



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.54.2.2021.MD

Rzeszów, 2021-07-02

D E C Y Z J A

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r., poz. 735 ze zm.),
- art. 217 i 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 27 a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2019 r., poz. 1839),

po rozpatrzeniu wniosku **Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o.o., Plac Konesera 8, 03-736 Warszawa** z dnia 10.05.2021r. (data wpływu do tut. Urzędu 12.05.2021r.) w sprawie wydania nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego ww. Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o.o. decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 20.12.2016r., znak: OS-I.7222.57.7.2016.EK, zmienioną decyzjami z dnia 30.12.2019r., znak: OS- I.7222.50.4.2019.EK i z dnia 22.10.2020r., znak: OS-I.7222.47.1.2020.MF na prowadzenie w zakładzie w Kupnie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę,

o r z e k a m

I. Ujednolicam tekst obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o.o., Plac Konesera 8, 03-736 Warszawa, (REGON: 770733953, NIP: 841-10-03-837) decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 20.12.2016r., znak: OS-I.7222.57.7.2016.EK, zmienioną decyzjami z dnia 30.12.2019r., znak: OS- I.7222.50.4.2019.EK i z dnia 22.10.2020 r., znak: OS-I.7222.47.1.2020.MF na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę, w Zakładzie Kupno, nadając mu nowe brzmienie:



„Udzielam Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o.o., Plac Konesera 8, 03-736 Warszawa, REGON 770733953, NIP 841-10-03-837, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów ceramicznych na dobę w Zakładzie Kupno w Kupnie 494 i ustalam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1. Rodzaj instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

Instalacja przeznaczona do produkcji wyrobów ceramicznych - pustaków ściennych i stropowych Porotherm - za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej 720 ton wyrobów ceramicznych na dobę.

I.2. Parametry urządzeń i instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

I.2.1. Parametry podstawowych urządzeń technologicznych

Proces technologiczny realizowany będzie w niżej wymienionych węzłach, obejmujących następujące obiekty i urządzenia:

Węzeł magazynowania surowców obejmujący:

- hałdę gliny - powierzchnia hałdy 25 tys. m², położona pomiędzy kopalnią a halą dołownika,
- silos popiołu - pojemność 280 m³, z zasypem zamkniętym przez pompę,
- plac betonowy na mieszankę popiołowo – żuźlową o powierzchni ok. 350 m² obok hałdy gliny,
- wiatę na trociny, pulpę celulozową, wełnę mineralną, bazalt i odpady z uzdatniania wody - zadaszona o utwardzonej powierzchni betonowej 1000 m², utwardzony plac trocin obok wiaty o powierzchni 1300 m² i plac betonowy na pulpę celulozową o powierzchni 125 m² obok hałdy gliny,
- plac utwardzony na piasek - powierzchnia placu znajdującego się obok hałdy gliny 300 m²,
- koparkę - pojemność łyżki 1,5 m³.

Węzeł przygotowania surowców obejmujący:

- zasilacze skrzyniowe - 7 szt.:
 - do gliny - pojemność 25 m³,
 - do piasku - pojemność 12 m³,
 - do trocin - pojemność 10 m³,
 - do pulpy celulozowej lub odpady z uzdatniania wody - pojemność 14,5 m³,
 - do wełny mineralnej – pojemność 11,2 m³,
 - do bazaltu - pojemność 11,2 m³,
 - do żużli - pojemność 11,2 m³,
- przesiewacz obrotowy trocin - 1 szt., wydajność 8-12 m³/h,
- młynek wertykalny - 2 szt., wydajność do 15 ton/h,
- ładowarki - 2szt.
 - pojemność łyżki 4,6 m³,

- pojemność łyżki 3,5 m³.

Węzeł przerobu wstępnego z dołownikiem obejmujący:

- kołogniot – 1 szt., wydajność 40-70 m³/h,
- walce wstępne - 1 szt., wydajność 40-70 m³/h,
- walce dokładne (końcowe) - 1 szt., wydajność 40-70 m³/h,
- urządzenie odpylające - 1 szt., skuteczność 95%,
- dołownik - 1 szt., pojemność 7,5 tys. m³.

Węzeł formowania wyrobów ceramicznych obejmujący:

- koparkę wzdłużną wielonaczyniową - 1 szt., wydajność 96 m³/h,
- zasilacz skrzyniowy - 1 szt., pojemność robocza 36 m³,
- mieszadło dwuwałowe - 1 szt., wydajność 50 ton/h,
- przecierak sitowy - 1 szt., wydajność 75 ton/h,
- wytwornicę pary - 1 szt., wydajność 1500 kg/h,
- mieszadło prasy - 1 szt., wydajność 50 ton/h,
- prasę próżniową – 1 szt., wydajność 60 ton/h,
- robota przeładunkowego (strona mokra) - 1 szt., udźwig 450 kg, wydajność 730 cykli/h,
- urządzenie do mycia wylotników (ustników) - 1 szt., wydajność 1200 l/h.

Węzeł suszenia wyrobów ceramicznych obejmujący:

- suszarnię tunelową - 1 szt., ilość tuneli - 2, temp. suszenia 120-220°C, wydajność 720 ton/dobę ,
- wózki suszarniane - 72 szt., powierzchnia 2,7 m² każdy, ilość półek - do 20.

Węzeł ustawki za pomocą robota obejmujący:

- robot przeładunkowy (strona sucha) - 1 szt., udźwig 450 kg, wydajność 730 cykli/h.

Węzeł wypalania wyrobów obejmujący:

- wózki piecowe - 45 szt., powierzchnia 23,4 m² każdy,
- dosuszarkę cegieł – 1 szt., temp. suszenia 150°C,
- piec tunelowy - 1 szt., temp. wypału 880 - 940°C (max temp. w strefie ogniowej), wydajność 720 ton/dobę.

Węzeł rozładunku obejmujący:

- robota przeładunkowego (rozładunek) - 1 szt., udźwig 450 kg, wydajność 730 cykli/h,
- robota przeładunkowego (paletyzujący) - 1 szt., udźwig 450 kg, wydajność 730 cykli/h.

Węzeł pakowania obejmujący:

- urządzenie taśmujące - 1 szt., wydajność 50 palet/h,
- urządzenie foliujące - 1 szt., wydajność 50 palet/h.

Węzeł magazynowania wyrobów gotowych o pojemności składowej 30 mln NF (normalnych formatów), w magazynie eksploatowane są:

- wózki widłowe spalinowe.

I.2.2. Pomocnicze obiekty, urządzenia i budowle:

Urządzenia transportujące

Wszystkie węzły połączone będą urządzeniami transportującymi:

- przenośniki taśmowe,
- przenośniki łańcuchowe,
- podajniki,
- bariery grupujące,

o wydajnościach dostosowanych do wydajności poszczególnych węzłów.

Ujęcie wody i sieć wodociągowa

Dla potrzeb instalacji będzie eksploatowane ujęcie wody trzema studniami głębinowymi, położonymi w miejscowości Bukowiec o lokalizacji:

- **S1 bis:** obręb 2 Bukowiec, dz. o nr ewid. 104
współrzędne geodezyjne: x: 262273,46; y: 699417,68
- **S-2:** obręb 2 Bukowiec, dz. o nr ewid. 108/2
współrzędne geodezyjne: x: 262140,58; y: 699440,24
- **S-3 :** obręb 2 Bukowiec, dz. o nr ewid. 122/2
współrzędne geodezyjne: x: 261928,12, y: 699608,98

i następujących danych technicznych:

Tabela 1

Lp.	Parametr	S-1 bis	S-2	S-3
1.	Q_e (m ³ /h)	4,5	3,0	7,5
2.	s_e (m)	2,0	1,5	1,5
3.	głębokość studni (m)	13,1	10,4	16,0

Pobrana woda będzie tłoczona pompami głębinowymi współpracującymi ze zbiornikiem hydroforowym i zbiornikiem wyrównawczym o pojemności 150 m³ do sieci zakładowej wody przemysłowej.

Woda z wodociągu komunalnego będzie podawana bezpośrednio do sieci wodociągowej zakładu.

Sieć kanalizacyjna i oczyszczalnia ścieków

Ścieki ogólnozakładowe stanowiące mieszaninę wód opadowo-roztopowych, ścieków przemysłowych z mycia wylotników (ustników) oraz ścieków bytowych wprowadzane będą do potoku Górnianka.

Do oczyszczania ścieków opadowo-roztopowych będą eksploatowane dwa osadniki o wymiarach w planie 10 x 5 m i głębokości czynnej 0,7 m.

Do oczyszczania ścieków bytowych będzie eksploatowana oczyszczalnia mechaniczno-biologiczna w skład której będą wchodzić pompownia, osadnik typu Imhoffa, złożo biologiczne i osadnik wtórny.

Do oczyszczania ścieków z mycia wylotników (ustników) eksploatowana będzie komora sedimentacyjna sprzężona z korpusem urządzenia do mycia wylotników.

Myjnia sprzętu

Do mycia wózków widłowych i ładowarek eksploatowana będzie myjnia sprzętu z myjką typu Karcher. Stanowisko do mycia będzie zadaszone, na wybetonowanym placu ukształtowanym ze spadkiem do trzech istniejących krat wpustów ulicznych K1, K2, K3 połączonych ze zbiornikiem bezodpływowym. Pozostałości z mycia w postaci odpadu płynnego gromadzone będą w bezodpływowym zbiorniku (osadniku) do czasu wywozu przez uprawnioną do odbioru firmę zewnętrzną.

I.2.3. Procesy produkcyjne prowadzone w instalacji

I.2.3.1 Magazynowanie surowców

Glina wydobywana z kopalni znajdującej się na terenie Zakładu, gdzie zlokalizowana jest instalacja objęta niniejszym pozwoleniem, będzie magazynowana na hałdzie. Ukop gliny z hałdy będzie się odbywał przy pomocy koparki. Większe bryły surowca będą dokładnie rozdrabniane, kamienie odseparowane na terenie kopalni. Ukopany materiał przy pomocy ładowarki kołowej podawany będzie do zasilacza skrzyniowego gliny.

Trociny dostarczane od zewnętrznego dostawcy magazynowane będą w wiacie i na osłoniętym, obwałowanym ziemią do wys. 2,0 m placu utwardzonym, skąd będą dowożone ładowarką kołową do zasilacza skrzyniowego trocin.

Popiół dostarczany z zewnątrz za pomocą beczkowozu magazynowany będzie w silosie. Silos na pyły (surowiec do produkcji) napełniany będzie przy pomocy instalacji pneumatycznego transportu z cysterny do przewozu pyłów. Popiół następnie będzie transportowany przy pomocy podajnika ślimakowego, w pełni zabudowanego i szczelnego, na taśmę z gliną.

Mieszanki popiołowo – żużlowe dowożone od zewnętrznego dostawcy magazynowane będą na placu betonowym obok wiaty magazynowej trocin, skąd będą dowożone ładowarką kołową do zasilacza gliny i na taśmociąg.

Pulpa celulozowa dostarczana od zewnętrznego dostawcy magazynowana będzie w wiacie zadaszonej na osłoniętym placu betonowym nie dłużej niż 1 miesiąc, skąd będzie dowożona ładowarką do zasilacza skrzyniowego pulpy celulozowej.

Piasek dostarczany z zewnątrz i magazynowany na utwardzonym placu, transportowany będzie przy pomocy ładowarki kołowej do zasilacza skrzyniowego piasku.

Bazalt dostarczany od zewnętrznego dostawcy, magazynowany będzie pod wiatą surowców, skąd będzie dozowany ładowarką kołową do zasilacza skrzyniowego bazaltu.

Wełna mineralna dostarczana od zewnętrznego dostawcy, magazynowana będzie pod wiatą surowców, skąd będzie dozowana ładowarką kołową do zasilacza skrzyniowego wełny.

Odpady z uzdatniania wody dostarczane od zewnętrznego dostawcy, magazynowane będą pod wiatą surowców, skąd będą dozowane ładowarką kołową do zasilacza skrzyniowego. Zasilacze skrzyniowe zlokalizowane będą w węźle przygotowania surowców.

I.2.3.2 Przygotowanie surowców

Przygotowanie gliny

Glina dozowana będzie do zasilaczy skrzyniowych. Dla zapewnienia stałości składu mieszanki zasilacze gliny podczas ich pracy będą wypełnione co najmniej w 1/3 wysokości. Zasilacz będzie się składał z skrzyni, zespołów roboczych z napędami, ramy nośnej. Skrzynia będzie konstrukcji stalowej, wykonana z blachy zwykłej i kształtowników. Ściany boczne będą pochylone, co ułatwi zsypywanie się materiału. Część górna skrzyni będzie otwarta. Do ramy skrzyni przymocowana będzie ruchoma zasuwka regulująca ilość dozowanej gliny (o ilości dozowanej gliny będzie decydować również prędkość przesuwu podłogi zasilacza). Podłogę skrzyni stanowił będzie przenośnik płytowy zasilacza. Kolejnym zespołem roboczym będzie wał bijaków z kilkunastoma wbudowanymi wymiennymi bijakami. Bijaki zamontowane będą w przedniej części skrzyni powyżej przenośnika. Obroty bijaka będą wynosiły 45 obrotów/min. Zadaniem bijaka będzie rozbijanie większych brył dozowanej masy oraz równomierne dozowanie przez sukcesywne wybieranie masy z przedniej części przenośnika. Za bijakami będzie się znajdował zsył, w celach bezpieczeństwa od góry zaopatrzonej w kratę. Zasilacze będą dozowały glinę na wspólny przenośnik, na którym zamontowany będzie wykrywacz metalu. Wspólny przenośnik będzie transportował surowce do węzła przerobu wstępnego.

Przygotowanie trocin

Trociny z miejsca magazynowania dowożone będą ładowarką kołową i wsypywane od góry do zasilacza skrzyniowego. W trakcie pracy zasilacz będzie wypełniony co najmniej w 1/3 wysokości. Trociny transportowane będą na przesiewacz obrotowy trocin składający się m.in. z sita bębnowego. Trociny, które przejdą selekcję na sicie ostatecznym (wewnętrznym) przesiewacza podawane będą do zasilacza skrzyniowego, którego podłoga będzie stanowiła jednocześnie przenośnik. Frakcja nie przesiana na sicie będzie mielona na młynku i kierowana ponownie na sito. Ilość trocin dozowana na taśmociąg regulowana będzie za pomocą ruchomej przegrody zainstalowanej przy wylocie na taśmę oraz poprzez zmianę prędkości taśmy w zasilaczu. Z zasilacza trociny kierowane będą na taśmę z gliną, gdzie podawany będzie również piasek, popioły, żużle, pulpa celulozowa, bazalt, wełna mineralna i odpady z uzdatniania wody. Ilość dozowanych trocin, pulpy celulozowej, piasku, popiołu, żużli, bazaltu, wełny mineralnej i odpadów z uzdatniania wody wynikać

będzie z receptury produkowanych wyrobów. Zmieszane surowce przesyłane będą do węzła przerobu wstępnego.

I.2.3.3. Przerób wstępny i homogenizacja mieszanki w dołowniku

Przygotowanie mieszanki

Mieszanka surowców dostarczana z węzła przygotowania dozowana będzie do kołogniotu, w którym pod wpływem działania ciężaru kół tocznych, rozdrabniane będą materiały plastyczne i twarde. Przerabiany materiał i woda zarobowa będą dozowane równomiernie w strefę ciężkiego wewnętrznego koła przez obracające się centralnie urządzenie zasypowe. Masa nawilżana będzie za pomocą przewodów rurowych oraz perforowanych rur rozpylających wodę. Sterownie ilością dozowanej wody będzie się odbywało poprzez ustalenie wartości obciążenia silnika napędu kołogniotu.

Po przekroczeniu zadanej wartości nastąpi rozpoczęcie dozowania wody. Ilość dozowanej wody będzie zależna od wielkości przekroczenia wartości zadanego obciążenia. Wartość graniczna obciążenia będzie ustalana na podstawie wykonanego pomiaru wilgotności bezwzględnej mieszanki. Następnie przenośnikiem taśmowym mieszanka surowców transportowana będzie do gniotownika walcowego wstępnego. Na końcu przenośnika zamontowany będzie rozrzutnik materiału, który będzie wyrównywał rozłożenie podawanej na walce mieszanki. Po przejściu przez walce wstępne mieszanka podawana będzie na walce dokładne i transportowana taśmociągami do dołownika.

Dołownik

W ciągu technologicznym zastosowany będzie system składowania gliny z ukopem wzdłużnym. Masa będzie rozbijana i wyrzucana po torze parabolicznym na całą szerokość dołownika, dzięki czemu przed składowaniem nastąpi jej dalsze rozdrobnienie i wymieszanie. Okres homogenizacji mieszanki w dołowniku w zależności od intensywności produkcji, rodzaju produkowanego formatu, będzie wynosił od 2 do 4 dni. Z dołownika mieszanka będzie transportowana do węzła formowania wyrobów.

I.2.3.4. Formowanie wyrobów

Urządzeniem wybierającym mieszankę będzie koparka wielonaczyniowa poruszająca się wzdłuż dołownika. Materiał doprowadzany będzie taśmociągami do zasilacza skrzyniowego a następnie do mieszadła dwuwiałowego. Kolejnym urządzeniem będzie przecierak sitowy. Po przejściu przez sito masa będzie cięta przez noże tnące umieszczone na wałach mieszadła. Tak przygotowana masa kierowana będzie do prasy próżniowej, gdzie nastąpi jej odpowietrzenie i wytłoczenie pasma. Końcowym elementem prasy nadającym ostateczny kształt pasmu mieszanki będzie wylotnik. Otwór wylotnika będzie wyprofilowany w celu uzyskania odpowiedniego kształtu gotowego wyrobu. W formowni będzie się również znajdowało urządzenie do mycia wylotników. Wytłoczony materiał z prasy będzie kierowany na ucinacz, który nada ostateczny kształt wyrobowi. Ucinacz gilotynowy o prostej drodze cięcia będzie

współpracował bezpośrednio z prasą. Następnie półfabrykaty będą chwymane przez robot przeładunkowy strony mokrej i doprowadzane do urządzeń transportujących oraz załadunku wózka suszarnianego.

I.2.3.5. Suszenie wyrobów

Załadowane wózki będą automatycznie transportowane do suszarni tunelowej, wewnątrz której na wózku będzie się przesuwiał suszony materiał. Praca suszarni będzie ściśle powiązana z funkcjonowaniem pieca tunelowego oraz ilością wprowadzanego materiału. Do suszenia wykorzystywane będzie gorące powietrze odzyskane od nagranych wyrobów z pieca tunelowego. Temperatura suszenia będzie wynosiła od 200-220 °C. Powietrze dodatkowo będzie dogrzewane za pomocą czterech palników gazowych o wydajności cieplnej 1,44 MWt każdy. Obniżanie jego temperatury regulowane będzie automatycznie poprzez dopuszczenie zimnego powietrza w wyniku otwarcia żaluzji, w zależności od wilgotności i temperatury w suszarni. Czas suszenia wynosił będzie od 4 do 6 godzin. Po procesie suszenia wózki suszarniane będą rozładowywane za pomocą robota przeładunkowego strony suchej i wysuszone cegły za pomocą urządzenia transportującego będą doprowadzane do ustawki.

I.2.3.6. Ustawka

W ustawce cegły będą ustawiane na wózki piecowe za pomocą robota przeładunkowego strony suchej. Poprzez jego zastosowanie możliwe będzie delikatne ułożenie cegieł na wózku piecowym w położeniu korzystnym dla procesu wypalania.

I.2.3.7. Wypalanie wyrobów

Wypalanie cegieł odbywa się w piecu tunelowym, który jest eksploatowany w metodzie przelotowej. Piec jest opalany wysokometanowym gazem ziemnym. Ruch powietrza i gazów spalinowych zachodzi w kierunku przeciwnym niż ruch wypalanych wyrobów. Wewnątrz tunelu poruszają się wózki piecowe załadowane ułożonymi

w odpowiedni sposób wyrobami. Ruch powietrza i spalin jest wymuszony wentylatorem wyciągowym spalin. Na początku i na końcu tunelu znajdują się śluzy – wjazdowa i wyjazdowa mieszczące po jednym wózku piecowym. W piecu wyróżniamy następujące strefy: dosuszania, podgrzewania, wypalania, studzenia. W pierwszej strefie wyroby są dosuszane w temperaturze 150-200°C, w celu wyeliminowania resztek wilgoci w wyrobach. Następnie temperatura stopniowo rośnie do 940°C. Właściwe wypalanie odbywa się w temperaturze 880-940°C. W strefie studzenia wyrobów temperatura wynosi 40-60°C. Szybkość przebiegu procesu wypalania zależy od wymiarów wyrobów, własności surowców, wilgotności półfabrykatów. Wózki piecowe z wypalonymi wyrobami odprowadzane są do miejsca rozładunku.

I.2.3.8. Rozładunek wózków piecowych

Rozładowywanie wózków piecowych będzie prowadzone za pomocą robota rozładunkowego. Następnie robot paletyzujący będzie ustawiał cegły na paletach dostawczych, skąd kierowane będą do linii urządzeń pakujących.

I.2.3.9. Pakowanie

Proces pakowania będzie polegał na obciążeniu pakietu pustaków taśmą za pomocą urządzenia taśmującego. Sposób dociągnięcia taśmy będzie tak regulowany, aby gwarantował sztywność pakietu podczas transportu. Dalej nastąpi foliowanie pakietu pustaków. Będzie ono polegało na umieszczeniu na pakiecie folii, podgrzaniu jej za pomocą palników gazowych w celu jej obkurczenia i szczelnego pokrycia pakietu. Gotowe pakiety będą transportowane za pomocą wózków widłowych do węzła magazynowania wyrobów gotowych.

I.2.3.10. Magazynowanie wyrobów gotowych

Wyroby składowane będą na placu o pojemności składowej 30 mln NF (normalnych formatów).

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

II.1. Emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji

II.1.1. Maksymalna dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów ze źródeł i emitorów

Tabela 2

Lp.	Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
			Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
1.	Piec tunelowy do wypału materiałów ceramicznych opalany gazem ziemnym. Palniki o łącznej mocy cieplnej 15,34 MW _t (6 sekcji o mocy cieplnej 1,67 MW _t po 10 palników w każdej), (6 sekcji o mocy cieplnej 0,89 MW _t po 10 palników w każdej). Dosuszarka wyrobów o mocy cieplnej w paliwie 1,49, MW	E-1	Ksilen	0,63
			Benzen	0,97
			Dwutlenek azotu	13,31
			Dwutlenek siarki	28,25
			Fluor	0,40
			Pył ogółem	1,95
			Pył PM 10	1,95
			Pył PM 2,5	0,4875
			Tlenek węgla	282,04
			Toluen	1,12
			Węglowodory alifatyczne	2,72
			Węglowodory aromatyczne	7,79
2.	Suszarnia tunelowa wyrobów opalana gazem ziemnym. Palniki o łącznej mocy cieplnej 5,76 MW _t (4 szt. o mocy cieplnej 1,44 MW _t)	E-2	Pył ogółem	0,13
			Pył PM 10	0,13
			Pył PM 2,5	0,0425
			Dwutlenek siarki	0,14
			Dwutlenek azotu	0,20
			Tlenek węgla	0,51
		E-3	Pył ogółem	0,15
			Pył PM10	0,15
			Pył PM 2,5	0,0375
			Dwutlenek siarki	0,83
			Dwutlenek azotu	0,47
			Tlenek węgla	0,98

		E-4	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM 2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,17 0,17 0,0425 0,84 0,47 0,53
3.	Nagrzewnica dołownika o mocy cieplnej w paliwie 0,05 MW opalana gazem ziemnym.	E-7	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM 2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0001 0,0001 0,000036 0,0004 0,007 0,002
4.	Nagrzewnica dołownika o mocy cieplnej w paliwie 0,05 MW opalana gazem ziemnym	E-8	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM 2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0001 0,0001 0,000025 0,0004 0,007 0,002
5.	Odpylanie wstępne przerobu surowców	E-9	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM 2,5	0,035 0,035 0,00875
6.	Odpowietrzenie silosu na pyły lotne	E-10	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM 2,5	0,115 0,115 0,02875
7.	Wytwornica pary Certus 1000 opalana gazem ziemnym o mocy cieplnej w paliwie 729 kW	E-11	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył PM10 Pył PM 2,5 Tlenek węgla	0,095963 0,014994 0,001125 0,001125 0,000281 0,026990
8.	Odciąg wentylacyjny ze stanowiska gniotownika walcowego na formiarni	E12	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM 2,5	0,036 0,036 0,009
9.	Odkurzacz wózków piecowych	E13	Pył ogółem Pył PM10 Pył PM 2,5	0,06 0,06 0,015

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji

Tabela 3

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Benzen	8,497
2.	Dwutlenek azotu	127,416
3.	Dwutlenek siarki	263,453
4.	Fluor	3,504
5.	Ksylen	5,519
6.	Pył ogółem	21,355
7.	Pył PM10	21,355
8.	Pył PM 2,5	5,348
9.	Tlenek węgla	2488,627
10.	Toluen	9,811
11.	Węglowodory alifatyczne	23,827
12.	Węglowodory aromatyczne	68,24

II.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji

Ustalam dopuszczalną wielkość emisji hałasu, wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem gdzie eksploatowana jest objęta niniejszym pozwoleniem instalacja, wyrażonymi wskaźnikami LAeq D i LAeq N w odniesieniu działek, gdzie zlokalizowana jest zabudowa mieszkaniowa w następujący sposób:

- w godzinach od 6.00 do 22.00 - 55 dB(A),
- w godzinach od 22.00 do 6.00 - 45 dB(A).

II.3. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

II.3.1. Odpady niebezpieczne.

Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Wymiana zużytych olejów w maszynach i urządzeniach	4	Skład: produkty ropopochodne będące mieszaniną węglowodorów aromatycznych i alifatycznych wraz z dodatkami uszlachetniającymi oraz zanieczyszczeniami powstałymi w trakcie użytkowania (woda, cząstki stałe). Odpad w postaci ciekłej, barwa brązowa, łatwopalny, toksyczny.
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Obsługa maszyn i urządzeń. (np. czyszczenie zaolejonych powierzchni, zbieranie wycieków olejów)	2	Skład: materiały tkaninowe bawełniane (włókna celulozowe) zanieczyszczone mieszaninami węglowodorów, materiały organiczne bądź mineralne (krzemionka) Odpad w postaci stałej, ekotoksyczny.
3.	16 01 07*	Filtry olejowe	Wymiana zużytych elementów w maszynach i urządzeniach	1	Skład: mieszanina metali, elementu filtrującego (tworzywo sztuczne lub celuloza) oraz oleju używanego w urządzeniu (mieszanina węglowodorów aromatycznych i alifatycznych wraz z dodatkami uszlachetniającymi oraz zanieczyszczeniami powstałymi w trakcie użytkowania (woda, cząstki stałe). Odpad w postaci stałej.

4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Wymiana zużytych urządzeń np. zużytych urządzeń sterowniczych	0,2	Skład: Tworzywo sztuczne, szkło lub metal, zawierające substancje niebezpieczne takie jak: rtęć, ołów, nikiel, chrom, kadm, związki bromu. Odpad w postaci stałej, ekotoksyczny.
5.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Wymiana baterii i akumulatorów w maszynach i urządzeniach	0,5	Skład: tworzywo sztuczne, ołów, kwas siarkowy, tlenki i siarczany ołowiu, ołów metaliczny oraz jego stop z kadmem, polipropylen, ebonit, elektrolit Odpad w postaci stałej, elektrolit płynny, ekotoksyczny, żący.
6.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Wymiana baterii i akumulatorów w maszynach i urządzeniach	0,3	Skład: tworzywo sztuczne, związki niklu i kadmu. Odpad w postaci stałej, elektrolit płynny, ekotoksyczny, żący.
7.	19 11 05*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne (substancje ropopochodne)	Myjka wózków widłowych i ładowarek	32,1	Skład: glina woda, substancje ropopochodne. Odpad w postaci częściowo płynnej (woda nadosadowa) i uwodnionego osadu. Barwa – gliniasta.

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Ilość odpadu Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	ex 03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno /nie zawierające forniru/	Proces przerobu wstępnego	10	Skład: węglowodany w tym celuloza, pentozy, białka, ligniny, sole mineralne, woda, inne związki chemiczne, Odpad w postaci stałej
2.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Wymiana zużytych elementów z urządzeń elektronicznych	0,01	Skład tworzywa sztuczne, części metaliczne, farba drukarska.
3.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	Proces wypalania wyrobu.	4800	Skład: lity (mieszanina tlenków SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , CaO, MgO, K ₂ O, TiO ₂). Odpad w postaci stałej niezawierający substancji niebezpiecznych, odporny na wysokie temperatury, duża twardość.
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Przyjmowanie surowców, pakowanie produktów.	1	Skład: papier - włókna organiczne z celulozy oraz wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne. Odpad w postaci stałej.

5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Przyjmowanie surowców, pakowanie produktów.	16	Skład: polimery używane do produkcji opakowań, torb plastikowych. Odpad w postaci stałej.
6.	16 01 03	Zużyte opony	Eksploatacja maszyn i urządzeń transportowych.	2	Skład: Polimery (naturalne i syntetyczne), sadza techniczna i plastyfikatory. Odpad w postaci stałej.
7.	16 01 17	Metale żelazne	Wymiana zużytych urządzeń wchodzących w skład instalacji	32	Skład: Żelazo oraz stopy żelaza z innymi metalami. Odpad w postaci stałej.
8.	16 01 18	Metale nieżelazne		1	Skład: stopy metali, miedź, cyna, aluminium, ołów, nikiel, cynk. Odpad w postaci stałej.
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13		1,5	Skład: mieszanina metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz składników niemetalicznych tj. mas plastycznych, ceramiki, szkła, gumy, papieru, ebonitu, drewna. Odpad w postaci stałej.

II.4. Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji

Ścieki ogólnozakładowe wprowadzane będą do potoku Górnianka, wylotem zlokalizowanym na działce o nr ewid 233/1 obręb 10 Kupno, w ilości:

- okres bezdeszczowy – $Q_{maxs} = 0,000277 \text{ m}^3/\text{s}$,
 $Q_{\text{śr d}} = 8,4 \text{ m}^3/\text{d}$,
 $Q_{\text{dop roczne}} = 3\,066 \text{ m}^3/\text{rok}$,
- okres deszczowy – oprócz podanych powyżej ścieków dodatkowo wody infiltracyjne $Q_{rmaxs} = 0,0031388 \text{ m}^3/\text{s}$,
 $Q_{\text{śr d}} = 52,3 \text{ m}^3/\text{d}$,
 $Q_{\text{dop roczne}} = 19\,089,5 \text{ m}^3/\text{rok}$,

i wody deszczowe z rzeczywistej zlewni odwadnianej tj. powierzchni całkowitej uszczelnionej zanieczyszczonej wynoszącej 3,415 ha i zredukowanej zlewni odwadnianej wynoszącej 2,9 ha o stanie i składzie:

Tabela 6

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach odprowadzanych z instalacji
1.	pH	-	6,5-9,0
2.	Zawiesiny ogólne	mg/l	do 35 mg/l
3.	BZT ₅	mg/l	do 25
4.	ChZT	mg/l	do 125
5.	Substancje ropopochodne	mg/l	do 15 mg/l
6.	Siarczany	mg _{so4} /l	500
7.	Chrom	mg _{Cr} /l	0,50

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.

III.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

III.1.1. Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Tabela 7

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]*	Czas pracy emitora
1.	E-1	25,0	1,60	13,8	423	8760
2.	E-2	13,5	1,25	11,3	323	8760
	E-3	13,5	1,80	13,1	323	8760
	E-4	13,5	1,80	13,1	323	8760
3.	E-7	11,0	0,15	0 zadaszony	423	1440
4.	E-8	11,0	0,15	0 zadaszony	423	1440
5.	E-9	11,0	0,63	0 zadaszony	293	1680
6.	E-10	15,0	0,60	0 zadaszony	293	1050
7.	E-11	11,00	0,5	3,06	423	8500
8.	E-12	10,5	0,28	0 zadaszony	293	1000
9.	E-13	11	0,31	0 zadaszony	293	1460

* wartości parametru uwzględnione w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym

III.1.2. Proces produkcyjny prowadzony będzie w systemie ciągłym, przez 8760 h/rok.

III.1.3. Spaliny z pieca tunelowego odprowadzane będą do powietrza przy pomocy wentylatora promieniowego o wydajności około 100000 m³/h emitorem (E-1).

III.1.4. Ciepło dla potrzeb suszarni uzyskiwane będzie poprzez odzysk ciepła z procesu wypału cegły w piecu tunelowym. Palniki suszarki będą eksploatowane okresowo przy spadkach temperatury suszenia poniżej 120 °C.

III.1.5. Spaliny z czterech sekcji palników wraz z powietrzem z pieca tunelowego odprowadzane będą przy pomocy dwóch wentylatorów o wydajnościach odpowiednio około 50000 m³/h (emitor E-2) i 120000 m³/h (emitory E-3 i E-4).

III.1.6. Charakterystyka techniczna urządzeń ochrony powietrza

Tabela 8

Lp.	Źródło	Rodzaj urządzenia	Skuteczność odpylania
1.	Odpylanie wstępne przerobu surowców	Filtr odpylający	min 95%
2.	Odpowietrzenie silosu na pyły lotne	Filtr tkaninowy	min 98%

III.2. Warunki wprowadzania energii w postaci hałasu

III.2.1 Źródła punktowe

Tabela 9

Kod źródła hałasu	Nazwa Źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła	Równoważny poziom „A” mocy akustycznej źródła [dB]	
			dzień	noc
P1	WENTYLATOR SPALIN o mocy: N = 34,3 kW zlokalizowany na zewnątrz hali przy elewacji południowej na wysokości: H = 1,5 m	24h/dobę pora dzienna i nocna	90	90
P2-P4	WYRZUTY POWIETRZA Z SUSZARNI szt.3 – zlokalizowane na dachu budynku suszarni na wysokości: H = 13,5 m	24h/dobę pora dzienna i nocna	88	88

III.2.2 Źródła typu „budynek

Tabela 10

Kod źródła hałasu	Nazwa Źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła	Równoważny poziom „A” mocy Akustycznej źródła [dB]	
			dzień	noc
B1	<u>WIATA ZASILACZY</u> z urządzeniami technologicznymi	24h/dobę pora dzienna i nocna	elewacja (max) 78 dach: 80	elewacja (max): 78 dach: 80
B2	<u>HALA PRZEROBU WSTĘPNEGO</u> z urządzeniami technologicznymi	24h/dobę pora dzienna i nocna	elewacja (max): 72 dach: 79	elewacja (max): 72 dach: 79
B3	<u>HALA PRODUKCYJNA</u> z urządzeniami technologicznymi	24h/dobę pora dzienna i nocna	elewacja (max): 82 dach: 85	elewacja (max): 82 dach: 85
B4	<u>SPREŻARKOWNIA</u> Sprężarki śrubowe typu GA-75 o mocy 75,0 kW – szt.2 wym.: 5 x 3,5 x 4 m	24h/dobę pora dzienna i nocna	elewacja (max): 70 dach: 65	elewacja (max): 70 dach: 65

III.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami.

III.3.1 Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

III.3.1.1 Odpady niebezpieczne

Tabela 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsc magazynowania odpadów
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	W opisanych nazwa i kodem odpadu metalowych beczkach w wyznaczonym i oznakowanym miejscu w obu magazynach olejów nr 1 i nr 2. W miejscu magazynowania zabezpieczony będzie pojemnik z sorbentem
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	W opisanych nazwa i kodem odpadu metalowych beczkach w wyznaczonym i oznakowanym miejscu w obu magazynach olejów nr 1 i nr 2.
3.	16 01 07*	Filtry olejowe	W opisanych nazwa i kodem odpadu metalowych beczkach w wyznaczonym i oznakowanym miejscu w obu magazynach olejów nr 1 i nr 2. W miejscu magazynowania zabezpieczony będzie pojemnik z sorbentem
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu w olejów nr 2.
5.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	W fabrycznych opakowaniach w wyznaczonym i oznakowanym miejscu w magazynie olejów nr 2
6.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	W opisanych nazwa i kodem odpadu pojemnikach z tworzyw sztucznych w wyznaczonym i oznakowanym miejscu w magazynie olejów nr 2.
7.	19 11 05*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne (substancje ropopochodne)	W oznakowanym zbiorniku bezodpływowym, szczelnym, żelbetowym o wymiarach w rzucie 4,31 m x 4,86 m i głębokości: 2,72. Pojemność magazynowa (zalewania) 23,30 m ³ . Zbiornik będzie przykryty krawężnikami i zabezpieczony po obwodzie balustradą o wysokości min. 1,1 ponad przyległy teren.

III.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 12

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1.	ex 03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno /nie zawierające fornirow/	Plac utwardzony, osłonięty i obwałowany ziemią do wys.2,0 m obok wiaty magazynowej trocin.
2.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	W opisanych nazwą i kodem odpadu pojemnikach w wyznaczonym i oznakowanym miejscu w magazynie olejów nr 2.

3.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na utwardzonym placu między magazynem olejów nr 2, a drogą Rzeszów-Kolbuszowa
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu, zadaszony kontener/pojemnik, – plac utwardzony przy hali produkcyjnej w pobliżu pakowania wyrobów.
5.	15 01 02	Opakowania z tworzy w sztucznych	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu, zadaszony kontener/pojemnik, – plac utwardzony przy hali produkcyjnej w pobliżu pakowania wyrobów.
6.	16 01 03	Zużyte opony	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu w kontenerze lub luzem - plac utwardzony obok magazynu olejów nr 1.
7.	16 01 17	Metale żelazne	W opisanym nazwą i kodem odpadu kontenerze lub luzem (odpady wielkogabarytowe) w wyznaczonym i oznakowanym miejscu - plac utwardzony obok magazynu olejów nr 1.
8.	16 01 18	Metale nieżelazne	W opisanym nazwą i kodem odpadu kontenerze lub luzem (odpady wielkogabarytowe) w wyznaczonym i oznakowanym miejscu - plac utwardzony obok magazynu olejów nr 1.
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	W opisanym nazwą i kodem odpadu kontenerze lub luzem w wyznaczonym i oznakowanym miejscu - plac utwardzony obok magazynu olejów nr 1.

III.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

III.3.2.1 Odpady niebezpieczne

Tabela 12a

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu niebezpiecznego	Sposób gospodarowania odpadem
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	R9
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi(np. PCB)	D10
3.	16 01 07*	Filtry olejowe	R4
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4
5.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R4
6.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	R4
7.	19 11 05*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne (substancje ropopochodne)	D1

III.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 12b

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób gospodarowania odpadem
1.	ex 03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno /nie zawierające forniru/	R1,R3,
2.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	R5
3.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	R5
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R5
5.	15 01 02	Opakowania z tworzy w sztucznych	R5
6.	16 01 03	Zużyte opony	R5, R1
7.	16 01 17	Metale żelazne	R4
8.	16 01 18	Metale nieżelazne	R4
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R4

III.3.3 Warunki gospodarowania odpadami w tym sposoby ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko.

III.3.3.1 Prowadzona będzie ewidencja wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji.

III.3.3.2 Wytwarzane odpady magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

III.3.3.3 Odpady niebezpieczne będą magazynowane w odpowiednich pojemnikach w zamkniętych pomieszczeniach, w sposób uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

III.3.3.4 Usuwane odpady będą zabezpieczone przed przypadkowym ich rozproszaniem.

III.3.3.5 Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

III.3.3.6 Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone i utrzymywane w czystości.

III.3.3.7 Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

III.3.3.8 Szczegółowe sposoby ograniczania ilości odpadów

III.3.3.8.1 Odpady niebezpieczne

Tabela 12 c

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu niebezpiecznego	Metody ograniczania ilości powstających odpadów
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Stosowanie olejów o przedłużonej trwałości, bieżące serwisowanie urządzeń wymagających użycia olejów.
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Szkolenia pracowników w zakresie ograniczania możliwości wycieku olejów z maszyn i urządzeń. Stosowanie olejów wysokiej jakości i bieżąca kontrola stanu technicznego urządzeń.
3.	16 01 07*	Filtry olejowe	Stosowanie olejów wysokiej jakości i bieżąca kontrola stanu technicznego urządzeń.
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Stosowanie lamp wysokiej jakości. Racjonalne gospodarowanie oświetleniem na terenie instalacji.
5.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Stosowanie akumulatorów wysokiej jakości. Szkolenia w zakresie dbałości o stan techniczny maszyn i urządzeń.
6.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	
7.	19 11 05*	Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne (substancje ropopochodne)	Szkolenia pracowników w zakresie przygotowania ładowarek i wózków widłowych do mycia poprzez ręczne oczyszczenie z gliny na terenie hałdy (przed myciem)

III.3.3.8.2 Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 12 d

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu innego niż niebezpieczny	Metody ograniczania ilości powstających odpadów
1.	ex 03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno /nie zawierające forniru/	Dokładne prowadzenie procesu przerobu wstępnego trocin, np. powtórne skierowanie odpadu na sito
2.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Stosowanie tonerów wysokiej jakości.
3.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	Ścisłe przestrzeganie reżimu technologicznego, utrzymywanie w bardzo dobrym stanie technicznym wszystkich urządzeń związanych z wypałem ceramiki.
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Stosowanie opakowań wysokiej wytrzymałości i jakości.
5.	15 01 02	Opakowania z tworzy w sztucznych	Stosowanie opakowań wysokiej wytrzymałości i jakości.
6.	16 01 03	Zużyte opony	Zakup opon o wysokiej jakości o przedłużonym okresie użytkowania.
7.	16 01 17	Metale żelazne	Prawidłowe utrzymywanie stanu technicznego urządzeń.
8.	16 01 18	Metale nieżelazne	
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zakup urządzeń o wysokiej jakości o przedłużonym okresie użytkowania.

III.4. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów.

III.4.1. Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetworzenia

III.4.1.1 Dopuszczalne rodzaje i masa przetwarzanych odpadów w procesie R3 poprzez wykorzystanie jako dodatek w procesie produkcji wyrobów ceramicznych.

Tabela 13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	8 000
2.	03 03 07	Mechanicznie oddzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	8 000
3.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókna, wypełniacze i powłok pochodzących z mechanicznej separacji	8 000

Łączna masa odpadów przetwarzanych nie będzie przekraczać 8 000 Mg/rok.

III.4.1.2. Dopuszczalne rodzaje i masa przetwarzanych odpadów w procesie R5 poprzez wykorzystanie jako dodatek w procesie produkcji wyrobów ceramicznych.

Tabela 13a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	46 000
2.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	8 000
3.	10 01 17	Popioły lotne ze współpalania inne niż wymienione w 10 01 16	8 000
4.	10 01 80	Mieszanki popiołowo - żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	46 000
5.	10 11 99	Inne niewymienione odpady (wełna mineralna)	500
6.	10 12 99	Inne niewymienione odpady (wełna mineralna)	500
7.	19 09 02	Osady z klarowania wody	2 000

Łączna masa odpadów przetwarzanych nie będzie przekraczać 54 500 Mg/rok.

III.4.1.3 Dopuszczalne rodzaje i masa przetwarzanych odpadów w procesie R5 poprzez wykorzystanie do utwardzania terenu

Tabela 13 b

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana	3 000

III.4.2 Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania.

W wyniku przetwarzania odpadów nie będą powstawały odpady.

III.4.3. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Przetwarzanie odpadów wskazanych w tabeli 13 oraz 13a będzie miało miejsce w Zakładzie produkcyjnym Kupno w Kupnie 494. Odpady poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R3 oraz R5 zgodnie z zał. nr 1 –

„Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach poprzez wykorzystanie jako dodatek w procesie produkcji wyrobów ceramicznych, przedstawionym w pkt. I.2.2 niniejszej decyzji.

Odpady o kodzie 10 12 08 wykorzystywane będą do utwardzania dróg dojazdowych, na terenie działki o numerze ewidencyjnym 232/1, do której posiadacz odpadów ma tytuł prawny. Odpady poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R5 zgodnie z zał. nr 1 – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach.

III.4.4 Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Tabela 13 c

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób i miejsce magazynowania
1.	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	Odpad magazynowany będzie pod przykryciem plandeką obok zadaszonej hali magazynowo - namiotowej trocin na osłoniętym, utwardzonym placu betonowym o pow. ok. 90 m ² ograniczony ścianami oporowymi.
2.	03 03 07	Mechanicznie oddzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	Odpad magazynowany będzie pod przykryciem plandeką obok zadaszonej hali magazynowo - namiotowej trocin na osłoniętym, utwardzonym placu betonowym o pow. ok. 90 m ² ograniczony ścianami oporowymi.
3.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókna, wypełniaczy i powłok pochodzących z mechanicznej separacji	Odpad magazynowany będzie pod przykryciem plandeką obok zadaszonej hali magazynowo - namiotowej trocin na osłoniętym, utwardzonym placu betonowym o pow. ok. 90 m ² ograniczony ścianami oporowymi.
4.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpad magazynowany będzie pod przykryciem plandeką na utwardzonym placu betonowym ograniczonym ścianami oporowymi oraz w zadaszonej wiacie magazynowej Mieszanki Popiołowo- Żużlowej (MPŻ) - pow. wiaty ok. 500 m ² , pow. niezadaszona ok 540 m ² .
5.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	Odpad magazynowany będzie w oznakowanym silosie o pojemności 280 m ³ .
6.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	Odpad magazynowany będzie w oznakowanym silosie o pojemności 280 m ³ .
7.	10 01 80	Mieszanki popiołowo - żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Odpad magazynowany będzie pod przykryciem plandeką na utwardzonym placu betonowym ograniczonym ścianami oporowymi oraz w zadaszonej wiacie magazynowej Mieszanki Popiołowo- Żużlowej (MPŻ) - pow. wiaty ok. 500 m ² , pow. niezadaszona ok 540 m ² .
8.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana	Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym i oznakowanym miejscu na utwardzonym placu, między magazynem olejów nr 2 a drogą Rzeszów-Kolbuszowa, o pow. ok. 500 m ² .

III.4.5 Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane

Tabela 13 d

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie Mg	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku Mg	
				poszczególne	łącznie
1.	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	100	8000	8000
2.	03 03 07	Mechanicznie oddzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	100	8000	
3.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókna, wypełniaczy i powłok pochodzących z mechanicznej separacji	100	8000	
4.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	308	8000	8000
5.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	308	8000	
6.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	5408	46 000	46 000
7.	10 01 80	Mieszanki popiołowo - żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	5408	46 000	
8.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana	900	1500	1500
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które w tym samym czasie mogą być magazynowane			6 716 Mg		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku			63 500 Mg		

III.4.6 Największa masa odpadów, kierowanych do przetwarzania które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji

Tabela 13 e

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce magazynowania	Największa masa odpadów , która mogłaby być magazynowana
1.	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	Całkowite wymiary miejsca magazynowania: 10mx9mx3,5m	252
2.	03 03 07	Mechanicznie oddzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury		

3.	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókna, wypełniaczy i powłok pochodzących z mechanicznej separacji	Max wysokość podnoszenia łyżki ładowarki :4,25 m Gęstość odpadu 0,8 Mg/m ³	
4.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	Silos o pojemności 280 m ³ Gęstość odpadu 1,1 Mg/m ³	308
5.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16		
6.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Całkowite wymiary miejsca magazynowania: 20mx52mx4m Max wysokość podnoszenia łyżki ładowarki :4,25 m	5408
7.	10 01 80	Mieszanki popiołowo - żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Gęstość odpadu 10 01 01, 10 01 80 1,3 Mg/m ³	
8.	19 09 02	Osady z klarowania wody	Gęstość odpadu 19 09 02 1,0 Mg/m ³	
9.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana	Całkowite wymiary miejsca magazynowania: 25mx20mx1,5m Max wysokość podnoszenia łyżki ładowarki :4,25 m Gęstość odpadu 1,2 Mg/m ³	900
Największa masa odpadów , która mogłaby być magazynowana			6868,0 Mg	

III.4.7 Całkowita pojemność (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Tabela 13 f

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce magazynowania	Całkowita pojemność miejsca magazynowania (Mg)
1.	03 03 05	Szlasy z odbarwiania makulatury	Całkowite wymiary miejsca magazynowania: 10mx9mx3,5m Max wysokość podnoszenia łyżki ładowarki :4,25 m Gęstość odpadu 0,8 Mg/m ³	252
2.	03 03 07	Mechanicznie oddzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury		
3.	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókna, wypełniaczy i powłok pochodzących z mechanicznej separacji		
4.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	Silos o pojemności 280 m ³ Gęstość odpadu 1,1 Mg/m ³	308
5.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16		

6.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Całkowite wymiary miejsca magazynowania: 20mx52mx4m Max wysokość podnoszenia łyżki ładowarki : 4,25 m	5408
7.	10 01 80	Mieszanki popiołowo - żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Gęstość odpadu 10 01 01, 10 01 80 1,3 Mg/m ³	
8.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana	Całkowite wymiary miejsca magazynowania: 25mx20mx1,5m Max wysokość podnoszenia łyżki ładowarki : 4,25 m Gęstość odpadu 1,2 Mg/m ³	900
Całkowita pojemność			6868 Mg	

IV. Rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

IV.1. Ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji przy wnioskowanej wydajności: instalacji

Tabela 14

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Wartość
1.	Gлина	m ³ /rok	160 000
2.	Piasek	m ³ /rok	30 000
3.	Bazalt	m ³ /rok	6 000
4.	Pył węglowy	Mg/rok	12
5.	Wapno	Mg/rok	10
6.	Olej napędowy	m ³	130

IV.2. Zużycie czynników energetycznych dla potrzeb wnioskowanej instalacji

Tabela 15

Lp.	Czynnik energetyczny	Zużycie	Jednostka produktu (ilość wyprodukowanych wyrobów ceramicznych)	Wskaźnik zużycia czynnika na tonę produkcji
1.	Gaz ziemny	7200000 m ³ /rok	240000 Mg	30 m ³ / 1 Mg wyrobu
2.	Energia elektryczna	12000 MWh/rok	240000 Mg	0,05 MWh/ 1 Mg wyrobu
3.	Energia cieplna	52800000 Mcal/rok	240000 Mg	220 Mcal/1Mg wyrobu

IV.3. Pobór wody dla potrzeb instalacji:

IV.3.1. Wskaźnik zużycia wody – 0,3 m³/tonę wyrobu.

IV.3.2. Pobór wody dla potrzeb instalacji bezpośrednio ze środowiska

Pobór wody w ilości	$Q_{\max s}$	=	0,004166 m ³ /s
	$Q_{\text{śr d}}$	=	100 m ³ /d,
	$Q_{\text{dop roczne}}$	=	65 000 m ³ /rok

będzie się odbywał z trzech studni głębinowych S-1 bis, S-2 i S-3 położonych w miejscowości Bukowiec.

IV.3.3. Pobór wody dla instalacji - od dostawcy zewnętrznego (na podstawie umowy cywilno- prawnej) w ilości:

$Q_{\max \text{ roczne}}$	=	10 000 m ³ /rok
$Q_{\max d}$	=	27,4 m ³ /d.

V. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.

V.1. Monitoring procesów technologicznych

V.1.1. Sprawdzane będą: jakość hałdowanej gliny, grubość warstw, stopień utwardzenia powierzchni, spadki powierzchni. Prowadzona będzie analiza granulometryczna i analiza wilgotności bezwzględnej gliny.

V.1.2. W węźle magazynowania i przerobu wstępnego surowców prowadzone będą: analiza sitowa trocin, analiza wilgotności trocin, analiza wilgotności bezwzględnej mieszanki. W dołowniku będzie prowadzona analiza granulometryczna i analiza wilgotności bezwzględnej mieszanki oraz pomiar plastyczności i skurczliwości mieszanki.

V.1.3. W węźle formowania wyrobów prowadzony będzie pomiar plastyczności i wilgotności bezwzględnej. Mierzone będą: temperatura masy w prasie, temperatura pasma, podciśnienie w komorze próżniowej, ciśnienie formowania, dodatek wody i pary.

V.1.4. Na ustawce prowadzony będzie pomiar wilgotności bezwzględnej półwyrobów.

V.1.5. W suszarni tunelowej mierzona będzie temperatura, ciśnienie i wilgotność procesu suszenia.

V.1.6. W piecu tunelowym prowadzony będzie pomiar temperatury i ciśnienia oraz kontrola ustawień wdmuchiwanie powietrza i ustawień klap na odciągach spalin.

V.1.7. W węźle rozładunku oceniana będzie jakość produktów.

V.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

V.2.1 Stanowiska do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach E-1, E2, E-3, E-4, E-11, E-12, E-13.

V.2.2. Stanowiska pomiarowe będą na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

V.2.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów

Tabela 16

Lp.	Nr emitora	Częstotliwość pomiarów	Substancja zanieczyszczająca
1.	E-1	co najmniej co roku	Pył ogółem, Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu, Tlenek węgla Benzen, Toluen, Ksylen Węglowodory arom. Węglowodory alifat., Fluor
2.	E-2, E-3 i E-4	co najmniej co roku	Pył ogółem, Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu, Tlenek węgla

V.2.4. Pomiary emisji będą wykonywane metodami opisanymi w Polskich Normach.

V.3. Monitoring emisji hałasu do środowiska

V.3.1. Jako referencyjny punkt pomiaru hałasu określający oddziaływanie akustyczne instalacji na tereny istniejącej zabudowy mieszkaniowej oraz na tereny z potencjalną możliwością takiej zabudowy, ustalam – zgodnie z załącznikiem graficznym nr 1:

- **Punkt pomiarowy Nr 1.** – Punkt zlokalizowany na granicy terenu kopalni od jej strony północno-zachodniej (przy istniejącym budynku mieszkalnym Nr 195).

V.3.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą ponadto po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w **Tabelach 9 i 10.**

V.4. Ewidencja i monitoring odpadów

Prowadzona będzie jakościowa i ilościowa ewidencja wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

V.5. Monitoring w zakresie poboru wody

V.5.1. Operator instalacji będzie prowadził pomiar zużycia wody odrębnie z ujęcia studniami głębinowymi i z wodociągu komunalnego na dwu wodomierzach – pomiar ciągły, odczyty co najmniej 1 raz na dobę a otrzymane wyniki rejestrował i przechowywał.

V.5.2. Operator instalacji będzie prowadził ponadto:

- a) pomiar ilości pobieranej wody – odczyty wodomierzy studziennych co najmniej 1 raz w miesiącu,
- b) pomiary położenia poziomu zwierciadła wody w studniach i piezometrze (była studnia S-1) oraz parametrów eksploatacyjnych studni z częstotliwością co najmniej 1 raz na kwartał;
- c) analizy wody ze studni głębinowych i piezometru, co najmniej 2 razy w roku, oznaczając następujące wskaźniki: barwa, mętność, zapach, pH, utlenialność, amoniak, azotany, azotyny, mangan, żelazo, twardość, przewodność właściwa, bakteriologia, a otrzymane wyniki rejestrował i przechowywał.

V.6. Monitoring ścieków odprowadzanych z instalacji

V.6.1. Operator instalacji będzie wykonywał pomiary ilości odprowadzanych ścieków bytowych i przemysłowych na podstawie ilości pobieranej wody.

V.6.2. Operator instalacji będzie wykonywał analizy ścieków bytowych i przemysłowych w dowolnym punkcie od ujścia kolektora zamkniętego ścieków ogólnozakładowych do ujścia rowu otwartego do potoku Górnianka, nie rzadziej niż raz na dwa miesiące, oznaczając co najmniej wskaźniki, których stężenia są normowane niniejszą decyzją (zawiesiny ogólne, BZT₅, ChZT, pH, substancje ropopochodne). Otrzymane wyniki będą przechowywane.

V.6.3. Dopuszcza się uproszczony sposób poboru próbek (w okresie mycia wylotników) przez zmieszanie trzech próbek o jednakowej objętości pobranych w odstępach czasu nie krótszych niż 30 minut jeżeli można wykazać, że wyniki oznaczeń będą reprezentatywne dla ilości odprowadzanych zanieczyszczeń.

V.6.4. Wszystkie badania monitoringowe będą wykonywane zgodnie z obowiązującymi metodykami i normami, a wyniki tych badań rejestrowane i przechowywane przez 5 lat od dnia zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

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

V.A.1 Wytwarzane odpady magazynowane będą, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

V.A.2 Odpady niebezpieczne będą magazynowane w odpowiednich pojemnikach w zamkniętych pomieszczeniach, w sposób uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

V.A.3 Usuwane odpady będą zabezpieczone przed przypadkowym ich rozproszaniem.

V.A.4 Miejsca magazynowe surowców stosowanych w produkcji (gлина, piasek, mieszanka popiołowo-żużłowa, pulpa celulozowa, trociny) będą zabezpieczone przez wymywaniem w szczególności na wypadek występowania deszczy nawalnych.

V.A.5 Drogi i place oraz pozostały teren utrzymywane będą w czystości i porządku, ze szczególną uwagą, aby nie dopuścić do zanieczyszczenia wód opadowo-roztopowych surowcami magazynowanymi w hałdach i na placach przy zakładzie przeróbczym.

V.A.6 Prowadzony będzie systematyczny nadzór przez pracowników znajdujących się na danym stanowisku nad zapewnieniem właściwej ochrony gleb, wód gruntowych i ziemi. Rozpoczęcie pracy każdej zmiany roboczej będzie poprzedzone przeglądem sprawności wszystkich urządzeń. Wykonanie tych przeglądów będzie rejestrowane.

VI. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych

VI.1. Przypadki uszkodzenia aparatury pomiarowej monitorującej pobór wody należy odnotować w rejestrze, a w szczególności czas braku wskazań i podjęte działania służące utrzymaniu kontroli nad poborem wody.

VI.2. W przypadku, gdy brak wskazań aparatury pomiarowej:

- może przyczynić się do wzrostu emisji zanieczyszczeń do środowiska należy niezwłocznie powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska;
- może spowodować stan zagrażający życiu lub zdrowiu ludzi albo zwierząt bądź środowisku należy wstrzymać ruch instalacji zgodnie z procedurą jej zatrzymania i niezwłocznie powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VII. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu

VII.1. Podstawowymi sposobami zapobiegania awariom i ograniczania ich skutków będą:

- dublowanie niektórych urządzeń technologicznych, co pozwoli na bezawaryjną pracę linii technologicznych;
- ciągły monitoring procesów poprzez system automatyki przemysłowej i programy komputerowe;
- przeglądy okresowe maszyn i urządzeń;
- ochrona instalacji gazowych przez zawory bezpieczeństwa.

VII.2. O fakcie wystąpienia awarii przemysłowej należy niezwłocznie powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VII.A Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

VII.A.1 Teren zakładu będzie ogrodzony i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych.

VII.A.2 . Dojazd pożarowy zapewnią dwa wjazdy, odległe od siebie o co najmniej 75m.

VII.A.3 Zaopatrzenie w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru stanowić będzie zbiornik wody technologicznej o pojemności 150 m³. Na terenie zakładu zapewniona zostanie możliwość poboru wody ze zbiornika z użyciem sił i środków jednostek ochrony przeciwpożarowej, w każdych warunkach atmosferycznych.

VII.A.4 Urządzenia przeciwpożarowe oraz podręczny sprzęt gaśniczy będzie utrzymywany w pełnej sprawności technicznej i funkcjonalnej.

VII.A.5 Spełnione będą warunki ochrony przeciwpożarowej dla budynków i miejsc magazynowania odpadów określone w opracowanym operacie przeciwpożarowym.

VIII. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

VIII.1. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatowane w oparciu o stosowne instrukcje.

VIII.2. Zużycie surowców w procesach technologicznych odbywać się będzie na warunkach określonych w niniejszym pozwoleniu.

VIII.3. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

VIII.4. Trociny będą magazynowane zgodnie z opracowaną instrukcją, eliminującą możliwość powstawania odorów.

VIII.5. Składowiska gliny będą zabezpieczone przez wymywaniem gliny, w szczególności na wypadek występowania deszczy nawaalnych.

VIII.6. Mieszanki popiołowo żużlowe jako materiały potencjalnie pyłące, będą zabezpieczane przed rozprzestrzenianiem pyłów w powietrzu za pomocą plandeki.

VIII.7. Rozpoczęcie pracy każdej zmiany roboczej będzie poprzedzone przeglądem sprawności wszystkich urządzeń. Wykonanie tych przeglądów będzie rejestrowane.

VIII.8. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego będą utrzymywane w pełnej sprawności.

VIII.9. Prowadzona będzie analiza danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmowane będą stosowne działania z niej wynikające.

VIII.10. Drogi i place oraz pozostały teren będą utrzymywane w czystości i porządku.

VIII.11. Prowadzone będą szkolenia pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.

VIII.12. Zastosowany będzie odzysk ciepła z procesu wypalania do procesu suszenia.

IX. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia eksploatacji, wszystkie urządzenia technologiczne będą opróżnione i wyczyszczone, a następnie wszystkie obiekty i urządzenia zdemontowane i zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

IX.A Sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Do dnia 31 marca danego roku należy przedłożyć Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska roczne zestawienia, za rok poprzedni w zakresie:

- rodzajów i wielkości emitowanych zanieczyszczeń do powietrza,
- rodzajów i wielkości zużycia surowców, wody, energii i paliw,
- ilości wyprodukowanych wyrobów ceramicznych.

X. Ustalam dodatkowe wymagania

Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z ustawowymi obowiązkami oraz określonymi niniejszą decyzją należy przedkładać w formie, układzie i terminach wynikających z obowiązujących w tym zakresie przepisów.

XI. Uchylam w całości za zgodą stron decyzję Starosty Kolbuszowskiego z dnia 15 lipca 2002 r., znak: OŚ-6227/15/8/02 udzielającą „BIEGONICE-KUPNO” Sp. z o.o. Kupno 494, 365-100 Kolbuszowa zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie odzysku odpadów.

XII. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

XIII. Zabezpieczenie roszczeń

XIII.1 W stosunku do posiadacza odpadów Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o.o. Plac Konesera 8, 03-736 Warszawa ustanowione zostało zabezpieczenie roszczeń w formie gwarancji bankowej **w wysokości 102 600 (sto dwa tysiące sześćset złotych)** umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, zgodnie z art. 26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2020r., poz. 797 ze zm.),
- 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. z o odpadach (Dz. U. z 2018r., poz. 992 ze zm.),
 - w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów, na własny koszt, w terminie wskazanym w decyzji o cofnięciu zezwolenia na przetwarzanie odpadów.

XIII.2 Zobowiązuję posiadacza odpadów tj. Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o.o. Plac Konesera 8, 03-736 Warszawa do utrzymywania ustanowionego zabezpieczenia roszczeń przez okres obowiązywania niniejszego pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie odpadów oraz po zakończeniu obowiązywania, do czasu uzyskaniu ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń. Oryginał dokumentu potwierdzającego utrzymanie ustanowionego zabezpieczenia roszczeń należy przedłożyć do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie do 14 dni od jego podpisania.”

II. Stwierdzam wygaśnięcie pozwolenia zintegrowanego udzielonego Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o.o., Plac Konesera 8, 03-736 Warszawa, (REGON: 770733953, NIP: 841-10-03-837) decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 20.12.2016r., znak: OS-I.7222.57.7.2016.EK, zmienioną

decyzjami z dnia 30.12.2019r., znak: OS-I.7222.50.4.2019.EK i z dnia 22.10.2020r., znak: OS-I.7222.47.1.2020.MF na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę, w Zakładzie w Kupnie.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 10.05.2021r. (data wpływu do tut. Urzędu 12.05.2021r.), Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o.o., Plac Konesera 8, 03-736 Warszawa, reprezentowana przez pełnomocnika Pana Roberta Musiałczyka, wystąpiła z wnioskiem o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego ww. Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o.o. decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 20.12.2016r., znak: OS-I.7222.57.7.2016.EK z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania, na prowadzenie w Zakładzie w Kupnie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę.

Informacja o przedmiotowym wniosku Spółki została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem **385/2021**.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 oraz art. 212 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana do Ministra Klimatu i Środowiska przy piśmie z dnia 11.06.2021r., znak: OS-I.7222.54.2.2021.MD celem rejestracji.

Rozpatrując wniosek ustalono, co następuje:

Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o.o. posiada pozwolenie zintegrowane udzielone na eksploatację instalacji kwalifikowanej na podstawie § 2 ust. 1 pkt. 27a Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839), do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu 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 2021r. poz. 247 z późn. zm.). Tym samym, zgodnie z art. 183, w związku z art. 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020r. poz. 1219 z późn. zm.) organem właściwym do wydania/zmiany pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Zgodnie z art. 217 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do treści tego pozwolenia od dnia jego wydania. W ramach

postępowania w sprawie wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z art. 217 ust. 2 w/w ustawy właściwy organ dokonuje ujednolicenia tekstu pozwolenia oraz stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego.

Przywołane powyżej przepisy prawa nie dają organowi możliwości wprowadzania zmian w ujednoliceńskim tekście pozwolenia zintegrowanego, mają jedynie na celu uporządkowanie zapisów obowiązującego pozwolenia zintegrowanego uwzględniających wszystkie wprowadzone w pozwoleniu dotychczas zmiany, tak aby zapewnić czytelność i przejrzystość wydanych decyzji administracyjnych.

Nadto, podkreślenia wymaga również, iż w przypadku wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego wnioskodawca, zgodnie z art. 217 ust. 3 w/w ustawy Prawo ochrony środowiska nie przedkłada informacji wynikających z przepisów art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz nie zapewnia się udziału społeczeństwa na zasadach określonych w ustawie 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. Nie jest także wymagane wniesienie przez prowadzącego instalację opłaty rejestracyjnej.

Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o.o., Plac Konesera 8, 03-736 Warszawa, działa w oparciu o pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 20.12.2016 r., znak: OS-I.7222.57.7.2016.EK zmienione dwiema decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego:

- z dnia 30.12.2019 r., znak: OS-I.7222.50.4.2019.EK,
- z dnia 22.10.2020 r., znak: OS-I.7222.47.1.2020.MF

na prowadzenie w Zakładzie w Kupnie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę.

Decyzja Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 20.12.2016r., znak: OS-I.7222.57.7.2016.EK stanowiła ujednolicenie tekstu pozwolenia zintegrowanego udzielonego Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o.o. decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 19 października 2006 r., znak: ŚR.IV-6618/16/05/06, zmienionego decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 14 listopada 2007 r., znak: ŚR.IV-6618-5/3/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 2 października 2012 r., znak: OS-I.7222.4.8.2012.EK, z dnia 19 listopada 2014 r., znak: OS-I.7222.45.7.2014.EK oraz z dnia 16 grudnia 2014 r., znak: OS-I.7222.45.6.2014.EK na prowadzenie w Zakładzie w Kupnie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę.

Przedmiotowa decyzja z dnia 20.12.2016r., znak: OS-I.7222.57.7.2016.EK, na wniosek Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o.o. z dnia 11 lipca 2019 r. (data wpływu do tut. Urzędu: 12 lipca 2020 r.) zmieniona została przez **Marszałka Województwa Podkarpackiego decyzją z dnia 30.12.2019r., znak: OS-I.7222.50.4.2019.EK.** Zmiany wynikały przede wszystkim z obowiązku dostosowania zapisów decyzji do obowiązującej ustawy o odpadach. Ponadto, Spółka wystąpiła o uwzględnienie w pozwoleniu zintegrowanym istniejącej myjni eksploatowanej na potrzeby instalacji (mycie wózków widłowych i ładowarki) oraz wprowadzenie zmian związanych z wymianą wytwornicy pary i uwzględnienia nowych źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza, tj. stanowiska gniotownika walcowego, z którego zanieczyszczenia odprowadzane będą emitorem E12 oraz stanowisko odkurzania wózków piecowych z emitorem E13.

We wniosku Spółka wykazała, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Zakładu, po przeprowadzonych zmianach nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności, że emisja z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu. Nowe emitory E12, E13 Spółka zobowiązana została wyposażyć w króćce pomiarowe.

Ponadto, na terenie instalacji miały być eksploatowane źródła, które nie wymagają pozwolenia, tj. kocioł gazowy o mocy 0,31 MW, z którego zanieczyszczenia wprowadzane są do powietrza emitorem E5 oraz dwa stanowiska spawalnicze z emitorami E6 i E14. Wobec powyższego w pozwoleniu zintegrowanym nie określono warunków emisji do powietrza dla emitorów E5, E6 i E14.

W zakresie gospodarki odpadami uwzględniono odpady powstające w związku z eksploatacją myjni sprzętu kwalifikowane pod kodem 19 11 05*, tj. osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne. Odpady te magazynowane będą w istniejącym zbiorniku bezodpływowym, zlokalizowanym w sąsiedztwie stanowiska mycia w sposób bezpieczny dla środowiska. W odniesieniu do przetwarzanych odpadów wskazano maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogłyby być magazynowane na terenie zakładu oraz które mogą być magazynowane w okresie roku. Określono również największe masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie wynikające z wymiarów miejsca magazynowania odpadów oraz określono całkowitą pojemność (Mg) miejsc magazynowania odpadów. Ponadto, wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

W przywołanej powyżej decyzji, stosownie do wymogów art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska w stosunku do posiadacza odpadów Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o.o. Plac Konesera 8, 03-736 Warszawa, postanowieniem Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 27.11.2019 r. znak:

OS-I.7222.50.4. 2019.EK ustanowione zostało zabezpieczenie roszczeń w wysokości 502 013 zł (pięćset dwa tysiące trzysta trzy złotych), umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego usunięcia odpadów powstałych w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów, ich zagospodarowaniu (łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej) lub usunięcia negatywnych skutków lub szkód w środowisku. Zabezpieczenie roszczeń ustanowiono w formie gwarancji bankowej. Gwarantem zabezpieczenia roszczeń był ING Bank Śląski SA spełniający wymogi, o których mowa w art.48 ust. 6 ustawy o odpadach tj. mający siedzibę na terytorium państwa członkowskiego UE oraz będący instytucją upoważnioną do gwarantowania długu celnego. Oryginał gwarancji bankowej dostarczono do Marszałka Województwa Podkarpackiego w dniu 11.12.2019 r.

Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o.o. Plac Konesera 8, 03-736 Warszawa do wniosku o zmianę ww. decyzji przedłożyła przeprowadzoną dla każdego zidentyfikowanego na terenie zakładu źródła analizę prawdopodobieństwa wystąpienia zanieczyszczenia gleby ziemi i wód gruntowych ze względu, iż na terenie zakładu stosowane są substancje, które zgodnie z definicją zawartą w art.3 pkt. 37a ustawy prawo ochrony środowiska, są substancjami powodującymi ryzyko. Na instalacji zidentyfikowano m.in. oleje, smary, środki do uzdatniania wody i inne. W analizie uwzględniono możliwe zagrożenia związane z prowadzoną działalnością, zużycie surowców i materiałów, wyroby gotowe, zużycia paliw, substancji uwalnianych (emisja do powietrza, wytwarzanie odpadów, emisja ścieków, wód opadowych). Przeprowadzona ocena ryzyka wykazała, że wskazane substancje powodujące ryzyko nie będą stwarzać zagrożenia zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego ze względu na swe właściwości fizyczno-chemiczne, ilości w jakich występują lub stosowane zabezpieczenia w danym źródle. Wszystkie substancje stwarzające ryzyko przechowywane są w szczelnych zamkniętych pojemnikach umieszczonych w magazynach na utwardzonej powierzchni. Transport prowadzony jest zgodnie z dobrymi praktykami po utwardzonych drogach wewnętrznych. Olej napędowy przechowywany jest w dwupłaszczynowych zbiornikach ustawionych na utwardzonym podłożu. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych posiadają utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do ewentualnych wycieków. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów oraz drogi wewnętrzne są utwardzone i utrzymywane w czystości.

Mając na uwadze, iż pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie odpadów, w toku prowadzonego postępowania, zgodnie art. 41a ustawy o odpadach, wystąpiono do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kolbuszowej o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji oraz zasięgnięto opinii właściwego ze względu na miejsce prowadzenia działalności Burmistrza Kolbuszowej. Postanowieniem z dnia 8 listopada 2019r. znak: PRZ.5560.04-1.2019 Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Kolbuszowej stwierdził

spełnienie dla Zakładu produkcyjnego w Kupnie, należącym do Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o.o. wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym opracowanym dla Zakładu w Kupnie w kwietniu 2019r. przez Rzecznawcę ds. Zabezpieczeń Przeciwpożarowych. Burmistrz Kolbuszowej wnioszek o zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego zaopiniował pozytywnie postanowieniem z dnia 23.10.2019r. znak: OŚiGW.6235.6.2019. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska przy piśmie z dnia 17.10.2019r. znak: TWI.7021.387.2019.ASO poinformował, iż nie przewiduje przeprowadzania dodatkowej kontroli w Zakładzie w Kupnie.

Wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowiły istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zmiany decyzji dokonano w trybie art. 163 Kpa, w związku z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska. Wprowadzone zmiany pozwolenia zintegrowanego nie zmieniły ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Zachowane były również standardy jakości środowiska.

Następnie, na wniosek Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o.o. z dnia 2 marca 2020 r. (data wpływu do tut. Urzędu: 9 marzec 2020 r.) wydana została **decyzja Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 22.10.2020 r., znak: OS- I.7222.47.1.2020.MF**, zmieniająca po raz kolejny decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 20.12.2016 r., znak: OS-I.7222.57.72016.EK, zmienioną decyzją z dnia 30.12.2019 r., znak: OS-I.7222.50.4.2019.EK udzielającą Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie w Zakładzie w Kupnie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę.

Wprowadzone zmiany związane były z koniecznością aktualizacji pozwolenia zintegrowanego w zakresie przetwarzania odpadów, w tym:

- wykreślenia z części dotyczącej przetwarzania odpadów, odpadu o kodzie 03 01 05 - trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04, który zgodnie z art. 11 ust 5 ustawy o odpadach odpad zakwalifikowany został jako produkt uboczny;
- wykreślenia z części dotyczącej przetwarzania odpadów, odpadów o kodach 10 11 99 - inne niewymienione odpady (wełna mineralna), 10 12 99 - inne niewymienione odpady (wełna mineralna), 19 09 02 – osady z klarowania wody, w związku z zaprzestaniem ich przetwarzania na terenie Zakładu w Kupnie;
- wykreślenia z części dotyczącej rodzaju i masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów, odpadu o kodzie 10 12 08 wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana. Odpadem tym jest gotowy produkt o niewłaściwych parametrach, uszkodzony, popękany. Powstaje on podczas procesu wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, a nie w wyniku procesu przetwarzania odpadów.

W odniesieniu do przetwarzanych odpadów wskazano maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogłyby być magazynowane na terenie zakładu oraz które mogą być magazynowane w okresie roku. Określono również największe masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie wynikające z wymiarów miejsca magazynowania odpadów oraz określono całkowitą pojemność (Mg) miejsc magazynowania odpadów. Ponadto, określono wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

W związku z wprowadzonymi ww. zmianami w zakresie przetwarzania odpadów, stosownie do wymogów art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska w stosunku do posiadacza odpadów Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o.o. Plac Konesera 8, 03-736 Warszawa postanowieniem Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 06.08.2020 r. znak: OS- I.7222.47.1.2020.MF ustanowione zostało kolejne zabezpieczenie roszczeń w wysokości 102 600,00 zł (sto dwa tysiące sześćset złotych), umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego usunięcia odpadów powstałych w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów, ich zagospodarowania (łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej) lub usunięcia negatywnych skutków lub szkód w środowisku. Zabezpieczenie roszczeń ustanowiono w formie gwarancji bankowej. Gwarantem zabezpieczenia roszczeń był ING Bank Śląski S.A. spełniający wymogi, o których mowa w art. 48a ust. 6 ustawy o odpadach tj. mający siedzibę na terytorium państwa członkowskiego UE oraz będący instytucją upoważnioną do gwarantowania długu celnego. Oryginał gwarancji bankowej stanowi dokument wystawiony w dniu 15 września 2020r. (data wpływu 16 września 2020r.) wraz z aneksem do gwarancji z dnia 6 października 2020 r. (data wpływu 8 października 2020r.) Gwarancja obowiązuje do dnia 14 września 2022 r. łącznie.

Wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowiły istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zmiany decyzji dokonano z w trybie art. 163 Kpa, w związku z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska. Wprowadzone zmiany pozwolenia zintegrowanego nie zmieniły ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

Zgodnie z art. 217 ust. 1 u.p.o.ś., organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za jego zgodą, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania.

Wobec powyższego, niniejszą decyzją wydano nowe pozwolenie zintegrowane, w którym ujednolicono tekst pozwolenia zintegrowanego udzielonego Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o.o. Plac Konesera 8, 03-736 Warszawa decyzją

Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 20.12.2016r., znak: OS-I.7222.57.7.2016.EK wraz z jego późniejszymi zmianami z dnia 30.12.2019r., znak: OS-I.7222.50.4.2019.EK i z dnia 22.10.2020 r., znak: OS-I.7222.47.1.2020.MF.

Wydanie przedmiotowej decyzji ma na celu zapewnienie czytelności i przejrzystości wydanych decyzji administracyjnych.

Jednocześnie, zgodnie z art. 217 ust. 2 u.p.o.ś., w niniejszej decyzji stwierdzono wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego z dnia 20.12.2016r., znak: OS-I.7222.57.7.2016.EK wraz z jego późniejszymi zmianami.

Biorąc pod uwagę powyższe oraz to, że za zmianą przedmiotowej decyzji przemawia słuszny interes strony, a przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie, orzeczono jak w osnowie.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania, stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania wobec Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Opłata skarbową w wys. 10 zł
uiszczoną w dniu 06.05.2021 r.
na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Pan Robert Musiałczyk – pełnomocnik Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o.o.,
Plac Konesera 8, 03-736 Warszawa
2. PGW Wody Polskie, RZGW w Rzeszowie,
ul. Hanasiewicza 17B, 35-103 Rzeszów
3. OS-I. a/a

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów
2. Minister Klimatu i Środowiska,
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa

