



**MARSZAŁEK  
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.66.8.2022.AD

Rzeszów, 2022-12-*28*

**DECYZJA**

Działając na podstawie:

- art. 104 i art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2022 r., poz. 2000 ze zm.),
- art. 192 i art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r., poz. 2556 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt 27 lit. 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 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 25 października 2022 r., bez znaku (uzupełnionego w dniu 22 listopada 2022 r., 14 i 28 grudnia 2022 r.) Pełnomocnika Pana Roberta Musiałczyk, reprezentującego **Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o.o., Plac Konesera 8, 03-736 Warszawa (REGON 770733953, NIP 8411003837)** w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego Spółce decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 02 lipca 2021 r., znak: OS-I.7222.54.2.2021.MD, na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów ceramicznych na dobę w Zakładzie w Kupnie;

**orzekam**

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 02 lipca 2021 r., znak: OS-I.7222.54.2.2021.MD którą udzielono **Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o.o., Plac Konesera 8, 03-736 Warszawa (REGON 770733953, NIP 8411003837)** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów ceramicznych na dobę w Zakładzie w Kupnie, w następujący sposób:

**I.1. Punkt I.2.3.1. decyzji otrzymuje brzmienie:**

**„I.2.3.1. Magazynowanie surowców**

Gлина 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, skąd będą dowożone ładowarką kołową do zasilacza skrzyniowego trocin. Popiół (odpady o kodzie 10 01 17, 10 01 02) dostarczany z zewnątrz za pomocą beczkowozu magazynowany będzie w silosie. Silos na pyły (surowiec do produkcji) napędzany 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.

Mieszanka popiołowa — żużlowe dowożone od zewnętrznego dostawcy (odpad o kodzie 10 01 01 i 10 01 80 magazynowane będą na utwardzonym placu betonowym. Mieszanka popiołowa — żużłowa dostarczana, jako produkt uboczny magazynowana będzie w zadanej wiacie magazynowej oraz na utwardzonym, wyznaczonym placu. Surowiec ten będzie dowożony ładowarką kołową do zasilacza gliny i na taśmociąg.

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.”

## **I.2. Punkt I.2.3.2. decyzji otrzymuje brzmienie:**

„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 zsyp, 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. Następnie poprzez sito wibracyjne wychwytyjące większe wtrącenia drewniane, kamienie, bryły gliny, taśmociągiem transportowane będą na obrotowy, sitowy - bębnowy przesiewacz trocin. Trociny podawane będą podajnikiem ślimakowym na sito o oczkach kwadratowych 6 x 6. Nadziarno, które nie przejdzie przez sito kierowane będzie zsytem na taśmociąg. Z tej taśmy trociny będą zasysane do młynka, gdzie po domieleniu - transportem pneumatycznym trafiają do cyklonu. Duże frakcje trocin, które z powodu swego ciężaru nie są zassane przez ssawę młynka taśmociągiem usuwane są do boksu odpadu. O odpowiedniej granulacji trociny, trafiać będą za pośrednictwem przenośnika do zasilacza skrzyniowego dozującego ostatecznie trociny do masy w ustalonych recepturą proporcjach. Trociny spadać będą na podłogę, będącą jednocześnie przenośnikiem. Z zasilacza trociny będą kierowane na taśmę, pod którą zamontowana jest waga. Wskazania wagi rejestrowane będą przez operatora raz na zmianę. Następnie trociny spadać będą na taśmę transportującą piasek, popioły, żużle, bazalt, a następnie na kolejny przenośnik prowadzący na przerób wstępny. Ilość dozowanych trocin, piasku, popiołu, żużli, bazaltu i wody wynikać będzie z receptury produkowanych wyrobów.”

#### **I.3. Punkt I.2.3.3. decyzji otrzymuje brzmienie:**

„I.2.3.3. Przerób wstępny i homogenizacja mieszanki w dołowniku.

#### Przygotowanie mieszanki

Mieszanka surowców dostarczana z węzła przygotowania dozowana będzie do gniotownika kołowego. Aby nie dopuścić do uszkodzenia maszyn przerobu przepływająca mieszanka będzie kontrolowana na obecność metalu za pomocą detektora metalu. Gniotownik kołowy służyć będzie do rozdrabniania materiałów plastycznych i twardych. Rozdrabnianie następuje pod wpływem działania ciężaru kół tocznych toczących się po podłodze wykonanej z płyt pełnych (wewnętrznych) i sitowych (zewnętrznych). Oprócz rozdrabniania gniotowniki kołowe powodować będą mieszanie, rozcieranie i homogenizację materiału. Przerabiany materiał i woda zarobowa będą podawane i dozowane równomiernie w strefę ciężkiego, wewnętrznego koła przez obracające się centralnie urządzenie zasypowe. Nawilżanie masy odbywać się będzie za pomocą przewodów rurowych oraz dziurkowanych rur rozpylających wodę. Urządzenie dozujące obracać się będzie wraz z wałem, wskutek czego rozdrobniona masa będzie natryskiwana na całej powierzchni płyt. Sterownie ilością dozowanej wody będzie się odbywało poprzez ustalenie wartości obciążenia silnika napędu kołogniotu.

Materiał przerabiany będzie następnie z wewnętrznego, mniejszego i bez otworowego toru przemieszczony na posiadający otwory owalne duży, zewnętrzny tor będący pod działaniem lżejszego koła. Gniotownik kołowy przez całą powierzchnię płyty oddawać będzie rozdrobniony materiał, który wyciskany będzie przez otwory i będzie spadać na przenośnik taśmowy zlokalizowany pod gniotownikiem. Następnie za pomocą przenośników mieszanka z kołogniota transportowana będzie do walców wstępnych. Tu odbywać się będzie wstępne miażdżenie i rozcieranie mieszanki poprzez pracę dwóch walców o różnych prędkościach obrotowych. Walce wstępne składać się będą z następujących głównych zespołów: dwóch walców gładkich, napędu, ramy nośnej.

Po przejściu przez walce wstępne materiał podawany będzie na przenośnik taśmowy, skąd po wyrównaniu na taśmie trafi do kosza zasypowego walców dokładnych. Tutaj odbywać się będzie finalne miażdżenie i rozcieranie mieszanki poprzez pracę dwóch walców o różnych prędkościach obrotowych. Ustawienie szczelin odbywać się będzie podobnie jak w walcach wstępnych. Maksymalna szerokość szczeliny wyniesie 1,2 mm, co pozwoli na zmiażdżenie wtrąceń margla w glinie. Toczenie płaszczy walców odbywać się będzie w okresach zależnych od wydajności, twardości płaszczy, rodzaju mieszanki, od 1 do 4 tygodni.

Z walców dokładnych za pośrednictwem taśmociągu mieszanka trafiać będzie do mieszadła dwuwiałowego. Zadaniem tego urządzenia będzie wymieszanie mieszanki z dodawaną przy użyciu zraszacza wodą technologiczną i uformowanie jej w walce, co będzie sprzyjać homogenizacji mieszanki podczas przebywania w dołowniku.

Po przejściu przez mieszadło mieszanka będzie spadać na przenośniki, nad którymi zamontowany będzie elektromagnes stały wychwytyjący zanieczyszczenia metaliczne. Następnie mieszanka trafi na taśmociąg rewersyjny przejezdny zaopatrzony na swych końcach w rozrzutniki bębnowe o regulowanych obrotach.

Hala przerobu wstępnego wyposażona będzie w system odpylania. Jego funkcja polegać będzie na odciąganiu pyłu z gniotownika kołowego i gniotowników walcowych, a następnie odseparowaniu go na filtrach odśrodkowych (workowych). Odseparowany pył będzie ponownie zawracany przez zrzucenie na przenośnik.

#### Dołownik

Magazynowanie gliny odbywać się będzie w dołowniku o pojemności ok. 6 000 m<sup>3</sup> położonym w oddzielnej hali. Zasyp mieszanki odbywa się od góry na wydzielone umownie boksy za pośrednictwem przenośnika rewersyjnego przejezdnego i dwóch rozrzutników bębnowych obrotowych znajdujących się na jego końcach. Okres homogenizacji mieszanki w dołowniku w zależności od intensywności produkcji, rodzaju produkowanego formatu wynosić będzie od 2 do 4 dni. Z dołownika mieszanka będzie transportowana do węzła formowania wyrobów.”

#### **I.4. Punkt I.2.3.4. decyzji otrzymuje brzmienie:**

##### **„I.2.3.4. Formowanie wyrobów.**

Urządzeniem wybierającym mieszankę będzie koparka wieloczerpakowa poruszająca się wzdłuż dołownika. Materiał doprowadzany będzie taśmociągami do zasilacza skrzyniowego, który to stanowi bufor dla zachowania ciągłości produkcji w przypadku krótkiego postoju koparki na dołowniku. Z zasilacza skrzyniowego za pośrednictwem taśmociągu mieszanka trafiać będzie do mieszadła dwuwałowego. Zadaniem tego urządzenia będzie wymieszanie mieszanki z dodawaną przy użyciu zraszacza wody technologicznej. Ponieważ formowanie odbywać się będzie bez użycia dodatku pary jedynym medium regulującym ciśnienie formowania będzie woda. Ilość dodawanej wody na mieszadle będzie tak dobrana, aby stanowiła 90% dodatku na wszystkich kolejnych urządzeniach. Zapewni to jednolity rozkład wilgotności w formowanym paśmie. Na przenośniku, przed mieszadłem znajdować się będą jeszcze detektor metalu oraz dozownik wapna. Zadaniem dozownika wapna będzie odwilżenie mieszanki z nadmiaru wilgoci w przypadku przekroczenia jej dozwolonej ilości w mieszance. Następnie mieszanka będzie transportowana na walce dokładne, gdzie nastąpi dodatkowe miażdżenie i rozcieranie mieszanki.

Kolejnym urządzeniem będzie przecierak sitowy. Do przecieraka będzie mogła być dodawana również para. Przecierak sitowy pionowy będzie maszyną służącą do rozdrabniania materiału i intensywnego wymieszania surowca oraz jego homogenizacji. Z talerza znajdującego się pod przecierakiem za pomocą zgarniacza mieszanka przenoszona będzie na transporter taśmowy. Transportem tym będzie następnie podawana do podwójnego mieszadła z komorą próżniową, gdzie również podawana będzie para. Masa gliny trafiać będzie następnie do strefy zasypu prasy. Masa z części cylindrycznej trafiać będzie do głowicy, której zadaniem będzie stworzenie rezerwuaru dla masy, regulacja ciśnienia i przepływu masy podawanej do wylotnika oraz przejście na inny przekrój przepływu. Kończącym elementem prasy nadającym ostateczny kształt pasmu będzie wylotnik. Otwór wylotnika będzie wyprofilowany do kształtu gotowego. Wytłoczony materiał z prasy trafiać będzie na ucinacz, który nada mu ostateczny kształt. Ucinacz gilotynowy o prostej drodze cięcia będzie współpracował bezpośrednio z prasą. Następnie półfabrykaty będą chwytywane przez robot przeładunkowy strony mokrej i doprowadzane do urządzeń transportujących oraz załadunku wózka suszarnianego.”

#### **I.5. Punkt I.2.3.5. decyzji otrzymuje brzmienie:**

##### **„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. Cyrkulacja powietrza w suszarni będzie uzyskiwana za

pomocą wentylatorów. Do suszenia wykorzystywane będzie gorące powietrze odzyskane od nagranych wyrobów z pieca tunelowego. Temperatura suszenia będzie wynosiła od 200 do 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.6. Punkt I.2.3.6. decyzji otrzymuje brzmienie:**

##### **„I.2.3.6. Ustawka.**

W ustawce cegły będą ustawiane na wózki piecowe za pomocą robota przemysłowego. Robot układa pakiety pustaków na kształtkach rusztu wózków piecowych wedle ściśle określonych dla wszystkich asortymentów schematów.”

#### **I.7. Punkt I.2.3.7. decyzji otrzymuje brzmienie:**

##### **„I.2.3.7. Wypalanie wyrobów.**

Wypalanie cegieł odbywać się będzie w piecu tunelowym, z dosuszarką, która będzie integralną częścią pieca, oddzieloną od niego wewnętrzną żaluzją. Zadaniem dosuszarki będzie obniżenie zużycia gazu na proces suszenia/wypału poprzez dosuszenie wyrobów o podwyższonej wilgotności ustawionych na wózkach piecowych. Dosuszarka wyposażona będzie w dwa palniki gazowe, wentylator tłoczący powietrze do wnętrza oraz wentylator odciągowy. Piec tunelowy opalany będzie wysokometanowym gazem ziemnym. Ruch powietrza i gazów spalinowych zachodzić będzie w kierunku przeciwnym niż ruch wypalanych wyrobów. Wewnątrz tunelu poruszać się będą wózki piecowe załadowane ułożonymi w odpowiedni sposób wyrobami. Ruch powietrza i spalin będzie wymuszony wentylatorem wyciągowym spalin. Na początku i na końcu tunelu znajdować się będą śluzy, wjazdowa i wyjazdowa mieszczące po jednym wózku piecowym.

W piecu będzie można rozróżnić trzy strefy: podgrzewania, wypalania i studzenia. Wypalane wyroby wprowadzane do pieca na wózkach, w miarę posuwania się w głąb tunelu, spotykać będą w strefie podgrzewania coraz gorętsze gazy, będą się ogrzewać i wchodzić do strefy wypalania, w której w zależności od wypalanego formatu oraz szybkości suwu będą się wypalać w temperaturze od 880 do 920°C. Po przejściu przez strefę wypalania wózki z wyrobami wchodzić będą do strefy studzenia i w miarę posuwania się dalej będą stykać się z coraz zimniejszym powietrzem, ogrzewając go. Wózki z wyrobami opuszczają piec, będą posiadać temperaturę <500°C. Szybkość przebiegu procesu wypalania zależeć będzie od wymiarów wyrobów, własności

surowców, wilgotności półfabrykatów. Wózki piecowe z wypalonymi wyrobami odprowadzane będą do miejsca rozładunku.”

#### **I.8. Punkt I.2.3.8. decyzji otrzymuje brzmienie:**

##### **„I.2.3.8. Rozładunek wózków piecowych.**

Wózki piecowe z wypalonymi wyrobami bezpośrednio z pieca tunelowego przy użyciu przeciągarki łańcuchowej lub transportem linowym z toru odstawczego, transportowane będą w kierunku przesuwownicy, która będzie je zabierać i wstawiać na tor rozładunku. Robot, którego ramię robocze wyposażone będzie w chwytak przenosi pakiety pustaków z wózków piecowych na przenośniki łańcuchowe.”

#### **I.9. Punkt I.2.3.9. decyzji otrzymuje brzmienie:**

##### **„I.2.3.9. Pakowanie.**

Pakiety pustaków będą kierowane w obszar działania robota paletyzującego. Zadaniem robota będzie pobranie pustej palety z magazynku palet, ustawienie jej na przenośniku łańcuchowym i ustawienie wymaganej ilości warstw pakietów. Po załadunku całej palety przenośnik łańcuchowy transportować ją będzie pod bindownicę. Po zakończeniu ustawienia pustaków na palecie automatycznie paleta będzie transportowana przy użyciu przenośników pod bindownicę, a następnie foliarkę. Proces bindowania polegać będzie na owinięciu pakietu pustaków taśmą. Foliowanie obejmować będzie umieszczenie na pakiecie folii w celu szczelnego pokrycia pakietu. W zależności od wysokości stosu pustaków na palecie długość cięcia folii będzie ustawiana tak, aby folia pokryła całą powierzchnię pustaków. Gotowe pakiety będą transportowane za pomocą wózków widłowych do węzła magazynowania wyrobów gotowych.”

#### **I.10. Punkt II.3.1. decyzji otrzymuje brzmienie:**

##### **„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 | 4,0                 | 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) | 2,0  | Skład: materiały tkaninowe bawełniane (włókna celulozowe) zanieczyszczone mieszaninami węglowodorów, materiały organiczne bądź mineralne (krzemionka)<br>Odpad w postaci stałej, ekotoksyczny.                                                                                                                        |
| 3. | 16 01 07* | Filtry olejowe                                                                                                                                                                                           | Wymiana zużytych elementów w maszynach i urządzeniach                                           | 1,0  | 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. | 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.<br>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 | 15,0                | Skład: węglowodany w tym celuloza, pentozy, białka, ligniny, sole mineralne, woda, inne związki chemiczne, Odpad w postaci stałej                                                                    |
| 2.  | 10 12 08    | Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana | Proces wypalania wyrobu.  | 4 800,0             | Skład: Iły (mieszanina tlenków SiO <sub>2</sub> , Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , CaO, MgO, K <sub>2</sub> O, TiO <sub>2</sub> ). Odpad w postaci stałej niezawierający substancji niebezpiecznych, |

|    |          |                                                              |                                                |      |                                                                                                                                                                                                     |
|----|----------|--------------------------------------------------------------|------------------------------------------------|------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|    |          | (po przeróbce termicznej)                                    |                                                |      | odporny na wysokie temperatury, duża twardość.                                                                                                                                                      |
| 3. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury                               | Przyjmowanie surowców, pakowanie produktów.    | 4,0  | Skład: papier - włókna organiczne z celulozy oraz wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne. Odpad w postaci stałej.                                             |
| 4. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych                              | Przyjmowanie surowców, pakowanie produktów.    | 16,0 | Skład: polimery używane do produkcji opakowań, torb plastikowych. Odpad w postaci stałej.                                                                                                           |
| 5. | 16 01 03 | Zużyte opony                                                 | Eksploatacja maszyn i urządzeń transportowych. | 2,0  | Skład: Polimery (naturalne i syntetyczne), sadza techniczna i plastyfikatory. Odpad w postaci stałej.                                                                                               |
| 6. | 16 01 17 | Metale żelazne                                               | Wymiana zużytych urządzeń w skład instalacji   | 32,0 | Skład: Żelazo oraz stopy żelaza z innymi metalami. Odpad w postaci stałej.                                                                                                                          |
| 7. | 16 01 18 | Metale nieżelazne                                            |                                                | 1,0  | Skład: stopy metali, miedź, cyna, aluminium, ołów, nikiel, cynk. Odpad w postaci stałej.                                                                                                            |
| 8. | 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. |

#### I.11. Punkt III.3.1.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

„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 nazwą 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 nazwą 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 nazwą 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. | 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 m.<br>Pojemność magazynowa (zalewania) 23,3 m <sup>3</sup> . Zbiornik będzie przykryty krawężnikami i zabezpieczony po obwodzie balustradą o wysokości min. 1,1 m ponad przyległy teren. |

### I.12. Punkt III.3.1.2. decyzji otrzymuje brzmienie:

„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<br>03 01 05 | Trociny, wióry, ścinki, drewno /nie zawierające forniur/                                   | Plac utwardzony i osłonięty zlokalizowany obok wiaty przerobu trocin.                                                                                           |
| 2.  | 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                                               |
| 3.  | 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.                          |
| 4.  | 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.                          |
| 5.  | 16 01 03       | Zużyte opony                                                                               | W wyznaczonym i oznakowanym miejscu w kontenerze lub luzem – plac utwardzony obok magazynu olejów nr 1.                                                         |
| 6.  | 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. |
| 7.  | 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. |
| 8.  | 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.                           |

**I.13. Punkt III.3.2.1 decyzji otrzymuje brzmienie:****„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                                                                                                                                                            | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.                                                               |
| 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) | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 3.  | 16 01 07*  | Filtry olejowe                                                                                                                                                                                           | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku                                                                |
| 4.  | 16 02 13*  | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12                                                                                                          | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku                                                                |
| 5.  | 19 11 05*  | Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne (substancje ropopochodne)                                                                                                  | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |

**I.14. Punkt III.3.2.2 decyzji otrzymuje brzmienie:****„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/                                   | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 2.  | 10 12 08    | Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej) | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 3.  | 15 01 01    | Opakowania z papieru i tektury                                                             | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 4.  | 15 01 02    | Opakowania z tworzy w sztucznych                                                           | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 5.  | 16 01 03    | Zużyte opony                                                                               | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 6.  | 16 01 17    | Metale żelazne                                                                             | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 7.  | 16 01 18    | Metale nieżelazne                                                                          | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. |

|    |          |                                                              |                                                            |
|----|----------|--------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|
| 8. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 | Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|----|----------|--------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|

#### I.15. Punkt III.3.3.8.1. decyzji otrzymuje brzmienie:

„III.3.3.8.1. Odpady niebezpieczne.

**Tabela 12c**

| 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.  | 19 11 05*  | Odpady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne (substancje ropopochodne)                                                                                                 | Szkolenia pracowników w zakresie przygotowania ładówek i wózków widłowych do mycia poprzez ręczne oczyszczenie z gliny na terenie haldy (przed myciem)                          |

#### I.16. Punkt III.3.3.8.2. decyzji otrzymuje brzmienie:

„III.3.3.8.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

**Tabela 12d**

| 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.  | 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. |
| 3.  | 15 01 01    | Opakowania z papieru i tektury                                                             | Stosowanie opakowań wysokiej wytrzymałości i jakości.                                                                                             |
| 4.  | 15 01 02    | Opakowania z tworzy w sztucznych                                                           | Stosowanie opakowań wysokiej wytrzymałości i jakości.                                                                                             |
| 5.  | 16 01 03    | Zużyte opony                                                                               | Zakup opon o wysokiej jakości o przedłużonym okresie użytkowania.                                                                                 |
| 6.  | 16 01 17    | Metale żelazne                                                                             | Prawidłowe utrzymywanie stanu technicznego urządzeń.                                                                                              |
| 7.  | 16 01 18    | Metale nieżelazne                                                                          |                                                                                                                                                   |

|    |          |                                                              |                                                                       |
|----|----------|--------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|
| 8. | 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. |
|----|----------|--------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|

**I.17. Punkt III.4.1.1. decyzji uchylam w całości.**

**I.18. Punkt III.4.1.2. decyzji otrzymuje brzmienie:**

**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 współspalania inne niż wymienione w 10 01 16                                     | 8 000                 |
| 4.  | 10 01 80   | Mieszanki popiołowo - żużłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych                       | 46 000*               |

\*Dopuszczalna ilość odpadów w sytuacji, kiedy nie będą one wykorzystywane jako produkt uboczny.

Łączna masa odpadów przetwarzanych nie będzie przekraczać 54 000 Mg/rok.

**I.19. Punkt III.4.1.3. decyzji otrzymuje brzmienie:**

**Tabela 13b**

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny                                                     | Ilość odpadu [Mg/rok] |
|-----|------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|
| 1.  | 10 12 08   | Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej) | 4 800                 |

**I.20. Punkt III.4.3. decyzji otrzymuje brzmienie:**

„Przetwarzanie odpadów wskazanych w tabeli 13a będzie miało miejsce w Zakładzie produkcyjnym Kupno w Kupnie 494. Odpady poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako 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 nr ewid. 232/1 w Kupnie, do której posiadacz odpadów ma tytuł prawny i poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R5 zgodnie z zał. Nr 1 - „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” do ustawy o odpadach. Odpady o kodzie 10 12 08 będące ceramicznymi materiałami poryzowanymi o niewłaściwych parametrach fizycznych (uszkodzone mechanicznie wybrakowane wyroby) będą stanowić odpad obojętny zgodnie z załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 maja 2015 r. w sprawie odzysku odpadów poza instalacjami i urządzeniami (Dz. U z 2015 r., poz. 496).”

**I.21. Punkt III.4.4. decyzji otrzymuje brzmienie:**

**„III.4.4. Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów.**

Tabela 13c

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny                                                            | Sposób i miejsce magazynowania                                                                                                                                                   |
|-----|------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1.  | 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 planeką na utwardzonym placu betonowym o powierzchni 80 m <sup>2</sup> .                                                               |
| 2.  | 10 01 02   | Popioły lotne z węgla                                                                             | Odpad magazynowany będzie w oznakowanym silosie o pojemności 280 m <sup>3</sup> .                                                                                                |
| 3.  | 10 01 17   | Popioły lotne ze współpalania inne niż wymienione w 10 01 16                                      | Odpad magazynowany będzie w oznakowanym silosie o pojemności 280 m <sup>3</sup> .                                                                                                |
| 4.  | 10 01 80   | Mieszanki popiołowo - żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych                       | Odpad magazynowany będzie pod przykryciem planeką na utwardzonym placu betonowym o powierzchni 80 m <sup>2</sup> .                                                               |
| 5.  | 10 12 08   | Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)        | Odpad magazynowany będzie w wyznaczonym i oznakowanym miejscu na utwardzonym placu, między magazynem olejów nr 2, a drogą Rzeszów-Kolbuszowa, o powierzchni 500 m <sup>2</sup> . |

## I.25. Punkt III.4.5. decyzji otrzymuje brzmienie:

„III.4.5. Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane.

Tabela 13d

| 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.                                                                                                       | 10 01 02   | Popioły lotne z węgla                                                                             | 308                                                                       | 8 000                                                               | 8 000   |
| 2.                                                                                                       | 10 01 17   | Popioły lotne ze współpalania inne niż wymienione w 10 01 16                                      | 308                                                                       | 8 000                                                               |         |
| 3.                                                                                                       | 10 01 01   | Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04) | 416                                                                       | 46 000                                                              | 46 000  |
| 4.                                                                                                       | 10 01 80   | Mieszanki popiołowo - żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych                       | 416                                                                       | 46 000                                                              |         |
| 5.                                                                                                       | 10 12 08   | Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana                                  | 900                                                                       | 1 500                                                               | 1 500   |
| <b>Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które w tym samym czasie mogą być magazynowane</b> |            |                                                                                                   | <b>1 624 Mg</b>                                                           |                                                                     |         |
| <b>Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku</b>     |            |                                                                                                   | <b>55 500 Mg</b>                                                          |                                                                     |         |

**I.26. Punkt III.4.6. decyzji otrzymuje brzmienie:**

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

**Tabela 13e**

| Lp.                                                            | Kod odpadu | Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny                                                            | Miejsce magazynowania                                                                                                                                     | Największa masa odpadów , która mogłaby być magazynowana |
|----------------------------------------------------------------|------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------|
| 1.                                                             | 10 01 02   | Popioły lotne z węgla                                                                             | Silos o pojemności 280 m <sup>3</sup><br>Gęstość odpadu 1,1 Mg/m <sup>3</sup>                                                                             | 308                                                      |
| 2.                                                             | 10 01 17   | Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16                                     |                                                                                                                                                           |                                                          |
| 3.                                                             | 10 01 01   | Zużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04) | Całkowite wymiary miejsca magazynowania:<br>80 m <sup>2</sup> x 4 m<br>Gęstość odpadu 10 01 01, 10 01 80 1,3 Mg/m <sup>3</sup>                            | 416                                                      |
| 4.                                                             | 10 01 80   | Mieszanki popiołowo - żużłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych                       |                                                                                                                                                           |                                                          |
| 5.                                                             | 10 12 08   | Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana                                  | Całkowite wymiary miejsca magazynowania:<br>25 m x 20 x 1,5 m<br>Max wysokość podnoszenia łyżki ładowarki: 4,25 m<br>Gęstość odpadu 1,2 Mg/m <sup>3</sup> | 900                                                      |
| <b>Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana</b> |            |                                                                                                   |                                                                                                                                                           | <b>1 624 Mg</b>                                          |

**I.27. Punkt III.4.7. decyzji otrzymuje brzmienie:**

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

**Tabela 13f**

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny                                                            | Miejsce magazynowania                                                                                                                                                           | Całkowita pojemność miejsca magazynowania (Mg) |
|-----|------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------|
| 1.  | 10 01 02   | Popioły lotne z węgla                                                                             | Silos o pojemności 280 m <sup>3</sup><br>Gęstość odpadu 1,1 Mg/m <sup>3</sup>                                                                                                   | 308                                            |
| 2.  | 10 01 17   | Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16                                     |                                                                                                                                                                                 |                                                |
| 3.  | 10 01 01   | Zużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04) | Całkowite wymiary miejsca magazynowania: 80 m <sup>2</sup> x 4 m<br>Max wysokość podnoszenia łyżki ładowarki: 4,25 m<br>Gęstość odpadu 10 01 01, 10 01 80 1,3 Mg/m <sup>3</sup> | 416                                            |

|                     |          |                                                                             |                                                                                                                                                             |          |
|---------------------|----------|-----------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------|
| 4.                  | 10 01 80 | Mieszanki popiołowo - żużłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych |                                                                                                                                                             |          |
| 5.                  | 10 12 08 | Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana            | Całkowite wymiary miejsca magazynowania:<br>25 m x 20 m x 1,5 m<br>Max wysokość podnoszenia łyżki ładowarki: 4,25 m<br>Gęstość odpadu 1,2 Mg/m <sup>3</sup> | 900      |
| Całkowita pojemność |          |                                                                             |                                                                                                                                                             | 1 624 Mg |

**I.28. Punkt IV.1. decyzji otrzymuje brzmienie:**

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

**Tabela 14**

| Lp. | Wyszczególnienie                            | Jednostka           | Wartość |
|-----|---------------------------------------------|---------------------|---------|
| 1.  | Glina                                       | m <sup>3</sup> /rok | 160 000 |
| 2.  | Piasek                                      | m <sup>3</sup> /rok | 30 000  |
| 3.  | Bazalt                                      | m <sup>3</sup> /rok | 6 000   |
| 4.  | Wapno                                       | m <sup>3</sup> /rok | 10      |
| 5.  | Trociny                                     | m <sup>3</sup> /rok | 73 500  |
|     |                                             | Mg/rok              | 22 000  |
| 6.  | Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów* | Mg/rok              | 46 000  |
| 7.  | Olej napędowy                               | m <sup>3</sup> /rok | 130     |

\*Maksymalna ilość wykorzystania w procesie produktu ubocznego w sytuacji, kiedy nie będą wykorzystywane odpady o kodach: 10 01 01 i 10 01 80

**1.29. Punkt IV.2. decyzji otrzymuje brzmienie:**

**„IV.2. Zużycie czynników energetycznych dla potrzeb instalacji.**

**Tabela 15**

| Lp. | Czynnik energetyczny | Zużycie                       | Jednostka produktu (ilość wyprodukowanych wyrobów ceramicznych) | Wskaźnik zużycia czynnika na tonę produkcji |
|-----|----------------------|-------------------------------|-----------------------------------------------------------------|---------------------------------------------|
| 1.  | Gaz ziemny           | 7 200 000 m <sup>3</sup> /rok | 262 800 Mg                                                      | 27,4 m <sup>3</sup> / 1 Mg wyrobu           |
| 2.  | Energia elektryczna  | 12 000 MWh/rok                | 262 800 Mg                                                      | 0,046 MWh / 1 Mg wyrobu                     |

**I.30. Punkt XIII. decyzji uchylam w całości.**

**II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.**

**Uzasadnienie**

Do Marszałka Województwa Podkarpackiego wpłynął wniosek z dnia 25 października 2022 r., bez znaku, Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o.o., ul. Plac Konesera 8, 03-736 Warszawa (REGON 770733953, NIP 8411003837) działającej przez Pełnomocnika Pana Roberta Musiałczyk, w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 02 lipca 2021 r., znak: OS-I.7222.54.2.2021.MD udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton wyrobów ceramicznych na dobę w Zakładzie w Kupnie.

Informacja o przedłożonym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w karcie informacyjnej pod numerem **710/2022**.

Eksploatowana w Zakładzie instalacja kwalifikuje się do instalacji wymienionych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169), na podstawie ust. 3 pkt 5 Załącznika do tego rozporządzenia.

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja, która na podstawie § 2 ust. 1 pkt. 27 lit. 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 ze zm.), kwalifikuje się do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu zapisów 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 2022 r., poz. 1029 ze zm.). Tym samym, zgodnie z art. 183, w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania/zmiany pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Wniosek wymagał uzupełnienia pod względem formalnym, dlatego też pismem z dnia 08 listopada 2022 r., znak: OS-I.7222.66.8.2022.AD wezwano prowadzącego instalację do jego uzupełnienia. Dodatkowo, wypełniając ustawowy obowiązek, zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, przekazano wersję elektroniczną przedmiotowego wniosku do Ministra Klimatu i Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Braki formalne zostały uzupełnione, a wniosek skompletowany zgodnie z art. 184 ustawy Prawo ochrony środowiska przy piśmie Pełnomocnika Spółki z dnia 18 listopada 2022 r., bez znaku.

Po przeanalizowaniu przedłożonego uzupełnienia, zawiadomieniem z dnia 23 listopada 2022 r., znak: OS-I.7222.66.8.2022.AD powiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Jak wykazała analiza przedłożonej dokumentacji, wnioskowane przez Spółkę zmiany pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu przepisów art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym, zmiany decyzji dokonano w trybie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2022 r., poz. 2000 ze zm.).

Mając na uwadze, iż obowiązujące pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie odpadów, w toku prowadzonego postępowania, zgodnie art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2022 r., poz. 699 ze zm.), w dniu 23 listopada 2022 r., pismem znak: OS-I.7222.66.8.2022.AD zasięgnięto opinii Burmistrza Kolbuszowej, właściwego ze względu na miejsce prowadzenia działalności.

Burmistrz Kolbuszowej postanowieniem z dnia 05 grudnia 2022 r., znak: RGOK.6235.6.2022, zaopiniował pozytywnie wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Ponadto, w dniu 14 grudnia 2022 r. Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o.o., działając przez Pełnomocnika Pana Roberta Musiałczyk, złożyła uzupełnienie do wniosku z dnia 25 października 2022 r., bez znaku, wnosząc o jego uwzględnienie w niniejszej decyzji. Dodatkowo, w dniu 28 grudnia 2022 r. przedłożono informację, iż prowadzący instalację nie wnioskuję o zwrot zabezpieczenia roszczeń w formie gwarancji bankowej, będącej w posiadaniu tutejszego Organu.

Rozpatrując całość akt w sprawie ustalono, iż planowane zmiany w stosunku do obowiązującego pozwolenia zintegrowanego obejmują:

- rezygnację z przetwarzania w procesie R3 odpadów o kodach: 03 03 05 – szlamy z odbarwiania makulatury, 03 03 07 - mechanicznie oddzielane odrzuty z przeróbki makulatury i tektury i 03 03 10 - odpady z włókna, szlamów z włókna wypełniaczy powłok pochodzących z mechanicznej separacji, wykorzystywanych dotychczas jako dodatek w procesie produkcji wyrobów ceramicznych,
- rezygnację z przetwarzania w procesie R5 odpadów o kodach: 10 11 99 - inne niewymienione odpady (wełna mineralna), 10 12 99- inne niewymienione odpady (wełna mineralna) i 19 09 02 – osady z klarowania wody),
- wprowadzenie możliwości stosowania w procesie produkcji trocin oraz rezygnację ze stosowania pyłu węglowego,
- wprowadzenie możliwości wykorzystania w procesie produkcji żużli, popiołów paleniskowych i pyłów, jako produktu ubocznego, w przypadku niewykorzystywania podczas produkcji odpadów o kodach: 10 01 01 i 10 01 80,
- rezygnację z dotychczasowego monitorowania zużycia energii cieplnej dla potrzeb instalacji,
- usunięcie z części dotyczącej wytwarzania odpadów, odpadów o kodach: 16 06 01\*
- baterie i akumulatory ołowiowe; 16 06 02\* - baterie i akumulatory niklowo-kadmowe i 08 03 18 - odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17,
- zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów o kodach: 15 01 01 – opakowania z papieru i tektury, ex 03 01 05 – trociny, wióry, ścinki, drewno (niezawierające forniru),
- zwiększenie ilości przetwarzanych poza instalacją odpadów o kodzie 10 12 08 – wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej),
- zakwalifikowanie odpadu o kodzie 10 12 08 jako odpad obojętny, na podstawie przedłożonych analiz,
- zmniejszenie powierzchni przeznaczonej pod magazynowanie odpadów o kodach: 10 01 01 - żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów

wymienionych w 10 01 04) i 10 01 80 – mieszanki popiołowo-żuźłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych.

Na wniosek Spółki skorygowano także dane dotyczące wykorzystywanych materiałów i surowców, zgodnie ze stanem faktycznym.

W niniejszej decyzji skorygowano także zapisy w zakresie konieczności monitorowania zużycia energii cieplnej na potrzeby instalacji, ponieważ dotychczas wykazywane zużycie nie było monitorowane, a jedynie wyliczane na podstawie zużycia energii elektrycznej i gazu ziemnego oraz przeliczenia wskaźnika zużycia czynnika na tonę produkcji.

Na wniosek prowadzącego instalację zmieniono również brzmienie zapisów dotyczących przebiegu procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji, zgodnie ze stanem faktycznym.

Ponieważ wnioskowane zamiany w zakresie przetwarzania odpadów nie wpłyną na warunki ppoż. miejsc magazynowania odpadów, nie zwiększą obciążenia ogniowego miejsc magazynowych oraz nie zwiększą masy ich magazynowania w tym samym czasie, nie powodując konieczności zmiany operatu przeciwpożarowego, tym samym przed wydaniem niniejszej decyzji nie było konieczności występowania z wnioskiem do Komendanta Państwowej Straży Pożarnej w Kolbuszowej o przeprowadzenie kontroli na terenie instalacji.

Wprowadzone w Zakładzie zmiany w zakresie m.in. gospodarowania odpadami, w konsekwencji których na terenie instalacji nie będą już magazynowane odpady przeznaczone do przetwarzania, które wymagają zabezpieczenia roszczeń zgodnie z art. 48a ustawy o odpadach spowodowały, iż nieaktualne stały się zapisy dotyczące tego zagadnienia. Zgodnie bowiem z przedłożonymi wraz z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego, wynikami analiz, odpad o kodzie 10 12 08 zakwalifikowano jako odpad obojętny, który jest wyłączony z obowiązku ustanowienia roszczeń. Ponadto, wykorzystywane dotychczas jako dodatek w procesie produkcji wyrobów ceramicznych, odpady o kodach: 03 03 05, 03 03 07 i 03 03 10, które dotychczas objęte były zabezpieczeniem roszczeń w formie gwarancji bankowej, nie będą już magazynowane/przetwarzane na terenie instalacji. Kwestie dotyczące rozstrzygnięcia związanego z obowiązkiem posiadacza odpadów w zakresie zabezpieczenia roszczeń, zostały zawarte w odrębnej decyzji administracyjnej.

Analizując wskazane powyżej zmiany ustalono, że nie spowodują one zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego organ zapewnił Stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem niniejszej decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów poprzez zawiadomienie z dnia 16 grudnia 2022 r., znak:OS-I.7222.66.8.2022.AD.

Mając na uwadze powyższe okoliczności, na podstawie przepisów przywołanych na wstępie niniejszej decyzji, orzeczono jak w osnowie.

## Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego, w terminie 14 dni od dnia otrzymania decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.
2. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Mariusz Trojan  
Z-C A D Y R E K T O R A D E P A R T A M E N T U  
O C H R O N Y Ś R O D O W I S K A

Opłatę skarbową w wysokości: 1 005,50 zł  
uiszczono w dniu: 2.09.2022 r.  
na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423  
Urzędu Miasta Rzeszowa

### 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 – poprzez platformę ePUAP

### Do wiadomości:

1. OS-I – ad acta