg na dobę. Zmiana ww. pozwolenia podyktowana jest rozbudową hali produkcyjnej od strony zachodniej i wschodniej zakładu, w wyniku czego m. in. zainstalowana została druga linia technologiczna z piecem do wypału płytek, czwarta linia poleru i rektyfikacji, czwarta i piąta linia sortownicza, oczyszczalnia wody technologicznej z obiegiem zamkniętym oraz druga suszarnia rozpyłowa ATM65. Zgodnie ze złożonym wnioskiem zdolność produkcyjna instalacji wzrośnie z 235,07 Mg do 400,0 Mg wyrobów ceramicznych na dobę.

Część zakładu do produkcji płytek (instalacja IPPC, objęta aktualnym pozwoleniem zintegrowanym) zlokalizowana jest na działkach nr ewid. 98/2, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111/1, 141/2, 142/4, 144/3, 145/3, 146/3, 147/5, 148/3, 149/6, 150/3, 151/3, 152/3, 153/3, 154/3, obręb geod. 23 miasto – Sieradz oraz na działkach nr 142/6 i 142/8 obręb geod. 23 miasto – Sieradz, na których znajduje się studnia głębinowa zaopatrująca ww. instalację w wodę do celów technologicznych. Rozbudowa instalacji IPPC realizowana jest w obrębie ww. nieruchomości, a także na działkach o nr ewid. 112/1 oraz 113/1 obręb 23 Miasto – Sieradz, zlokalizowanych na kierunku wschodnim terenu zakładu.

Przedmiotowy wniosek został złożony w formie papierowej oraz na informatycznym nośniku danych - płycie CD. Do wniosku strona załączyła m. in. odpis KRS z rejestru przedsiębiorców (stan na dzień 15.03.2023 r.), zaświadczenia o niekaralności dla wszystkich osób wymienionych w KRS, operat przeciwpożarowy z października 2022 r., postanowienie Komendanta Powiatowego PSP w Sieradzu z dnia 21 listopada 2022 r., znak: PZ.5268.12.2022, a także aktualizację do analizy konieczności sporządzenia raportu początkowego z września 2016 r. i ostateczną decyzję Prezydenta Miasta Sieradza z dnia 10 września 2021 r., znak: WIK-S.6220.5.21.2021 o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia polegającego na rozbudowie zakładu płytek ceramicznych Ceramika Tubądzin III w Sieradzu. Ponadto wnioskodawca przedłożył dowód: uiszczenia opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego oraz opłaty rejestracyjnej (stanowiącej warunek konieczny do rozpatrzenia wniosku o zmianę pozwolenia) w związku z dokonaniem istotnych zmian w instalacji objętej tym pozwoleniem.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.) – zwanej dalej ustawą P.o.ś., organ właściwy do wydania (zmiany) pozwolenia zintegrowanego obowiązany jest przedstawić, ministrowi właściwemu do spraw klimatu, zapis takiego wniosku w postaci elektronicznej, za pomocą środków komunikacji elektronicznej w terminie 14 dni od dnia jego otrzymania. Pismem z dnia 14 kwietnia 2023 r., znak: RS.6222.2.1.2023, Starosta Sieradzki, przekazał ww. wniosek Ministrowi Klimatu i Środowiska.

Prowadzona przez Spółkę instalacja do produkcji wyrobów ceramicznych o zdolności produkcyjnej 235,07 Mg/dobę szklawionych płytek ceramicznych (co odpowiada 8220 m² płytek na dobę), ze względu na skalę i rodzaj prowadzonej w niej działalności, 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*), wskazanych w załączniku 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 P.o.ś., wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego.

Na prowadzenie ww. instalacji wnioskodawca uzyskał pozwolenie zintegrowane, udzielone decyzją Starosty Sieradzkiego z dnia 29 grudnia 2016 r., znak: RS.6222.2.2016.

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 ze zm.) – zwanego dalej rozporządzeniem w sprawie przedsięwzięć, a w związku z rozbudową zakładu Ceramiki Tubądzin III Sp. z o. o., Sp. K., także do przedsięwzięć wymienionych w § 3 ust. 2 pkt 2, w związku z § 3 ust. 1 pkt 23, pkt 54 litera b) i pkt 73 ww. rozporządzenia. W świetle powyższego, na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy P.o.ś. organem właściwym do zmiany aktualnego pozwolenia zintegrowanego jest Starosta Sieradzki.

Dla przedsięwzięcia polegającego na rozbudowie zakładu płytek ceramicznych Ceramika Tubądzin III w Sieradzu, zlokalizowanego na działkach o nr ewid. 98/2, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111/1, 112/1, 113/1, 141/2, 142/4, 142/6, 142/8, 144/3, 145/3, 146/3, 147/5, 148/3, 149/6, 150/3, 151/3, 152/3, 153/3, 154/3, obręb geod. 23 miasto – Sieradz, Prezydent Miasta Sieradza wydał decyzję Nr 1/2021 z dnia 10 września 2021 r., znak: WIK-S.6220.5.21.2021 o środowiskowych uwarunkowaniach.

Działając zgodnie z art. 61 §1 i §4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2024, poz. 572) - zwanej dalej ustawą k.p.a., Starosta Sieradzki pismem z dnia 24 maja 2023 r., znak: RS.6222.2.1.2023.um zawiadomił prowadzącego instalację o wszczęciu postępowania w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego. Ponieważ wniosek o zmianę pozwolenia obejmował również żądanie ustalenia w tym pozwoleniu warunków jak dla pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód podziemnych, za pośrednictwem ujęcia zlokalizowanego na działce o nr ewid. 142/6 obręb 23 miasto – Sieradz (ww. działka wraz z działką nr 142/8 obręb j.w. tworzą jedną nieruchomość), eksploatowanego do tej pory w oparciu o pozwolenie wodnoprawne, udzielone decyzją Starosty Sieradzkiego z dnia 31 października 2016 r., znak: RS.6341.34.1.2016.ts., zmienioną decyzją Dyrektora Zarządu Zlewni w Sieradzu z dnia 13 sierpnia 2019 r., znak: PO.ZUZ.5.421.522.2019.AK (czas obowiązywania pozwolenia ustalono do 31.10.2036 r.), to o ww. fakcie zawiadomiono również Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Poznaniu. Ponadto zgodnie z art. 218 pkt 2 ustawy P.o.ś. i w związku z art. 33 ust. 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 (Dz. U. z 2023 r. poz. 1094 ze zm.), w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu o zmianę pozwolenia zintegrowanego, tut. organ obwieszczeniem z dnia 24 maja 2023 r., znak: RS.6222.2.1.2023.um podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Starosty Sieradzkiego z dnia 29 grudnia 2016 r., znak: RS.6222.2.2016, a także o możliwości zapoznania się z dokumentacją oraz prawie do wniesienia uwag w terminie 30 dni od dnia ukazania się obwieszczenia. Ogłoszenie było dostępne na internetowej stronie Starostwa Powiatowego w Sieradzu oraz na tablicy ogłoszeń Starostwa, a także w Urzędzie Miasta Sieradza (tablica ogłoszeń + strona internetowa BIP) oraz na terenie zakładu Spółki Ceramika Tubądzin III Sp. z o. o., Sp. k. w Sieradzu. W okresie udostępnienia wniosku nie zgłoszono żadnych uwag do przedmiotowego postępowania.

Po merytorycznej analizie przedłożonej dokumentacji, tut. organ pismem z dnia 28 listopada 2023 r., znak: RS.6222.2.1.2023.um wezwał prowadzącego instalację do wniesienia dodatkowych wyjaśnień i uzupełnień, w tym m. in. w zakresie: omówienia nowego zamkniętego obiegu wody technologicznej nr 4, przedłożenia aktualnej mapy sytuacyjno – wysokościowej z naniesioną lokalizacją istniejącego ujęcia wód podziemnych wraz z zasięgiem jego oddziaływania, przy wnioskowanym poborze, wyjaśnienia rozbieżności w zakresie informacji dot. procesu uzdatniania, pobieranej na cele technologiczne, wody ze studni głębinowej, a także ujednoczenia informacji dot. miejsc magazynowania, wytwarzanych w instalacji poszczególnych rodzajów odpadów. Wezwano również wnioskodawcę do omówienia oraz przedstawienia na schemacie technologicznym, planowanej

rozbudowy instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych, z uwzględnieniem istniejącej instalacji, a także do wyjaśnienia rozbieżności między zaproponowanym we wniosku czasem emisji ustalonym dla obu suszarni, a czasem ich postoju wynikającym z automatycznego czyszczenia tych urządzeń. Ponadto w wezwaniu wskazano na koniczność zweryfikowania informacji zawartych w operacie ppoż. i uzyskania w tym zakresie stanowiska Komendanta Powiatowego PSP w Sieradzu. Prowadzący instalację przedłożył wyjaśnienia, przy piśmie z dnia 26 stycznia 2024 r. (data wpływu do tut. organu 30.01.2024 r.), które zostały doprecyzowane uzupełnieniem z dnia 12 kwietnia 2024 r. (w związku z wezwaniem Starosty Sieradzkiego z dnia 27.03.2024 r., znak: RS.6222.2.1.2023.um). Do uzupełnienia wnioskodawca załączył m. in. nowy operat ppoż. z grudnia 2023 r. wraz z postanowieniem Komendanta Powiatowego PSP w Sieradzu z dnia 24 stycznia 2024 r., znak: PZ.5268.4.2024, uzgadniającym wymagania z zakresu ochrony ppoż. zawarte ww. operacie, mapę z aktualną lokalizacją miejsc magazynowania odpadów, a także schemat nowych linii technologicznych, przedstawiony na planie istniejącego zakładu.

Przedmiotem złożonego wniosku są m. in. zmiany dot. uwzględnienia w decyzji zmieniającej nowych linii technologicznych i urządzeń, wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza, ilości zużywanych do produkcji surowców, materiałów oraz paliw, rodzajów i wielkości wytwarzanych w instalacji odpadów, nowych punktowych źródeł hałasu, a także charakterystyki niektórych emitorów (m. in. w zakresie wysokości, czasu pracy, czasu emisji). Wniosek dot. również udzielenia pozwolenia na pobór wód podziemnych, za pośrednictwem ujęcia zlokalizowanego na działce o nr ewid. 142/6 obręb 23 miasto –Sieradz, eksploatowanego do tej pory w oparciu o sektorowe pozwolenie wodnoprawne. Pobór wody, realizowany będzie wyłącznie na potrzeby instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, w ilości nieprzekraczającej zatwierdzonych zasobów eksploatacyjnych ww. ujęcia.

Ceramika Tubądzin III Sp. z o. o., Sp. k. specjalizuje się w produkcji wyrobów ceramicznych – wielkoformatowych płytek gresowych. W związku z rozbudową zakładu proces produkcji płytek ceramicznych nie ulegnie zmianie i będzie realizowany jak do tej pory (zgodnie z opisem zamieszczonym w ppkt I.2.1. pierwotnego pozwolenia zintegrowanego). Zwiększy się natomiast dobową zdolność produkcyjna zakładu, która obecnie wynosi 235,07 Mg płytek na dobę, a zgodnie z wnioskiem strony wzrośnie do 400,0 Mg wyrobów na dobę (przewidywany roczny wzrost z 3,0 mln do 5,5 mln gotowych wyrobów).

Do tej pory produkcja płytek w zakładzie Ceramika Tubądzin III Sp. z o. o., Sp. k. odbywała się z wykorzystaniem ciągu technologicznego, składającego się z magazynu surowców, przerobowni masy (młyn do przemiału ciągłego, suszarnia rozpyłowa, zbiorniki na masę lejną, system taśmociągów), silosów do przechowywania granulatu, prasy, suszarni poziomej, linii szkliwierskiej, pieca rolkowego, trzech linii do poleru i rektyfikacji, trzech obiegów ścieków technologicznych oraz pakowalni z trzema liniami sortowniczymi.

Istniejąca hala produkcyjna została rozbudowana zarówno od strony zachodniej jak i wschodniej zakładu. Od strony zachodniej hala doposażona została w drugą linię technologiczną obejmującą prasę, linię szkliwierską z suszarnią E7P, piecem rolkowym EKO do wypału, suszarnią i filtrem przed piecem oraz filtrem linii szkliwierskiej. Obie linie (istniejąca i planowana) zasilane będą w granulat wytwarzany na początkowym etapie produkcji płytek, tj. w przerobowni mas. W celu zwiększenia ilości wytwarzanego granulatu, konieczna była także rozbudowa w zakresie:

- ✓ realizacji trzeciego modułu do młyna przemiału ciągłego MMC poprzez dodanie kolejnego modułu do dwóch obecnie funkcjonujących modułów (wprowadzenie ww. rozwiązania ma na celu zwiększenie wydajności młyna MMC z 16,0 do 25,0 Mg/h poddawanego mieleniu surowca).
- ✓ doposażenia dwóch dodatkowych zbiorników do bełtania gliny z wodą, w mieszałki oraz instalację sit wibracyjnych na wylotach z tych zbiorników (do tej pory pracowały dwa zbiorniki, a obecnie w instalacji eksploatowane będą łącznie cztery zbiorniki, przy czym wszystkie zbiorniki zostały posadowione już na etapie budowy zakładu, jednak tylko dwa z nich zostały wyposażone w urządzenia niezbędne do ich funkcjonowania. Osprzęt dwóch kolejnych zbiorników jest realizowany na obecnym etapie).
- ✓ posadowienia drugiej suszarni ATM65 wraz z osprzętem (pozwoli zwiększyć i zapewnić optymalną ilość granulatu do produkcji na dwóch liniach technologicznych),
- ✓ dodania 28 sztuk silosów do magazynowania granulatu (do tej pory instalacja posiadała 24 silosy do granulatu) wraz z przenośnikami do załadunku silosów,
- ✓ posadowienia przenośników do załadunku nowej prasy, wchodzącej w skład nowej linii technologicznej,

- ✓ montaż urządzenia ECB do barwienia na sucho granulatu bazowego z zastosowaniem kolorowych pigmentów (proces barwienia polegać będzie na przepuszczaniu granulatu przez cyklon, w którym rozpylany będzie kolorowy pigment).

W ramach rozbudowy zakładu, w związku ze zwiększeniem zdolności produkcyjnej, prowadzący instalację doposażył instalację w czwartą linię poleru i rektyfikacji płytek oraz dwie linie sortownicze nr 4 i nr 5 (wg wniosku nowe linie sortownicze będą identyczne jak istniejąca linia sortownicza nr 2 i będą przystosowane do sortowania wszystkich formatów płytek zarówno z istniejącego jak i nowego ciągu technologicznego, z wyjątkiem formatów 120x240cm i 120x280 cm). Montaż nowej linii sortowniczej nr 4 zaplanowano w istniejącej od strony wschodniej części hali produkcyjnej, obok linii sortowniczej nr 3. Natomiast instalacja poleru i rektyfikacji nr 4 oraz linia sortownicza nr 5 posadowione zostały w dobudowanej od strony wschodniej hali produkcyjnej. Instalację rozbudowano również o czwarty niezależny obieg wody technologicznej, obsługujący wyłącznie nową linię BMR (tj. poleru i rektyfikacji) nr 4. Rozbudową objęty został również magazyn surowców (od strony wschodniej zakładu), który powiększony został o 4 boksy.

Zgodnie z deklaracją wnioskodawcy magazyn surowców oraz wydział przerobowni masy są wspólne dla obu ciągów technologicznych (istniejącej i nowej linii do produkcji płytek). Po procesie wypału płytki ceramiczne są jeszcze poddawane obróbce na liniach BMR, a następnie sortowane i pakowane. Wg wniosku linie BMR oraz linie sortownicze są skomunikowane zarówno z istniejącym jak i nowym ciągiem technologicznym.

Mając powyższe na uwadze w części I. ppkt I.2.1. decyzji zmienianej, w zależności od potrzeby, skorygowano lub uzupełniono zawarte tam informacje, zgodnie z wnioskiem strony. Nowe urządzenia i linie technologiczne, które po zmianie pozwolenia, będą eksploatowane na terenie zakładu, w ramach drugiego ciągu technologicznego są tożsame z urządzeniami i liniami obecnie pracującego ciągu.

W niniejszym pozwoleniu, na żądanie strony, zwiększono roczne zużycie paliw, tj. gazu wysokometanowego typu E, wykorzystywanego na potrzeby technologiczne oraz gazu LPG typu B używanego w sprzęcie transportowym. Natomiast w przypadku oleju opałowego tut. organ dokonał rozszerzenia w zakresie wykorzystania ww. paliwa również na potrzeby awaryjnych źródeł prądu, tj. trzech agregatów prądotwórczych, a także określił max. roczne zużycie ww. oleju w tonach (we wniosku strona podała wielkość ww. parametru wyłącznie w m^3/h , należało więc ujednoclić jednostki zawarte w pkt II.1. litera B niniejszej decyzji. Przyjęte do obliczeń parametry to: roczna wielkość oleju przewidywanego do zużycia podczas pracy trzech agregatów – $1,2 m^3$, przy pracy max. każdego agregatu - 100 h/rok oraz średnia gęstość oleju napędowego – $832,5 kg/m^3$ wg Normy PN-EN590:2013 „Paliwa do pojazdów samochodowych. Oleje napędowe. Wymagania i metody badań.”). Ponadto skorygowano/zwiększono, w stosunku do wartości dopuszczalnych, ustalonych w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym, ilości surowców zużywanych w instalacji (z wyjątkiem szklivi, których roczna wielkość nie uległa zmianie i nadal wynosić będzie 5 000 Mg). Dokonane zmiany zostały uwzględnione odpowiednio w części II. pkt II.1. oraz pkt II.3. niniejszej decyzji.

Źródłami emisji zorganizowanej, eksploatowanymi w oparciu o udzielone przez Starostę Sieradzkiego aktualne pozwolenie zintegrowane są istniejące suszarnie (rozpyłowa, pozioma, przed piecem), piec rolkowy do wypału płytek, instalacje odpylające wieżę technologiczną, prasę hydrauliczną, linię szklwiarską, urządzenia polerskie, itp. Zanieczyszczenia do powietrza w postaci dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla, pyłu oraz fluoru z ww. źródeł, odprowadzane były do tej pory 13 emitorami punktowymi. Dotychczas na terenie zakładu funkcjonowały również instalacje pomocnicze, powiązane z instalacjami IPPC, m. in. agregat prądotwórczy pieca i agregat zakładowy, z których zanieczyszczenia wprowadzane są do powietrza za pomocą 2 emitorów (E18 i E19). Po zmianie pozwolenia pyły oraz gazy wprowadzane będą do powietrza dodatkowymi emitorami instalacyjnymi, w liczbie 10 sztuk, a zanieczyszczenia z instalacji pomocniczej (trzeciego awaryjnego agregatu prądotwórczego pieca nr 2) dodatkowym emitem E37. Ponieważ zgodnie z wnioskiem prowadzącego instalację czas pracy źródeł awaryjnych ulegnie znacznemu zwiększeniu (max. do 100 h w roku), dlatego tut. organ uznał za zasadne wyszczególnienie ww. źródeł awaryjnych w pkt IV.1. sentencji niniejszej decyzji i określił dla nich wielkości emisji (w pkt IV.3. decyzji).

Wg złożonego wniosku, po zmianie pozwolenia, wzrośnie emisja dwutlenku siarki (z 9,242 Mg do 16,175 Mg), dwutlenku azotu (z 20,155 Mg do 29,378 Mg), tlenku węgla (z 18,925 Mg do 32,055 Mg) oraz fluoru (z 0,6815 Mg do 1,363Mg), zmniejszy się natomiast znacznie emisja pyłu (z 48,224 Mg do 31,99 Mg).

Ponieważ na terenie zakładu Ceramika Tubądzin III będą eksploatowane dodatkowe źródła emisji oraz miejsca wprowadzania zanieczyszczeń do środowiska (emitory), dlatego dokonano zmiany

w Tabeli 1. obowiązującej decyzji, poprzez jej uzupełnienie ww. zakresie. Ponadto dodane w Tabeli 1. nowe miejsca wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza (tj. emitory E21, E22, E23, E25, E26, E27, E28, E31, E32, E33, a także emitory źródeł awaryjnych E18, E19 i E37) zostały 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 istniejącego emitora E9 (o wysokości 15,0 m), odprowadzającego spaliny z procesu wypału (piec rolkowy) do 18,0 m oraz usunięcie zadaszania z ww. emitora. Wskazał także, że emitor E15 jest emitorem zadaszonym. Prowadzący instalację wniósł ponadto o zwiększenie czasu emisji istniejącej suszarni poziomej nr 1 oraz czasu pracy emitatorów E5 i E7 odprowadzających zanieczyszczenia ze strefy I i II ww. źródła (z 7300 h/rok do 8760 h/rok), a także wystąpił m. in. o zmniejszenie czasu pracy suszarni ATM65 nr 1 do 5600 h/rok, która zgodnie z warunkami obowiązującego pozwolenia mogła być w danym roku eksploatowana przez 7300 h (skróceniu uległ również czas pracy urządzenia polerskiego, z którego emitorem E12 pyły do powietrza wprowadzane będą max. przez 5000 h/rok, a do tej pory mogły być wprowadzane przez cały rok). Wg wyjaśnień złożonych przez stronę, skrócenie godzin pracy/emisji suszarni ATM65 nr 1 w roku, podyktowane jest posadowieniem drugiej suszarni rozpyłowej ATM65 nr 2 (czas jej pracy również nie przekroczy 5600 h/rok). Praca obu suszarni zapewni wymaganą, po zmianie pozwolenia, ilość granulatu do produkcji płytek ceramicznych, na zadanym poziomie.

Na żądanie 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. 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.

Tut. organ zmienił ponadto Tabelę 3. w pkt IV.2. obowiązującej decyzji w zakresie ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla całej instalacji w warunkach normalnego jej funkcjonowania, a także dostosował do stanu faktycznego zapisy zawarte w pkt. IV.3. litera A. i B. decyzji zmienianej.

Wg aktualnego pozwolenia zintegrowanego wnioskodawca jest uprawniony do eksploatacji 36 punktowych źródeł hałasu obejmujących m. in. emitory, centralne wentylacyjne, wentylatory dachowe oraz 1 źródła typu budynek produkcyjny i 1 źródła typu wózek widłowy. Na wniosek strony skorygowano Tabelę 4. (w pkt V.1.) obowiązującego pozwolenia, wskazując ww. Tabeli wyłącznie istniejące (poz. od 1 do 38 Tabeli 4) i nowe zewnętrzne źródła punktowe (poz. od 39 do 62 Tabeli 4), przy czym ww. źródła obejmują zarówno źródła instalacyjne jak i nieinstalacyjne (źródła instalacji pomocniczych, powiązanych z instalacją IPPC, tj. np. emitory agregatów prądotwórczych pieca nr 1 i nr 2), eksploatowane na terenie zakładu (wg wniosku podczas rozbudowy zakładu, zaprojektowane pierwotnie źródła hałasu oznaczone E24 –Odpylanie pomostu nad prasą, E34 – Odkurzacz centralny nr 2 oraz E38– Odpylanie linii do podklejania siatki, nie zostały wykonane/zrezygnowano z ich budowy). Ponadto, zgodnie z żądaniem strony i stosownie do art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy P.o.ś, w Tabeli 4 określono rozkład czasu pracy poszczególnych źródeł hałasu dla doby

Wnioskodawca przeprowadził i przedstawił analizę oddziaływania istniejących i nowych źródeł hałasu na klimat akustyczny podczas ich eksploatacji. W obliczeniach uwzględniono zarówno hałas powodowany przez źródło kubaturowe (zamkniętą halę produkcyjną - wtórne źródło hałasu), źródła punktowe (emitory zewnętrzne) oraz źródła linowe (transport), występujące na terenie zakładu. Wg wniosku prognozowany poziom hałasu emitowanego do środowiska, z uwzględnieniem przyjętych do obliczeń źródeł instalacyjnych (istniejące i nowe maszyny i urządzenia pracujące na terenie zakładu) oraz komunikacyjnych (poruszających się po terenie zakładu), przy założeniu najmniej korzystnych warunków pracy instalacji, nie przekracza dopuszczalnych poziomów hałasu, ustalonych w przepisach prawa, dla terenów chronionych akustycznie (określone w pkt V.2. obowiązującego pozwolenia dopuszczalne poziomy hałas nie uległy zmianie). Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej to tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, zlokalizowane na kierunku południowo - wschodnim od granicy zakładu, dla których dopuszczalne poziomy hałas wynoszą 50 dB dla pory dnia oraz 40 dB dla pory nocy.

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 i 3 rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. 2023 poz. 1706) – zwanego dalej rozporządzeniem w sprawie prowadzenia pomiarów. W myśl obowiązujących przepisów

Spółka prowadzi i powinna prowadzić ww. pomiary oraz przedkłada i nadal powinna przedkładać wyniki tych pomiarów do tut. organu z częstotliwością raz na dwa lata. Zgodnie z pkt X.3. pozwolenia zintegrowanego Ceramika Tubądzin III Sp. z o. o. Sp. K. 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 X.3. W związku z powyższym prowadzący instalację jest zobligowany do wykonania pomiarów hałasu na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej (zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna), w terminie wskazanym w tym punkcie.

Na terenie zakładu powstają odpady, w tym odpady instalacyjne, wytwarzane w związku z procesem produkcyjnym realizowanym w instalacji IPPC. Zakład nie zajmuje się zbieraniem ani przetwarzaniem odpadów, prowadzi tylko magazynowanie wstępne wytworzonych odpadów, w celu zgromadzenia ilości wywozowych. Zgodnie z wnioskiem, w części VI. sentencji niniejszej decyzji, określono rodzaje i ilości odpadów, jakie będą wytwarzane w związku z pracą instalacji IPPC, po zmianie pozwolenia. Wg aktualnego pozwolenia prowadzący instalację jest uprawniony do wytwarzania piętnastu rodzajów odpadów z grupy 08, 10, 13, 15 oraz 16, w tym sześciu odpadów niebezpiecznych. Eksploatujący instalację wystąpił o zwiększenie rocznej masy trzynastu dotychczas wytwarzanych rodzajów odpadów i zmniejszenie masy odpadu o kodzie 10 12 13 – Szlasy z zakładowych oczyszczalni ścieków. Masa odpadu o kodzie 15 01 10* nie uległa zmianie w stosunku do obowiązującego pozwolenia. Obecnie pozwoleniem objęto dwadzieścia dwa rodzaje odpadów, przy czym wśród odpadów, które nie były do tej pory wytwarzane znajdują się odpady wyłącznie inne niż niebezpieczne, tj. z tworzyw sztucznych i gumy o kodach 07 02 13 i 07 02 80, odpady ze szkliwienia o kodzie 10 12 12, sorbenty i materiały filtracyjne o kodzie 15 02 03, odpady z pojazdów 16 01 22, a także odpady materiałów ceramicznych o kodzie 17 01 03 oraz żelazo i stal o kodzie 17 04 05. Po zmianie pozwolenia w instalacji IPPC może być wytwarzanych 54,025 Mg/rok odpadów niebezpiecznych (do tej pory 43,02 Mg/rok) oraz do 18570,0 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne (do tej pory 7325 Mg/rok). W stosunku więc do obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, nastąpi znaczny wzrost wytwarzanych odpadów zwłaszcza innych niż niebezpieczne (wg wniosku roczna wielkość odpadu o kodzie 10 12 08 – Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana, po przeróbce termicznej, zwiększyła się z 6000 Mg do 17 000 Mg).

W pkt VI.1. (Tabela 6.) oraz VI.2. (Tabela 7.) sentencji niniejszej decyzji określono docelowe roczne wielkości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów, 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 lokalizacja miejsc magazynowania wytwarzanych w instalacji IPPC odpadów naniesiona została na mapę poglądową stanowiącą 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 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. przepracowane oleje, filtry olejowe czy opakowania zawierające substancje niebezpieczne, magazynowanie odpadów prowadzone jest w sposób minimalizujący wpływ czynników atmosferycznych na odpady (magazynowanie pod wiatą) przez zastosowanie szczelnych, oryginalnych pojemników. Dodatkowe zabezpieczenie dla magazynowanych odpadów stanowi wanna wychwytowa, zlokalizowana, w miejscu ich magazynowania, tj. pod wiatą. Ponadto wszystkie miejsca magazynowania odpadów są ogrodzone i chronione przed dostępem osób nieuprawnionych.

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 (Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.) – zwanej dalej ustawą o odpadach. W przedłożonym do tut. organu operacie ppoż. z grudnia 2023 r. (ww. operat zastąpił operat z października 2022 r.), wykonanym przez

inżyniera bezpieczeństwa pożarowego (nr dyplomu SGSP 10592), do odpadów palnych zaliczono m. in. zużyte oleje, tworzywa sztuczne, filtry olejowe, rozpuszczalniki, odpady opakowaniowe z papieru/tektury, tworzyw sztucznych oraz z drewna. W operacie wskazano miejsca magazynowania poszczególnych odpadów na terenie zakładu oraz podano max. ilości wytworzonych odpadów, które będą magazynowane w tym samym czasie na analizowanym terenie. Wnioskodawca jest zobowiązany przestrzegać łącznej masy magazynowanych w tym samym czasie odpadów palnych, o których mowa w operacie ppoż., a stałe odpady palne, które są magazynowane poza budynkiem gromadzić do max. wysokości 6 m. Miejsca magazynowania odpadów palnych (tj. plac składowy/pole odkładcze nr 1, boksy nr 2 i nr 3, pomieszczenie magazynowe nr 4 oraz plac składowy nr 5) ujęte również we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, wyznaczono w dwóch strefach pożarowych ozn. nr 9 i 10. W toku prowadzonego postępowania o zmianę pozwolenia strona dokonała zmiany lokalizacji miejsca magazynowania odpadów nr 1 (określonego jako pole odkładcze), które zostało przeniesiona (w ramach tej samej strefy pożarowej nr 9) z północno – wschodniej części terenu zakładu do jego południowo – wschodniej części (ostatecznie miejsce magazynowania odpadów nr 1/pole odkładcze znajduje się w sąsiedztwie boksów magazynowych ozn. jako miejsca magazynowania odpadów nr 2, 3 i 4 i pokazane na Załączniku graficznym nr 2 do niniejszej decyzji).

Wyszczególnione w operacie ppoż. ilości max. poszczególnych odpadów palnych zostały przyjęte do obliczenia gęstości obciążenia ogniowego. Wraz z operatem ppoż. Ceramika Tubądzin III Sp. z o. o., Sp. k., załączyła również postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Sieradzu, znak: PZ.5568.4.2024 z dnia 24.01.2024 r., pozytywnie uzgadniające wymagania ochrony przeciwpożarowej w przedłożonym operacie ppoż.

Pismem z dnia 22 maja 2024 r., znak: RS.6222.2.1.2023.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 (tut. organ przesłał do organu kontrolnego zarówno operat z października 2022 r., jak i operat z grudnia 2023 r.), 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 21.11.2022 r., znak: PZ.5268.12.2022 oraz z dnia 24 stycznia 2024 r., znak: PZ.5268.4.2024). Wniósł również o wydanie postanowienia w przedmiocie spełnienia ww. wymagań w myśl art. 183c ust. 3 ustawy P.o.ś.

Postanowieniem z dnia 06 czerwca 2024 r., znak: PZ.5260.11.2024 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. z grudnia 2023 r., opracowanym przez inżyniera pożarnictwa (nr dyplomu SGSP 10592). 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. i w związku z art. 202 ust. 1 ww. ustawy, uzupełnił obowiązujące pozwolenie zintegrowane, dodając w części VI. sentencji niniejszej decyzji ppkt VI.4., 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 grudnia 2023 r., którego ostemplowana przez Komendanta Powiatowego PSP w Sieradzu wersja znajduje się również w posiadaniu Spółki Ceramika Tubądzin III Sp. z o. o., Sp. k.

Zgodnie z udzielonym pozwoleniem zintegrowanym, na potrzeby technologiczne, w zakładzie zużywana jest woda w ilości ok. 47 tys. m³ na rok, natomiast wg wniosku zużycie to wzrośnie do ponad 100 000 m³/rok (i max. wynosić będzie 107 748 m³). Do tej pory woda do zakładu dostarczana była ze studni głębinowej, zlokalizowanej na działce nr ewid. 142/6 obręb miasto – Sieradz, eksploatowanej w oparciu o pozwolenie wodnoprawne na pobór wód podziemnych, udzielone decyzją Starosty Sieradzkiego z dnia 31 października 2016 r., znak: RS.6341.34.1.2016.ts., zmienioną decyzją Dyrektora Zarządu Zlewni w Sieradzu PGW Wody Polskie z dnia 13 sierpnia 2019 r., znak: PO.ZUZ.5.421.522.2019.AK. Ww. pozwolenie wodnoprawne uprawnia do poboru wody w ilości Q_{hmax.} – 7,95 m³/h, Q_{d.śr.} – 185,0 m³/d i Q_{rocz.max.} – 67 519,0 m³/rok. Zgodnie z przedłożonym wnioskiem woda

pobierana jest wyłącznie na potrzeby instalacji, dlatego też wnioskodawca wystąpił o ustalenie warunków poboru wód podziemnych z ww. ujęcia w pozwoleniu zintegrowanym.

W świetle art. 202 ust. 6 ustawy P.o.ś. w pozwoleniu zintegrowanym ustala się warunki poboru wody, jeżeli wody te są pobierane wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego. Wg informacji zawartych we wniosku źródłem zaopatrzenia zakładu w wodę (wyłącznie na cele technologiczne) nadal będzie istniejące ujęcie wód podziemnych – studnia głębinowa, zlokalizowana na działce nr ewid. 142/6 (do której Ceramika Tubądzin III Sp. z o. o. Sp. k. posiada tytuł prawny), którego zasoby eksploatacyjne w pełni gwarantują zabezpieczenie potrzeb technologicznych instalacji po jej rozbudowie (jedynie w czasie awarii ww. źródła woda może być dostarczana z miejskiej sieci wodociągowej). Zasoby eksploatacyjne ujęcia wskazane w dokumentacji hydrogeologicznej, zatwierdzone zostały decyzją Starosty Sieradzkiego z dnia 30 czerwca 2016 r., znak: RS.6531.11.2016, w ilości $Q_e = 12,3 \text{ m}^3/\text{h}$, przy depresji $s = 12,0 \text{ m}$.

Mając powyższe na uwadze, w pkt VII. decyzji zmienianej pozwolenia zintegrowanego, na żądanie wnioskodawcy – Ceramiki Tubądzin III Sp. z o. o., Sp. k., udzielono pozwolenia na pobór wód podziemnych z ujęcia – studni głębinowej, zlokalizowanej na działce nr ewid. 142/6 obręb 23 miasto - Sieradz. Natomiast zgodnie z art. 403 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne (Dz.U. z 2023, poz. 1478 ze zm.) – zwanej dalej ustawą P.w., w pozwoleniu wodnoprawnym ustalono m. in. dopuszczalne ilości pobieranej wody, w tym maksymalną ilość m^3 na sekundę, średnią ilość m^3 na dobę oraz dopuszczalną ilość m^3 na rok. W pkt VII.2. litera A. sentencji niniejszej decyzji dopuszczalne wielkości pobieranej wody ze studni ustalono zgodnie z wnioskiem strony. Natomiast w literze B ww. punktu decyzji zobowiązano Ceramikę Tubądzin III Sp. z o. o. Sp. k. do utrzymywania terenu wokół ujęcia w należyтым porządku, prowadzenia pomiarów ilości pobieranej wody, prowadzenia badań jakościowych wody surowej w zakresie wskazanym w punkcie VII.2. litera B ppkt 7 oraz pomiarów poziomu zwierciadła wody w studni (dynamicznego i statycznego), a także wydajności studni. W związku z wprowadzonymi ww. punkcie zapisami dostosowania wymagał również pkt X.4. obowiązującej decyzji.

Ceramika Tubądzin III Sp. z o. o., Sp. k. wystąpiła do organu Wody Polskie o wygaszenie posiadanego pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód podziemnych z ujęcia, zlokalizowanego na działce nr 142/6 obręb 23 miasto – Sieradz, udzielonego ww. decyzją. Wnioskodawca zobowiązał się również do dostarczenia do Starosty Sieradzkiego decyzji wygaszającej ww. pozwolenie w celu potwierdzenia, że zostało ono skutecznie usunięte z obrotu prawnego oraz że nie istnieją przeszkody do wydania Ceramice Tubądzin III Sp. z o. o. Sp. k. pozwolenia zintegrowanego, uwzględniającego warunki korzystania z wód w ramach usługi wodnej. Decyzją z dnia 04 lipca 2024 r., znak: PS.ZUZ.4210.375.2024.TI, Dyrektor Zarządu Zlewni w Sieradzu Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie wygasił sektorowe pozwolenie wodnoprawne na pobór wód podziemnych, udzielone decyzją Starosty Sieradzkiego z dnia 31 października 2016 r., znak: RS.6341.34.1.2016.ts., zmienioną decyzją Dyrektora Zarządu Zlewni w Sieradzu z dnia 13 sierpnia 2019 r., znak: PO.ZUZ.5.421.522.2019.AK. Zgodnie z treścią ww. decyzji pozwolenie wodnoprawne (sektorowe) wygasa z dniem, kiedy zmiana pozwolenia zintegrowanego, udzielonego niniejszą decyzją, obejmująca również warunki poboru wód podziemnych, stanie się ostateczna. Wnioskodawca dostarczył ww. decyzję Staroście Sieradzkiemu dnia 04 lipca 2024 r.

W myśl art. 389 pkt 1 ustawy P.w., pozwolenie wodnoprawne jest wymagane na usługi wodne, w tym pobór wód podziemnych (art. 35 ust. 3 pkt 1 ww. ustawy). Na prowadzącym instalację, korzystającym z usługi wodnej polegającej na poborze wód podziemnych ciąży obowiązek prowadzenia pomiarów pobieranej wody i ewidencji dokonywanych pomiarów (art. 101 ust. 1 ustawy P.w.), a także przekazywania uzyskanych wyników tych pomiarów do właściwych organów. W świetle art. 304 ust.1 ww. ustawy podmiot korzystający z usług wodnych jest obowiązany do przekazywania m.in. wyników prowadzonych pomiarów ilości pobieranych wód podziemnych w zakresie określonym w pozwoleniu zintegrowanym do organu właściwego do wydania ww. pozwolenia - w terminie do dnia 01 marca każdego roku za rok poprzedni (art. 304 ust. 1 pkt 1 ustawy P.w.), jak również do właściwego organu Inspekcji Ochrony Środowiska, w terminie określonym w art. 304 ust. 1 pkt 2 ustawy P.w.

Uzupełnienia wymagała również część VIII. litera A. decyzji zmienianej w zakresie gospodarowania przez Spółkę Ceramika Tubądzin III w Sieradzu ściekami przemysłowymi. Zgodnie z udzielonym pozwoleniem zintegrowanym na terenie zakładu Ceramika Tubądzin III funkcjonują trzy odrębne obiegi ścieków technologicznych, dedykowane poszczególnym działom produkcji płytek, tj. obieg nr 1 dla wydziału przygotowania i przemiału masy, obieg nr 2 dla wydziału kolorowania masy lejnej, przemiału szkliva i linii szklifierskiej oraz obieg nr 3 dla wydziału polerowania i rektyfikacji.

Zgodnie z obowiązującym pozwoleniem ścieki z obiegu nr 1 bez oczyszczania ponownie zawracane są do procesu. Natomiast ścieki z obiegów nr 2 i 3 po oczyszczeniu w oczyszczalniach ścieków, eksploatowanych w ramach ww. obiegów, są kierowane do zbiornika oczyszczonych ścieków technologicznych, skąd następnie są pobierane w celu wtórnego ich wykorzystania. Ponadto wg wyjaśnień złożonych przez wnioskodawcę ścieki z obiegu nr 1 (w całości) oraz część oczyszczonych ścieków z obiegu nr 2 (pozostała część ścieków z ww. obiegu, po oczyszczeniu, zużywana jest na liniach szklifierskich oraz w przemiałowni szkliv do mycia posadzek i urządzeń) wykorzystywane są do przygotowania masy w młynie MMC. W tym celu ścieki z obu obiegów gromadzone są w zbiorniku zainstalowanym tuż przed młynem MMC, z którego są następnie pobierane do mielenia. W ramach rozbudowy zakładu posadowiony został czwarty obieg ścieków technologicznych, skomunikowany wyłącznie z nową linią BMR/rektyfikacji i polerowania nr 4.

Powstające do tej pory ścieki przemysłowe były w całości wykorzystywane do celów technologicznych. Po zmianie pozwolenia sytuacja ta nie zmieni się, dodatkowe ścieki, wywarzane na linii BMR nr 4 będą również zagospodarowywane w układzie technologicznym.

Wody deszczowe z dachów oraz z terenów utwardzonych, zgodnie z posiadanym przez zakład pozwoleniem zintegrowanym, ujęte są w zamknięty system kanalizacji deszczowej, którym dopływają następnie do miejskiej sieci kanalizacji deszczowej, stanowiącej własność Gminy Miasta Sieradz. W wyniku dokonanej rozbudowy, odwadniana powierzchnia dachów oraz utwardzeń, znajdujących się na terenie zakładu, uległa zwiększeniu. Dlatego też należało wprowadzić zmiany w części VIII. litera B. decyzji zmienianej.

Starosta Sieradzki uznała, że nieznacznej korekty wymagają zapisy w pkt X.1. aktualnej decyzji. Dodatkowo ww. punkcie zobowiązano prowadzącego instalację do monitorowania wielkości wytwarzanych w roku wyrobów gotowych oraz czasu pracy każdego z trzech agregatów prądotwórczych.

Zgodnie z warunkami udzielonego pozwolenia zintegrowanego prowadzący instalację jest zobowiązany do wykonywania pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza z częstotliwością raz w roku. Z przedłożonego wniosku wynika, że wielkość emisji poszczególnych zanieczyszczeń (z wyjątkiem fluoru) dla całej instalacji, mimo znacznego wzrostu produkcji o ok. 70 %, ulegnie nieznacznemu zwiększeniu w stosunku do dotychczasowej produkcji (w przypadku pyłu wielkość ta jest mniejsza w stosunku do aktualnego pozwolenia). Mając na uwadze powyższe tut. organ przychylił się do żądania wnioskodawcy i w pkt X.2. litera B. sentencji niniejszej decyzji dokonał zmiany w zakresie częstotliwości wykonywania ww. pomiarów z instalacji IPPC i nałożył obowiązek prowadzenia tych pomiarów z częstotliwością raz na dwa lata. Zobowiązał również prowadzącego instalację zmienioną w istotny sposób do wykonania jednorazowych wstępnych pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza (pkt X.2. litera A.). Jednocześnie w literze C. ww. punkcie odstąpiono od zobowiązania prowadzącego instalację do wykonywania pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza podczas pracy agregatów prądotwórczych. Ww. urządzenia stanowią awaryjne źródła prądu (pracujące w warunkach innych niż normalne), których zadaniem jest zabezpieczenie ciągłości pracy maszyn i urządzeń podczas awarii źródeł zasilanych w energię elektryczną. Dlatego też wykonywanie pomiarów wielkości emisji z tych źródeł może być utrudnione, a wręcz niemożliwe do zrealizowania (ze względu na częstotliwość i czas pracy). W związku z powyższym uznano, że wielkość emisji zanieczyszczeń z ww. instalacji spalania oleju napędowego podczas ich pracy w warunkach awarii i utrzymywania ich w ciągłej sprawności, należy prowadzić na podstawie zużycia paliwa oraz monitorować czas pracy tych źródeł. Ponadto w ppkt X.2.1. decyzji wskazano na konieczność wyposażenia wszystkich emitorów do wprowadzania zanieczyszczeń z instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych (nie dotyczy źródeł awaryjnych – agregatów prądotwórczych), w stanowiska pomiarowe do wykonywania pomiarów kontrolnych wielkości emisji z instalacji (przy czym ww. obowiązek odnosi się do nowych źródeł, ponieważ źródła istniejące są już wyposażone ww. stanowiska). Zmiany wymagał również ppkt X.2.2. obowiązującej decyzji. Zakres pomiarów emisji dla źródeł istniejących oraz dla źródeł nowych, a także miejsca wykonywania pomiarów, przedstawiono w Tabeli 9.

Wprowadzone wyżej zmiany wymagały dostosowania zakresu przekazywania organowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu. W związku z powyższym w części XI. pozwolenia wprowadzono wymagane korekty.

Załączona do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego „Aktualizacja analizy konieczności sporządzenia raportu początkowego” nie wykazała, aby wykorzystywane do produkcji płytek

ceramicznych po rozbudowie 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 XVI. obowiązującej decyzji.

Dodatkowo, w całości obowiązującej decyzji tut. organ, wprowadził zmiany w zakresie miejsca prowadzącego instalację oraz doprecyzował teren, na którym zlokalizowana jest instalacja IPPC i studnia głębinowa do poboru wód podziemnych, wykorzystywanych na potrzeby ww. instalacji, poprzez dodanie działek o nr 112/1, 113/1, 142/6 i 142/8 obręb 23 miasto – Sieradz.

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.

Pismem z dnia 18 czerwca 2024 r., znak: RS.6222.2.1.2023.um, Starosta Sieradzki, mając na uwadze regulację art. 155 ustawy k.p.a. dot. możliwości zmiany decyzji, zwrócił się do Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Poznaniu, będącego stroną tego postępowania o wyrażenie zgody na zmianę, udzielonego Spółce Ceramika Tubądzin III, decyzją z dnia 29 grudnia 2016 r., znak: RS.6222.2.2016 pozwolenia zintegrowanego albo o odmowę jej wyrażenia.

Pismem z dnia 24 czerwca 2024 r., znak: P.RUM.4353.647.2024.KM Z-ca Dyrektora Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Poznaniu wyraził zgodę na zmianę ww. pozwolenia.

Po przeanalizowaniu zebranego materiału dowodowego tutejszy organ uznał, że istnieją przesłanki umożliwiające dokonanie zmian obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Starosty Sieradzkiego z dnia 29 grudnia 2016 r., znak: RS.6222.2.2016, 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 24 czerwca 2024 r., znak: RS.6222.2.1.2023.um, tut. organ zawiadomił wnioskodawcę o zebraniu wszystkich niezbędnych, do wydania decyzji, materiałów oraz o możliwości stron do zapoznania się z całością zebranego materiału dowodowego i wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów. W wyznaczonym terminie, do organu nie wpłynęły dodatkowe materiały dowodowe oraz nie zgłoszono żadnych uwag i żądań.

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

Stosowanie do art. 214 ust. 3 ustawy P.o.ś. wnioskowana zmiana kwalifikuje się do istotnej zmiany instalacji, ponieważ zwiększona skala działalności (tj. wzrost wydajności instalacji do produkcji płytek ceramicznych z 235,07 Mg/dobę do 400 Mg/dobę), wynikająca z tej zmiany, kwalifikuje instalację do produkcji wyrobów ceramicznych o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg, zgodnie z przepisami wydanymi na podstawie art. 201 ust. 2 ustawy P.o.ś. Jednocześnie w myśl art. 3 pkt 7 ustawy P.o.ś. rozbudowa instalacji może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

W myśl 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. Na zmianę decyzji wyraziły zgodę wszystkie strony, zmianie przedmiotowej decyzji nie sprzeciwiają się również przepisy szczególne, a za jej zmianą przemawia słuszny interes strony, tj. Spółki Ceramika Tubądzin III Sp. z o.o., Sp. k.

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 1005,50 zł., zgodnie z częścią III pkt 46 ppkt 1 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2023, poz. 2111). Opłata została wniesiona na rachunek Urzędu Miasta Sieradza nr 53 1020 4564 0000 5102 0040 8724 dnia 21.03.2023 r.

z up. Starosty
NACZELNIK
Wydziału Rolnictwa i Ochrony Środowiska

Barbara Ułanowska

Załączniki do decyzji:

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

Nr 2 - Mapa ze wskazaniem lokalizacji miejsc magazynowania odpadów na terenie Ceramiki Tubądzin Sp. z o. o., Sp. k.

Otrzymują:

1. **Ceramika Tubądzin III Sp. z o. o., Sp. k.**
ul. Dworska 28
98-200 Sieradz
2. **Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu**
ul. Chlebowa 4/8
61-003 Poznań
3. a/a

Do wiadomości:

1. Marszałek Województwa Łódzkiego (ePUAP)
2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Łodzi, Delegatura w Sieradzu (ePUAP)
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska Departament Instrumentów Środowiskowych (ePUAP)
4. PGW Wody Polskie Zarząd Zlewni w Sieradzu (ePUAP)