

DECYZJA

Na podstawie art. 378 ust. 1 i art. 183 ust. 1, w związku z art. 181 ust. 1 pkt 1 i art. 201 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. nr 62, poz. 627 z późn. zm.) oraz art. 104 Kodeksu postępowania administracyjnego, po rozpatrzeniu wniosku przedłożonego przez Gozdnicke Zakłady Ceramiki Budowlanej Sp. z o. o. ul. Świerczewskiego 35, 68-130 Gozdnicza w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla zakładu nr 4 położonego przy ul. Fabrycznej 1 w Gozdnicy

u d z i e l a m

POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO

dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę lub o pojemności pieca 4 m³ i gęstości 300 kg wyrobu na m³ pieca położonej przy ul. Fabrycznej 1 w Gozdnicy – Zakład nr 4 należącej do Gozdnickich Zakładów Ceramiki Budowlanej Sp. z o.o.

Pozwolenie zintegrowane obejmuje:

1. wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza
2. wytwarzanie odpadów
3. odprowadzanie ścieków
4. pobór wód podziemnych

I. Charakterystyka instalacji i urządzeń

I.1 Charakterystyka techniczna i stosowane technologie

Zakład nr 4 w Gozdnicy prowadzi produkcję ceramicznych cegieł elewacyjnych.

Proces produkcji ceramicznych cegieł elewacyjnych przebiega następująco:

Glina przywożona jest do zakładu wywrotkami i wyładowywana na betonowym placu pod wiatą. Dostarczona glina poprzez przenośniki taśmowe za pomocą ładowarki kołowej mieszana jest z dodatkami schudzającymi i jako masa ceramiczna spychana jest do zakratowanego otworu ponad zasilaczem skrzyniowym umiejscowionym pod placem. Stamtąd, podziemnym tunelem, transportowana jest na taśmach do urządzeń przerobu wstępnego. Pomiędzy zasilaczem skrzyniowym a przerobem wstępnym do masy dozowany

jest węglan baru, który ma za zadanie związać sole zawarte w glinie i utworzyć nierozpuszczalne siarczany. Czynności te mają zapobiec pojawianiu się wykwitów siarczanowych na cegle po wypale.

Po przerobieniu masa trafia do dołownika znajdującego się wewnątrz hali zakładu nr 4. Jest to rodzaj zamkniętego magazynu - silosu, który z jednej strony jest napełniany, a z drugiej opróżniany. Dołowanie masy ceramicznej trwa około 2-3 tygodni i ma na celu ujednorodnienie oraz wyrównanie wilgotności oraz uśrednienie składu. Masa wydobywana jest z dołownika za pomocą koparki wielonaczyniowej i systemem taśmociągów transportowana jest do przecieraka sitowego, którego zadaniem jest nawilżenie, ponowne wymieszanie i przerobienie masy. Na ostatnim taśmociągu przed przecierakiem zamontowany jest detektor metalu zatrzymujący wszystkie taśmy w przypadku pojawienia się elementów metalowych w masie. Układ taki zabezpiecza dalsze urządzenia przeróbcze przed uszkodzeniem.

Ujednorodniona glina, przegnieciona przez otwory w segmentach sitowych przecieraka dostaje się następnie do mieszarki dwuwałowej, której zadaniem jest dalsze wymieszanie i ujednorodnienie masy. Ze względu na fakt, iż surowiec przerobiony we wcześniej wymienionych urządzeniach zawiera powietrze, które niekorzystnie wpływa na proces formowania, wprowadza się go do połączonej z mieszadłem i prasą komory odpowietrzającej. Tam następuje usunięcie części powietrza i zwiększenie przez to plastyczności masy.

Ostateczne nadanie kształtu odbywa się w prasie pasmowej. Obracający się w cylindrze ślimak wypycha masę do głowicy zakończonej ustnikiem. W zależności od profilu poprzecznego cegły i sposobu drażenia stosuje się różne ustniki wyposażone w odpowiednie rdzenniki. Wychodzące z prasy, zaformowane pasmo, cięte jest wstępnie na bloczki i podawane dalej do ucinacza wielostrunowego. W urządzeniu tym bloczek masy przepychany jest mechanicznie przez napięte stalowe struny (harfa), na których następuje cięcie na cegły. Uformowaną i pociętą surówkę podbiera się na stalowe łąty i ustawia na ramie załadowniczej, za pomocą której układane są na wozach suszarnianych. Po zapełnieniu wózka kierowany jest on do tunelu suszarni.

W suszarniach prowadzony jest proces suszenia, sterowany przez program komputerowy. Czas suszenia zależy od rodzaju cegły. Ciepłe powietrze doprowadzane jest do komór suszarnianych ze strefy chłodzenia pieca tunelowego i w razie konieczności dogrzewane jest 1 lub 2 palnikami gazowymi. W komorach zamontowano mierniki wykonujące pomiar temperatury i wilgotności powietrza.

Wysuszone półfabrykaty są automatycznie zdejmowane z wozów suszarnianych i przenośnikami rolkowymi transportowane do układarki. Cegły są tam grupowane i zabierane przez pneumatycznie sterowane chwytaki a następnie w odpowiedniej sekwencji układane w warstwy na wozach piecowych. Tak poukładane cegły kierowane są do tunelu suszarni, w której wykorzystuje się ciepło odpadowe ze strefy studzenia pieca.

Kolejnym etapem jest wypał w piecu tunelowym, którego tunel umownie można podzielić na 3 strefy. W strefie podgrzewania i wypalania następuje podnoszenie temperatury zgodnie z założoną krzywą wypału. Temperaturę uzyskuje się dzięki spalaniu gazu ziemnego GZ50 w odpowiednio rozmieszczonych palnikach.

Proces wypalania sterowany jest komputerowo: temperatury odczytane z umieszczonych w piecu termopar porównywane są z wartościami zadanymi i w zależności od wyniku następuje automatyczne otwieranie lub zamykanie elektrozaworów gazowych. Końcowym etapem jest studzenie wyrobów.

Całkowity czas przejścia wózka z cegłą przez piec trwa (w zależności od popychów) około 2 doby a szczytowa temperatura wynosi około 1150 C°.

Wystudzone cegły są sortowane i układane na drewnianych paletach. Później w automacie foliującym są pakowane w folię termokurczliwą i wózkami widłowymi transportowane na plac magazynowy przeznaczony do ich składowania.

Folia obkurczana jest zainstalowanymi w automacie palnikami zasilanymi gazem ziemnym GZ50 (tym samym co piec tunelowy).

1.2 Możliwe warianty funkcjonowania instalacji i urządzeń

Instalacja Gozdnickich Zakładów Ceramiki Budowlanej przystosowana jest wyłącznie do produkcji ceramiki budowlanej, nie ma możliwości aby instalacja produkowała jakiegokolwiek inne wyroby niż wyroby ceramiczne. Ze względu na specyfikę profilu produkcji, przeznaczenie urządzeń i rozwiązania technologiczne, inne wykorzystanie tej instalacji i urządzeń jest niemożliwe. Instalacja przystosowana jest wyłącznie do produkcji wyrobów klinkierowych.

1.3 Charakterystyka materiałowa i paliwowa

W procesie produkcyjnym wykorzystuje się szereg różnorodnych surowców i materiałów pomocniczych.

Surowce i materiały	Zużycie w 2005 r.	
GLINA PL-1	14225,43	
GLINA PL-2	14040,51	
GLINA –PL-3	17648,45	
GLINA PL-5	11452,39	
GLINA PL-4	15825,05	
PIASEK	9079,24	
SZAMOT	8512,37	
Tlenek manganu	19,37	
Tlenek żelaza	0	
E88596-S25 ENGOSYN	x	
EV89332-S25 (ETNA) Spezialengobe ENGOSYN-V schwarz	1,55	ANGOBY – farby do cegiet
E10174-S25 (ETNA) Spezialengobe ENGOSYN rot	6,35	
R00272-S25 (Sahara TON) Anlauffarbe REDOX sprudeleffekt blaurot	0,55	
R00260-S25 (Ochra, Kalahari TON) Anlauffarbe REDOX blaurot	1,25	
G101163 (FIOLETOWY na Kalahari) Ilazur GRONAT flieder	0,08	
R101164 (MIODOWY na Kalahari) Anlauffarbe REDOX beigegelb	0,08	
E101218-S25 (ZÓŁTY NA SAHARĘ) Spezialengobe EGOSYN gelb	x	
E101219-S25 (SZARY NA SAHARĘ) Spezialengobe EGOSYN grau	x	
G101423-S25 Glasur GRONAT weinrot (Vers. Nr. 244)	x	
G101424-S25 Glasur GRONAT weinrot (Vers. Nr. 243)	x	
Węglan baru w proszku	234,05 Mg	
Gaz propan – butan	2333,25 m ³	
Olej opalowy ciężki	2544,34 m ³	

II. Warunki poboru wody

Woda do celów socjalnych i technologicznych pobierana jest z sieci miejskiej zgodnie z umową zawartą z Gozdnickim Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o.

W roku 2005 zużyto 7 973,1 m³.

II.1 Pobór wód podziemnych

Zakład nie posiada własnego ujęcia wód podziemnych, w związku z czym nie występuje pobór wód podziemnych.

II.2 Pobór wód powierzchniowych

Zakład nie pobiera wód powierzchniowych i nie posiada własnego ujęcia wody powierzchniowej.

III. Określić warunki odprowadzania ścieków

Zakład odprowadza ścieki do kanalizacji miejskiej ogólnospławnej na podstawie umowy zawartej w dniu 01.10.2003r. na czas nieokreślony z Gozdnickim Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. W roku 2005r. z zakładu odprowadzono 7 973,1 m³ ścieków. Parametry zanieczyszczeń w ściekach bytowych i przemysłowych odprowadzanych z terenu Zakładu ustalane są z odbiorcą ścieków.

IV. Dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

IV.1. Roczna emisja zanieczyszczeń do powietrza z podstawowych procesów produkcyjnych

dwutlenek azotu	- 19,517 Mg/rok
dwutlenek siarki	- 3,185 Mg/rok
pył zawieszony	- 3,348 Mg/rok
pył całkowity	- 3,348 Mg/rok
tlenek węgla	- 8,248 Mg/rok

IV.2 Emisje dopuszczalne dla poszczególnych źródeł instalacji

Emitor Nr 1

Piec tunelowy – źródło zanieczyszczeń stanowi sekcja spalania, gdzie zainstalowane są palniki gazowe. Stosowany jest gaz GZ 50 o wartości opałowej $w_d = 34000$ kJ/kg oraz olej opałowy ciężki o wartości opałowej 39700 kJ/kg i zawartości siarki 3%. W ciągu roku piec pracuje około 8166 godzin. Odprowadzenie spalin z pieca tunelowego odbywa się emitorem murowanym o wysokości $h = 80$ m i średnicy wylotu $d = 2,8$ m.

Na drodze spalin nie ma urządzeń redukujących zanieczyszczenia.

Emisja dopuszczalna [kg/h]

dwutlenek azotu	- 2,390 kg/h
dwutlenek siarki	- 0,390 kg/h
pył zawieszony PM 10	- 0,410 kg/h
pył całkowity	- 0,410 kg/h
tlenek węgla	- 1,01 kg/h

V. Wytwarzanie i gospodarowanie odpadami

V.1 Rodzaj, ilość i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych na terenie Zakładu

a) Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	Sposób czasowego magazynowania oraz sposob ich zagospodarowania
1	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 17	0,1	Odpad powstaje podczas czyszczenia starych powłok malarskich, prac malarskich. Magazynowany w zamkniętych szczelnych pojemnikach przystosowanych do gromadzenia tego typu odpadów lub w grubych szczelnych workach foliowych ustawionych na paletach na powierzchni utwardzonej w wydzielonym pomieszczeniu na terenie zakładu – magazyn odpadów. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów niebezpiecznych i przewożony do odzysku lub unieszkodliwiania.
2	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	12 01 09	0,1	Odpad powstaje w warsztacie mechanicznym podczas chłodzenia narzędzi skrawających przy obróbce metali. Magazynowany w zamkniętych szczelnych pojemnikach przystosowanych do gromadzenia tego typu odpadów umieszczonych na tacy zabezpieczającej przed rozlewami na powierzchni utwardzonej w wydzielonym pomieszczeniu na terenie zakładu – magazyn odpadów. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów niebezpiecznych i przewożony do odzysku lub unieszkodliwiania.
3	Zużyte woski i tłuszcze	12 01 12	0,1	Odpady powstają podczas napraw instalacji technologicznych i urządzeń. Magazynowany w zamkniętych szczelnych pojemnikach przystosowanych do gromadzenia tego typu odpadów umieszczonych na tacy zabezpieczającej przed rozlewami na powierzchni utwardzonej w wydzielonym pomieszczeniu na terenie zakładu – magazyn odpadów. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów niebezpiecznych i przewożony do odzysku lub unieszkodliwiania.

4	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 10	0,5	<p>Odpad powstaje w trakcie napraw układów hydraulicznych, przy wymianie olejów oraz przy odpowietrzaniu układów. Magazynowany w zamkniętych, szczelnych beczkach przystosowanych do gromadzenia tego typu odpadów umieszczonych na tacy zabezpieczającej przed rozlewami na powierzchni utwardzonej w wydzielonym pomieszczeniu na terenie zakładu – magazyn odpadów. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów niebezpiecznych i przewożony do odzysku lub unieszkodliwiania.</p>
5	Syntetyczne oleje hydrauliczne	13 01 11	0,2	<p>Odpad powstaje w trakcie napraw układów hydraulicznych, przy wymianie olejów oraz przy odpowietrzaniu układów. Magazynowany w zamkniętych, szczelnych beczkach przystosowanych do gromadzenia tego typu odpadów umieszczonych na tacy zabezpieczającej przed rozlewami na powierzchni utwardzonej w wydzielonym pomieszczeniu na terenie zakładu – magazyn odpadów. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów niebezpiecznych i przewożony do odzysku lub unieszkodliwiania.</p>
6	Mineralne olej silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05	6,0	<p>Odpad powstaje w trakcie wymiany zużytych olejów silnikowych, przekładniowych i smarowych w trakcie konserwacji i napraw bieżących maszyn, sprzętu jezdniowego. Magazynowany w zamkniętych, szczelnych beczkach przystosowanych do gromadzenia tego typu odpadów umieszczonych na tacy zabezpieczającej przed rozlewami na powierzchni utwardzonej w wydzielonym pomieszczeniu na terenie zakładu – magazyn odpadów. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów niebezpiecznych i przewożony do odzysku lub unieszkodliwiania.</p>
7	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08	0,2	<p>Odpad powstaje w trakcie wymiany zużytych olejów silnikowych, przekładniowych i smarowych w trakcie konserwacji i napraw bieżących maszyn, sprzętu jezdniowego. Magazynowany w zamkniętych, szczelnych beczkach przystosowanych do gromadzenia tego typu odpadów umieszczonych na tacy zabezpieczającej przed rozlewami na powierzchni utwardzonej w wydzielonym pomieszczeniu na terenie zakładu – magazyn odpadów. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów niebezpiecznych i przewożony do odzysku lub unieszkodliwiania.</p>

8.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10	2,0	<p> Odpad stanowią zużyte opakowania po pigmentach i szkliviach. Magazynowany w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie umieszczonego w nim odpadu umieszczonych na powierzchni utwardzonej w wydzielonym pomieszczeniu na terenie zakładu – magazyn odpadów. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów niebezpiecznych i przewożony do odzysku lub unieszkodliwiania.</p>
9	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02	1,0	<p> Odpad powstaje w trakcie czyszczenia maszyn, urządzeń i rąk. Magazynowany w szczelnych pojemnikach na powierzchni utwardzonej w wydzielonym pomieszczeniu na terenie zakładu – magazyn odpadów. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów niebezpiecznych i przewożony do odzysku lub unieszkodliwiania.</p>
10	Filtry olejowe	16 01 07	0,05	<p> Odpad powstaje podczas wymiany filtrów w pojazdach eksploatowanych na terenie zakładu. Magazynowany w szczelnych pojemnikach na powierzchni utwardzonej w wydzielonym pomieszczeniu na terenie zakładu – magazyn odpadów. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów niebezpiecznych i przewożony do odzysku lub unieszkodliwiania.</p>
11	Płyny hamulcowe	16 01 13	0,05	<p> Odpad powstaje podczas wymiany płynów hamulcowych, odpowietrzania układów i naprawy układów hamulcowych. Magazynowany w szczelnych pojemnikach na powierzchni utwardzonej w wydzielonym pomieszczeniu na terenie zakładu – magazyn odpadów. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów niebezpiecznych i przewożony do odzysku lub unieszkodliwiania.</p>
12	Kondensatory zawierające PCB	16 02 09	2,0	<p> Magazynowany na ofoliowanych paletach w wydzielonym utwardzonym pomieszczeniu na terenie zakładu – magazyn odpadów. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów niebezpiecznych i przewożony do unieszkodliwiania.</p>
13.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 06 02 12	16 02 13	1,0	<p> Odpad stanowią zużyte lampy fluorescencyjne (świetlówki, lampy wysokoprężne). Magazynowany w szczelnych pojemnikach zabezpieczających odpad przed stłuczeniem w wydzielonym utwardzonym pomieszczeniu – magazyn odpadów. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów niebezpiecznych i przewożony do unieszkodliwiania.</p>

14	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	16 02 15	0,1	Opad stanowią zużyty elektryczny sprzęt użytkowy. Magazynowany w szczelnych pojemnikach na powierzchni utwardzonej w wydzielonym pomieszczeniu na terenie zakładu – magazyn odpadów. Opad odbierany jest przez odbiorcę odpadów niebezpiecznych i przewożony do odzysku lub unieszkodliwiania
15.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01	1,0	Opad stanowią zużyte akumulatory ołowiowe, które powstają podczas przeprowadzania przeglądów i drobnych remontów pojazdów. Opad nie jest magazynowany na terenie zakładu. Opad jest przekazywany bezpośrednio sprzedawcy nowego akumulatora przy wymianie.
16.	Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe	16 06 02	0,5	Opad powstaje podczas wymiany zużytych akumulatorów. Opad nie jest magazynowany na terenie zakładu. Opad jest przekazywany bezpośrednio sprzedawcy nowego akumulatora przy wymianie.

b) Odpady inne niż niebezpieczne

Lp	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość Mg/rok	Sposób czasowego magazynowania oraz sposób ich zagospodarowania
1	Odpady z usuwania farb i lakierów nie zawierające rozpuszczalników organicznych lub innych substancji niebezpiecznych	08 01 18	0,1	Opad powstaje podczas czyszczenia starych powłok malarskich, prac malarskich. Magazynowany w zamkniętych szczelnych pojemnikach przystosowanych do gromadzenia tego typu odpadów lub w grubych szczelnych workach foliowych ustawionych na paletach na powierzchni utwardzonej w wydzielonym pomieszczeniu na terenie zakładu – magazyn odpadów. Opad odbierany jest przez odbiorcę odpadów niebezpiecznych i przewożony do odzysku lub unieszkodliwiania.
2	Szlamy wodne zawierające materiały ceramiczne	08 02 02	1,0	Opad powstaje podczas angobowania cegieł. Magazynowany w wybetonowanej szczelnej komorze znajdującej się na terenie hali produkcyjnej. Opad odbierany jest przez odbiorcę odpadów niebezpiecznych i przewożony do odzysku lub unieszkodliwiania
3	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	08 02 03	200	Opad powstaje w procesie produkcyjnym podczas angobowania cegieł. Magazynowany w wybetonowanej szczelnej komorze znajdującej się na terenie hali produkcyjnej. Opad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne i przewożony do odzysku lub unieszkodliwiania

4	Odpadowy toner drukarski nie zawierający substancji niebezpiecznych	08 03 18	0,3	Odpad powstaje w trakcie eksploatacji drukarek atramentowych i laserowych. Magazynowany w opakowaniach kartonowych lub plastikowych po zużytych tonerach w pomieszczeniu biurowym. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku.
5.	Wyprodukowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	10 12 08	18000	Odpad powstaje w trakcie produkcji stanowiąc je produkty wadliwe i zniszczone Magazynowane poza halą produkcyjną w murowanym boksie na utwardzonym podłożu. Odpad po zmieleniu wykorzystywany ponownie do produkcji jako mączka ceglana (szamot) lub odbierany przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku.
6.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	0,1	Odpad powstaje w czasie obróbki lub cięcia elementów stalowych w warsztacie mechanicznym. Magazynowany w pojemnikach na terenie utwardzonym w wydzielonym miejscu – magazyn odpadów. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku.
7	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	12 01 03	0,1	Odpad powstaje w czasie obróbki lub cięcia elementów stalowych w warsztacie mechanicznym. Magazynowany w pojemnikach na terenie utwardzonym w wydzielonym miejscu – magazyn odpadów. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku.
8.	Odpady spawalnicze	12 01 13	0,1	Odpad powstaje podczas spawania metali. Magazynowany w pojemnikach w wydzielonym miejscu w warsztacie mechanicznym. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku.
9.	Zużyte materiały szlifierskie nie zawierające substancji niebezpiecznych	12 01 21	0,1	Odpad powstaje podczas szlifowania metali. Magazynowany w pojemnikach w wydzielonym miejscu – magazyn odpadów. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku.
10.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	10	Odpad stanowią opakowania po wykorzystanych na terenie zakładu surowcach i produktach. Magazynowany w pojemnikach, workach, na paletach w magazynie odpadów. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku.

11.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	20	<p>Opad stanowią opakowania po wykorzystanych na terenie zakładu surowcach i produktach. Magazynowany w pojemnikach w magazynie odpadów. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku.</p>
12.	Opakowania z drewna	15 01 03	10	<p>Opad stanowią opakowania po wykorzystanych na terenie zakładu surowcach i produktach. Magazynowany luzem w wydzielonym miejscu na placu. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku.</p>
13.	Opakowania z metali	15 01 04	5	<p>Opad stanowią opakowania po wykorzystanych na terenie zakładu surowcach i produktach. Magazynowany w pojemnikach w magazynie odpadów. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku.</p>
14.	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	2	<p>Opad stanowią opakowania po wykorzystanych na terenie zakładu surowcach i produktach. Magazynowany w pojemnikach w magazynie odpadów. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku.</p>
15.	Opakowania ze szkła	15 01 07	0,5	<p>Opad stanowią opakowania szklane po napojach i innych produktach. Magazynowany w pojemnikach w magazynie odpadów. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku.</p>
16.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	15 02 03	2	<p>Odpad powstaje w trakcie czyszczenia rąk i urzędzeń. Magazynowany w pojemnikach w magazynie odpadów. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku lub unieszkodliwiania.</p>
17.	Zużyte opony	16 01 03	0,01	<p>Odpad powstaje podczas wymiany zużytego ogumienia w pojazdach. Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu. Odpad jest przekazywany bezpośrednio sprzedawcy opon przy wymianie.</p>
18.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,2	<p>Odpad stanowią zużyty elektryczny i elektroniczny sprzęt użytkowy. Magazynowany w pojemnikach w magazynie odpadów. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku lub unieszkodliwiania.</p>

19.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż w 16 02 15	16 02 16	0,1	<p>Odpad stanowią zużyte elementy z urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Magazynowany w pojemnikach w magazynie odpadów. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku lub unieszkodliwiania.</p>
20.	Inne baterie i akumulatory	16 06 05	0,5	<p>Odpady powstają podczas wymiany zużytych akumulatorów. Magazynowany w szczelnych pojemnikach w magazynie odpadów. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku lub unieszkodliwiania.</p>
21.	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów niemetalurgicznych nie zawierające substancji niebezpiecznych.	16 11 06	2,0	<p>Odpad powstaje podczas wymiany okładzin w piecach. Magazynowany w pojemnikach w magazynie odpadów. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku lub unieszkodliwiania.</p>
22.	Żelazo i stal	17 04 05	6,0	<p>Odpad powstaje podczas rozbiórki istniejących elementów infrastruktury. Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu. Odpad jest od razu wywożony przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku.</p>

V.2 Usuwanie i transport odpadów oraz dodatkowe warunki postępowania z odpadami .

1. Odpady o kodach: 08 02 02, 08 02 03, 10 12 08, 15 01 03 są magazynowane na terenie zakładu nr 4 przy ul. Fabrycznej 1 w Gozdnicy selektywnie w miejscu wydzielonym, odpowiednio oznakowanym i niedostępnym dla osób postronnych z zachowaniem bezpieczeństwa zdrowia ludzi oraz ochrony środowiska.
2. Pozostałe odpady są magazynowane w magazynie odpadów na terenie zakładu nr 1 przy ul. Fabrycznej w Gozdnicy selektywnie w miejscu wydzielonym, odpowiednio oznakowanym i niedostępnym dla osób postronnych z zachowaniem bezpieczeństwa zdrowia ludzi oraz ochrony środowiska.
3. Przy magazynowaniu olei odpadowych zakład zobowiązany jest do przestrzegania rozporządzenia Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi. (Dz. U. Nr 192, poz. 1968).
4. Odpady, należy przekazywać w pierwszej kolejności do odzysku, a odpady których nie można poddać odzyskowi przekazywać do unieszkodliwiania.
5. Oleje odpadowe przekazywać do odzysku poprzez regenerację jeżeli regeneracja nie jest możliwa ze względu na zanieczyszczenie – oleje te powinny być poddawane innym procesom odzysku, a w ostateczności unieszkodliwiane zgodnie z art. 39 o odpadach
6. Zakład zobowiązany jest do postępowania z odpadami zawierającymi PCB zgodnie z art. 38 ustawy o odpadach i art. 160 ustawy Prawo ochrony środowiska, oraz Ministra Gospodarki z dnia 24 czerwca 2002r. w sprawie wymagań w zakresie wykorzystywania i przemieszczenia substancji stwarzających szczególne zagrożenie dla środowiska oraz wykorzystywania i oczyszczania instalacji lub urządzeń, w których były lub są wykorzystywane substancje stwarzające szczególne zagrożenie dla środowiska (Dz. U. Nr 96, poz.860)
7. Dla odpadów zawierających PCB o kodzie 16 02 13 w związku z § 2 ust. 1 i ust. 2 rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 24 czerwca 2002r. w sprawie wymagań w zakresie wykorzystywania i przemieszczenia substancji stwarzających szczególne zagrożenie dla środowiska oraz wykorzystywania i oczyszczania instalacji lub urządzeń, w których były lub są wykorzystywane substancje stwarzające szczególne zagrożenie dla środowiska (Dz. U. Nr 96, poz. 860) dopuszcza się ich wytwarzanie do dnia **30 czerwca 2010r.**
8. Podmiotowi usuwającemu (transportującemu) wytworzone odpady należy wskazać posiadacza do którego mają być one dostarczone.

9. Magazynowanie partii odpadów przeznaczonych do odzysku lub unieszkodliwiania (z wyjątkiem składowania) nie może trwać dłużej niż przez okres 3 lat z zastrzeżeniem iż konieczność ich magazynowania wynikać musi z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie będzie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów.
10. Magazynowanie partii odpadów przeznaczonych do składowania w celu zebrania odpowiedniej ich ilości do transportu na składowisko odpadów nie może trwać dłużej niż przez okres 1 roku.
11. Wytworzone odpady, które nie zostaną zagospodarowane na terenie Zakładu są:
 - a) przekazywane do zewnętrznych odbiorców.
 - b) odbierane przez wyspecjalizowane firmy prowadzące działalność w zakresie transportu, odzysku lub unieszkodliwiania na podstawie umów lub zleceń,
 - c) dowożone zakładowymi środkami transportu do miejsc unieszkodliwiania lub odzysku.
 - d) przekazywane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym do wykorzystania na własne potrzeby zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 21 kwietnia 2006r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz. U. Nr 75, poz. 527)
12. Zakład przekazuje odpady tym podmiotom, które posiadają stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie odzysku lub unieszkodliwiania odpadów, chyba, że dla takiej grupy zezwolenie nie jest wymagane.
13. Transport odpadów do miejsc ich unieszkodliwiania lub odzysku odbywa się za pośrednictwem firm posiadających stosowne zezwolenie, w sposób nie powodujący zagrożenia dla zdrowia ludzi i dla środowiska.
14. Transport odpadów powinien się odbywać w sposób zapewniający racjonalne wykorzystanie środków transportu i nie powodujący zagrożeń ani uciążliwości dla środowiska, uniemożliwiając przemieszczanie się odpadów poza środki transportu.

VI. Wielkość emisji hałasu wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem

Podstawowymi źródłami hałasu w Zakładzie są:

- wentylatory,
- układy odpylania,
- pojazdy (Fadzoma oraz wózki widłowe)

Czas pracy źródeł hałasu dla pory dziennej i nocnej wynosi łącznie 24 godz. na dobę w okresie pracy instalacji.

Pomiary hałasu przeprowadzone na obszarze najbliższej zabudowy mieszkaniowej nie wykazały przekroczeń hałasu. Na wysokości 1,5 m n.p.t. zmierzony poziom dźwięku A wynosił 52 dB w porze dziennej i 43 dB w porze nocnej.

Dopuszczalne poziomy hałasu dla terenu zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi oraz terenu zabudowy zagrodowej i wielorodzinnej wynoszą:

- 55 dB – pora dzienna, najniekorzystniejsze 8 godzin pomiędzy 6:00 a 22 : 00
- 45 dB – pora nocna, najniekorzystniejsza 1 godzina pomiędzy 22:00 a 6:00

Tereny rolnicze i przemysłowe nie podlegają ochronie przed hałasem

VII. Zakres monitoringu emisji.

VII.1 *Monitoring ilości pobieranej wody podziemnej*

Nie jest prowadzony monitoring ilości pobieranej wody podziemnej, ponieważ Zakład nie posiada własnych ujęć wód podziemnych

VII.2 *Monitoring ilości pobieranej wody powierzchniowej*

Ponieważ Zakład nie ujmuje wody powierzchniowej nie jest prowadzony monitoring w tym zakresie.

VII.3 *Monitoring wprowadzanych wód i ścieków*

Warunki jakości, ilości i rodzaj odprowadzanych ścieków oraz miejsce, częstotliwość i sposób pobierania próbek kontrolnych określa Umowa na odprowadzanie ścieków zawarta z Gozdnickim Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji sp. z o. o.

VII.4 *Monitoring emisji do powietrza*

Zakład zobowiązał się do wykonania pomiarów emisji do powietrza.

Pomiary emisji gazów i pyłów z pieców tunelowych będą wykonywane następująco:

Źródło	Numer emitora	Parametr mierzony	Jednostka miary	Metoda
Piec tunelowy	E1	Pył	kg/h	Pomiary kontrolne jeden raz w roku
		SO ₂	kg/h	
		NO _x (w przeliczeniu na NO ₂)	kg/h	
		CO	kg/h	

Zakres i metodyka pomiarów jest następująca:

Lp.	Nazwa substancji lub parametru odniesienia	Jednostka miary	Metodyka referencyjna
1	Pył ogółem	kg/h	Metoda grawimetryczna
2	SO ₂	kg/h	Absorpcja promieniowania IR lub inna metoda optyczna
3	NO _x (w przeliczeniu na NO ₂)	kg/h	Absorpcja promieniowania IR lub inna metoda optyczna
4	CO	kg/h	Absorpcja promieniowania IR

Metodyka wykonywania pomiarów monitoringowych emisji do powietrza będzie zgodna z :

- Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283, poz. 2842),
- PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”

Punkty pomiarowe emisji do powietrza zlokalizowane są w kanale dolotowym do emitora. Lokalizacja ta umożliwi wykonanie pomiarów zgodnie z powyższą normą.

Wyniki pomiarów emisji do powietrza należy przekazywać właściwym organom ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska zgodnie z zasadami określonymi w obowiązujących przepisach.

VII.5 Ewidencja i monitoring odpadów.

Ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów wytwarzanych w Zakładzie odpadów jest zgodna z aktualnie obowiązującym katalogiem odpadów i listą odpadów niebezpiecznych.

Ewidencja prowadzona będzie na zasadach określonych w art. 36 ustawy o odpadach z dnia 27 kwietnia 2001 r. (Dz. U. nr 62, poz. 628 z późn. zm.), z zastosowaniem następujących dokumentów ewidencji odpadów:

- karty ewidencji odpadu, prowadzonej dla każdego odpadu odrębnie,
- karty przekazania odpadu.

Dokumentacja będzie prowadzona przy użyciu formularzy, których wzory określa Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 lutego 2006r. (Dz. U. Nr 30, poz. 213).

Na podstawie ewidencji odpadów, zgodnie z wymogami art. 37 ustawy o odpadach z dnia 27 kwietnia 2001 r. (Dz. U. nr 62, poz. 628 z późn. zm.), i rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 11 grudnia 2001 r. w sprawie zakresu informacji oraz wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zestawień zbiorczych (Dz. U. z 2001 r., nr 152, poz. 1737), Zakład sporządza zbiorcze zestawienia danych o rodzajach i ilościach odpadów i o sposobie gospodarowania nimi. Zbiorcze zestawienia danych przekazywane są marszałkowi województwa lubuskiego w terminie końca pierwszego kwartału za poprzedni rok kalendarzowy.

VII.6 Monitoring hałasu

Raz na dwa lata należy przeprowadzić okresowe pomiary hałasu w środowisku zgodnie z metodyką referencyjną podaną w *załączniku nr 8 do rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji* (Dz. U. nr 283, poz. 2842).

Ponadto pomiary powinny być prowadzone wg zaleceń następujących norm:

- PN-ISO 1996-1:1999 „ Akustyka. Opis i pomiary hałasu środowiskowego. Podstawowe wielkości i procedury.”
- PN-N-01341 „Hałas środowiskowy – Metody pomiaru i oceny hałasu przemysłowego „.

Pomiary hałasu należy przeprowadzać w punktach pomiarowych zlokalizowanych na granicy terenów z zabudową mieszkalną jednorodziną z usługami rzemieślniczymi i z zabudową zagrodową sąsiadującą z Zakładem. Jako kontrolne są dwa punkty pomiarowe:

PUNKT A – zlokalizowany przy ul. Fabrycznej w odległości ok. 50 m od zakładu na wysokości 1,5 m nad powierzchnią terenu;

PUNKT B – zlokalizowany jest przy ul. Kościelnej w odległości ok. 110 m od zakładu.

Punkty pomiarowe emisji hałasu zostały zaznaczone na załączonej mapie.

VIII. Zakres monitoringu procesów technologicznych

VIII.1 Monitoring efektywności wykorzystania zasobów

Surowce stosowane w zakładzie są wykorzystywane wyłącznie przez instalacje typu IPPC. Surowce wykorzystywane są w stopniu maksymalnym. Wszystkie etapy wyrobu cegieł są nadzorowane i kontrolowane. Do tego celu służy aparatura kontrolno – pomiarowa. Zakład prowadzi monitoring efektywności wykorzystania zasobów produkcyjnych w odrębnych systemach gospodarki materiałowo – surowcowej, wodnej i gospodarki odpadami poprzez ewidencjonowanie i okresowe bilansowanie dla poszczególnych procesów ilości zużytych surowców, półproduktów i mediów oraz ilości wytwarzanych odpadów.

VIII.2 Monitoring efektywności wykorzystania energii

Zakład prowadzi nadzór nad procesami energetycznymi. Monitorowana jest ilość zużywanego paliwa oraz zużycie energii elektrycznej dla potrzeb własnych. Kontrola taka pozwala m. in. na:

- wykrywanie i eliminowanie nadmiernego i nieracjonalnego zużycia paliw i energii,
- uzyskanie informacji o zużyciu paliw i energii w przeszłości,
- wyznaczenie podstawowej charakterystyki energetycznej procesu w celu umożliwienia przewidywania zużycia paliw i energii w przyszłości,
- bieżące kontrolowanie różnicy pomiędzy rzeczywistym a przewidywanym ich zużyciem.

IX.1 Metody ochrony wód powierzchniowych i podziemnych

Instalacja nie oddziałuje na wody powierzchniowe i podziemne.

IX.2 Metody ochrony powietrza

Głównymi metodami i technikami ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem mającymi na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji są:

- zabudowanie linii produkcyjnej,
- zabiegi związane z hałdami składowania surowców – ugniatanie surowca i nawilżanie,
- odpowiedni dobór i dozowanie surowca,
- optymalizacja krzywej spalania,
- ograniczenia nawilżenia powietrza,
- odzysk gorącego powietrza z pieców tunelowych do suszarni,
- zastępowanie paliw ciężkich i stałych paliwami oczyszczonymi

IX.3 Metody ochrony przed hałasem i wibracją

Podstawowe metody ochrony przed hałasem przemysłowym polegają na:

- zabudowaniu linii produkcyjnej
- utrzymaniu urządzeń i maszyn w dobrym stanie technicznym
- systematycznej kontroli i wymianie w miarę potrzeb tych elementów urządzeń emitujących hałas, których zużycie lub nieprawidłowy stan powoduje wzrost emisji,
- systematycznej wymianie istniejących urządzeń emitujących hałas podczas okresowych modernizacji lub renowacji na urządzenia o mniejszej mocy akustycznej,

IX.4 Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami

Procesy produkcyjne na terenie Zakładu prowadzone są zgodnie z nowoczesnymi regułami ukierunkowanymi na zapobieganie powstawaniu i maksymalny odzysk wytwarzanych odpadów produkcyjnych. Podstawową metodą unikania powstawania odpadów produkcyjnych jest ściśle przestrzeganie reżimu technologicznego, aby zapobiec dyskwalifikacji poszczególnych partii produktu.

Aktualnie prowadzonymi na terenie Zakładu metodami zapobiegania lub ograniczania ilości wytwarzanych odpadów są:

- optymalizacja zużycia surowców,
- odzysk odpadów stałych i wykorzystanie ich jako surowców,
- położenie nacisku na selektywną zbiórkę odpadów oraz przekazywanie ich do odzysku lub gospodarczego wykorzystania tak aby jak najmniejsza ilość odpadów była docelowo deponowana na składowiskach,
- stosowanie opakowań wielokrotnego użytku (opakowania zwrotne),
- przekazywanie odpadów wyłącznie takim firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia,
- prowadzenie ścisłej ewidencji wytwarzanych odpadów i okresowa analiza danych, ukierunkowana na optymalizację ich ilości,

Powstające na terenie przedsiębiorstwa odpady, które nie są zagospodarowywane w miejscu powstawania, przekazywane są do zewnętrznych odbiorców. Zakład przekazuje odpady tym podmiotom, które posiadają stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie odzysku lub unieszkodliwienia odpadów, chyba, że dla takiej grupy zezwolenie nie jest wymagane.

X. Techniki osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

X.1 Metody doboru technologii bezpiecznych dla środowiska.

Zakład zidentyfikuje wszelkie aspekty związane z działalnością tej instalacji i przeciwdziała powstawaniu zanieczyszczeń jeżeli to tylko możliwe lub ograniczy ich wprowadzanie do środowiska. W zakładzie jest komórka ochrony środowiska, która realizuje zadania wynikające z przepisów prawa ochrony środowiska. Procesy technologiczne są monitorowane w sposób ciągły. Stosowana technologia wytwarzania ceramicznych cegieł elewacyjnych spełnia wymagania ochrony środowiska. Wprowadzenie na teren Zakładu nowych technologii oraz zmiany sposobu prowadzenia dotychczasowych procesów produkcyjnych niezależnie od tego czy powodowałyby to konieczność weryfikacji warunków pozwolenia będzie każdorazowo poprzedzane analizą kryterialną z preferencjami dla technik i technologii, które nie będą zwiększać ilości wprowadzanych do środowiska substancji lub energii, zmniejszają zapotrzebowanie na energię i media, charakteryzują się wysokimi wskaźnikami wykorzystania surowców, półproduktów i energii oraz nie stanowią dodatkowego obciążenia akustycznego dla otoczenia.

X.2 Metody efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej.

W celu zapewnienia odpowiedniego doboru metod zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej w Zakładzie stosuje się następujące kryteria oceny efektywności technologii, urządzeń produkcyjnych oraz procedur ich prowadzenia:

- możliwość odzysku i ponowne wykorzystywanie do produkcji surowców i materiałów,
- możliwość bieżącej kontroli parametrów procesowych na poszczególnych etapach procesu oraz wpływania na jego przebieg w przypadku odchylenia od optimum procesowego,
- minimalizacji wycieków i strat surowców podczas transportu i dozowania.

X.3 Metody zapewnienia efektywności gospodarki energetycznej.

Zwiększenie efektywności sprawności cieplnej poprzez:

- udoskonalenie konstrukcji pieców i suszarni,
- odzyskiwanie nadmiaru ciepła z pieców,
- produkcję skojarzoną ciepła i mocy,
- odpowiednią modyfikację masy ceramicznej,

Zużycie energii zależy głównie od rodzaju surowca, procesu produkcji i rodzaju produktu w zależności od stosowanego procesu wypalania.

Udoskonalono konstrukcje pieców i suszarni w celu zmniejszenia zużycia ciepła i energii. Zużycie energii elektrycznej oraz zużycie surowców i paliwa podlega ścisłemu rozliczeniu.

X.4 Metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi.

Zakład stosuje się do zasad i przepisów prawnych w zakresie bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi. Substancjami niebezpiecznymi stosowanymi w zakładzie są tlen i acetylen, które używane są w procesach spawalniczych. Substancje przechowywane są w butlach, które przechowywane są w pomieszczeniu sąsiadującym z warsztatem (przybudówka do hali zakładu). Pomieszczenie w którym prowadzi się procesy spawania wyposażone jest w wentylację mechaniczną i grawitacyjną.

Aby zapewnić bezpieczne postępowanie z substancjami niebezpiecznymi:

- a) wdrożono procedury i instrukcje postępowania z tymi substancjami,
- b) w firmie określana jest cyklicznie maksymalna ilość substancji niebezpiecznych oraz aktualizowana co miesiąc lista substancji niebezpiecznych,
- c) opakowania z substancji importowanych są oznaczane w języku polskim,
- d) pracownicy przechodzą szkolenie z zakresu postępowania z substancjami niebezpiecznymi,
- e) na terenie zakładu rozmieszczono instrukcje postępowania z substancjami niebezpiecznymi,
- f) miejsca przechowywania substancji niebezpiecznych oznaczono tablicami ostrzegawczymi,
- g) przechowywanie odbywa się na terenach utwardzonych wewnątrz hali z dala od sieci kanalizacyjnych,
- h) każdy dział ma na w każdej chwili dostęp do kart charakterystyki substancji niebezpiecznych w Firmie,
- i) odpady opakowań po substancjach niebezpiecznych (zawierające ich pozostałości) przechowywane są w wyznaczonych do tego celu miejscach i odbierane przez firmę posiadającą decyzję na ich odbiór.

XI. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej.

Zgodnie z ustawą z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. nr 62, poz. 627) Zakład nr 4 w Gozdnicy nie jest zaliczany do zakładów stwarzających zagrożenia występowania poważnej awarii przemysłowej ze względu na występowanie substancji

niebezpiecznych (rodzaje i ilości) odpowiadających kryterium określonym w rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu

o zwiększonym lub dużym ryzyku awarii przemysłowych (Dz. U. z 2002 r. nr 58, poz. 535).

W Zakładzie nie występują substancje, które w przypadku awarii czy pożaru stanowiłyby źródło poważnych emisji do środowiska. Zakład nie podlega więc obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym.

Zakład posiada procedury postępowania w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnych.

XII. Sposób postępowania po zakończeniu działania instalacji i urządzeń.

Sposób postępowania na etapie likwidacji instalacji będzie zgodny z aktualnymi przepisami prawa krajowego w sposób nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.

Zakończenie działalności instalacji i związane z tym prace rozbiórkowe będą prowadzone w sposób ograniczający oddziaływanie na środowisko gruntowo-wodne oraz minimalizujący oddziaływania na wody powierzchniowe.

Zakończenie eksploatacji Zakładu w sposób nie stwarzający zagrożenia dla środowiska będzie polegać na realizacji następujących działań technicznych i organizacyjnych :

- powiadomieniu właściwych organów i instytucji o planowanym zakończeniu eksploatacji Zakładu,
- demontażu urządzeń technicznych i instalacji technologicznych,
- sprzedaży urządzeń nadających się do eksploatacji,
- zełomowaniu urządzeń wyeksploatowanych,
- sprzedaży elementów wyposażenia do dalszej eksploatacji lub przekazaniu elementów nie nadających się do użytku do unieszkodliwienia,
- przeprowadzeniu rozbiórki obiektów budowlanych,
- uporządkowaniu terenu lub przeprowadzeniu niezbędnej rekultywacji terenu w przypadku jego zanieczyszczenia spowodowanego uprzednią eksploatacją likwidowanego obiektu.

XIII. Termin ważności pozwolenia

Niniejsze pozwolenie zintegrowane obowiązuje od dnia 01 stycznia 2007r. do dnia 31 grudnia 2017r. Pozwolenie podlega weryfikacji po upływie 5 lat od dnia jego wydania.

UZASADNIENIE

Gozdnicke zakłady Ceramiki Budowlanej Sp. z o.o., ul. Świerczewskiego 35, 68-130 Gozdnica wystąpiły z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla prowadzenia instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę dla Zakładu nr 4 położonego przy ul. Fabrycznej 1 w Gozdnicy.

Do wniosku załączono wymaganą dokumentację oraz dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, wymaganej art. 210 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. nr 62, poz. 627 z późn. zm.), obliczonej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2002 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. nr 190, poz. 1591).

Wnioskodawca nie złożył wniosku o wyłączenie z publicznego dostępu do informacji części dokumentacji wnioskowanej.

Wstępna analiza wniosku wykazała, że na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. nr 122, poz. 1055), przedmiotowa instalacja zalicza się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości – zgodnie z pkt.3 ppkt. 5 załącznika do rozporządzenia tj. instalacji w przemyśle mineralnym do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę. Wobec tego dla instalacji tej wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska – art. 181 ust. 1 pkt. 1.

Wnioskodawca jest prowadzącym ww. instalację i posiada do przedmiotowej instalacji wymagany przez prawo tytuł prawny w związku z czym jest uprawniony do występowania

o wydanie takiego pozwolenia.

Zgodnie z art. 183 ust. 1 i art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym organem do wydania pozwolenia w drodze decyzji jest Starosta.

Zgodnie z pkt 3.3 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 września 2003 r. w sprawie późniejszych terminów do uzyskania pozwolenia zintegrowanego (Dz. U nr 177, poz. 1736) termin uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla tej instalacji określony został na dzień 31 grudnia 2006 r.

Instalacja, której dotyczy wniosek jest instalacją, dla której pozwolenie na budowę zostało wydane przed dniem wejścia w życie ustawy – Prawo ochrony środowiska.

Termin rozpoczęcia użytkowania instalacji nastąpił przed dniem 31 października 2000r.

Przedstawiony wniosek spełnia wymagania określone w art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek tut. organ, zawiadomieniem z dnia 10 października 2006r. publicznie ogłosił o zamieszczeniu danych o wniosku Gozdnickich Zakładów Ceramiki Budowlanej Sp. z o.o. w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe zawiadomienie w dniu 10 października 2006 r. zostało zamieszczone na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Starostwa Powiatowego w Żaganiu, oraz przesłano do Burmistrza Miasta Gozdnicza z prośbą o umieszczenie na tablicy ogłoszeń w/w urzędzie. W terminie 21 dni od dnia ogłoszenia tj. do 06 listopada 2006r. nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska kopię wniosku wraz z wersją elektroniczną przesłano Ministrowi Środowiska – pismo znak: ROŚiB.III-7661-G/2-2/06 z dnia 10.10.2006r.

Pismem, znak: ROŚiB.III-7661-G/2-2/06 z dnia 01.09.2006r. zawiadomiono wnioskodawcę o przesunięciu terminu wydania pozwolenia na dzień 15.12.2006r.

Udzielając niniejszego pozwolenia tut. organ przeanalizował we wniosku informacje dotyczące prowadzonej działalności, szczegółowe zasady i procedury jej prowadzenia, w tym metody ochrony poszczególnych komponentów środowiska oraz techniki ochrony środowiska jako całości, polegające na doborze technologii bezpiecznych dla środowiska, efektywnej gospodarce materiałowo-surowcowej, energetycznej oraz bezpiecznego dla środowiska zakończenia działania instalacji.

Obliczenia stanu zanieczyszczenia powietrza dla opisanych w niniejszym pozwoleniu źródeł i substancji zanieczyszczających przeprowadzona została dla maksymalnych wartości emisji odniesionej do jednej godziny oraz odpowiadającej im maksymalnej produkcji. Wielkości określające jednogodzinne emisje maksymalne zastosowano do obliczeń: stężeń maksymalnych, maksymalnych uśrednionych do 1 godziny stężeń na granicy zakładu. Wielkości emisji maksymalnych zastosowano również do obliczeń stężeń uśrednionych dla roku oraz do obliczeń częstości przekroczeń wartości określonej jako $P(D1) = 0,2\%$ czasu w ciągu roku.

Z przeprowadzonej oceny wynika, że stężenia średnioroczne dotrzymywane są przez wszystkie emitowane substancje dla zespołu źródeł emisji Zakładu., a częstość przekraczania wartości odniesienia lub dopuszczalnego poziomu substancji w powietrzu jest dotrzymywana zarówno na poziomie ziemi jak i zabudowy.

Wobec powyższego należy uznać, że wprowadzane do powietrza w wyniku funkcjonowania instalacji gazów i pyłów nie powoduje przekraczania norm jakości powietrza, określonych wartości odniesienia w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 1, poz. 12). Wykaz powstających w zakładzie odpadów uszeregowany został zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. nr 112, poz. 1206). Miejsca gromadzenia odpadów niebezpiecznych będą odizolowane od środowiska i wpływu czynników zewnętrznych, co wykluczy ujemny wpływ magazynowania tych odpadów na środowisko. Wniosek w zakresie gospodarowania odpadami spełnia wymagania określone w art. 18 ust. 1, art. 27 ust. 1 i art. 28 ust. 4 ustawy z dnia 27.04.2001r. o odpadach (Dz. U. Nr 62, poz. 628 z póź. zm.) oraz art. 184 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony Środowiska (Dz. U. Nr 62, poz. 627 z póź. zm.)

Z przedstawionej przez wnioskodawcę dokumentacji wynika, że Zakład nie powoduje uciążliwości akustycznej dla środowiska ani w porze dziennej, ani w porze nocnej.

Eksploatacja instalacji nie będzie mieć oddziaływania transgranicznego na środowisko i nie spowoduje również przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach objętych ochroną przed hałasem, a także zanieczyszczenia gleby, wód gruntowych i podziemnych.

Zakład nie znajduje się na obszarze szczególnej ochrony środowiska, obszarze ekologicznego zagrożenia, w strefie ochronnej zabytków przyrody, w pobliżu parku narodowego, krajobrazowego, czy też w strefie pośredniej ujęć wody podziemnej.

We wniosku wykazano, że Gozdnicke Zakłady Ceramiki Budowlanej Sp. z o.o., Zakład nr 4 spełnia wymogi najlepszej dostępnej techniki zarówno pod względem stosowanych metod technologicznych produkcji wyrobów ceramicznych jak i w zakresie głównych aspektów oddziaływania instalacji na środowisko, dopuszczalnych wielkości emisji substancji i energii do środowiska oraz proponowanych metod monitorowania tych wielkości.

Analizując rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne stosowane przez prowadzącego przedmiotową instalację uznano, że spełniają one wymagania najlepszej dostępnej techniki. Tym samym prowadzący instalację wykazał, że zapewnia wypełnienie podstawowych zobowiązań określonych w obowiązujących przepisach warunkujących możliwość prowadzenia działalności przemysłowej w instalacji i uzyskania na jej prowadzenie pozwolenia zintegrowanego.

Pismem znak: ROŚiB.III-7661-G/2-2/06 z dnia 05.12.2006r. zwrócono się do Lubuskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Zielonej Górze o uzgodnienie pozwolenia zintegrowanego. Pismem znak: WI.070-144/2006 z 20.12.2006r. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska poinformował, że z uwagi na szczególnie skomplikowany charakter sprawy uzgodnienie nastąpi nie później niż w ciągu dwóch miesięcy od dnia wszczęcia postępowania tj. do dnia 02.02.2007r. Starosta pismem znak: ROŚiB.III-7661-G/2-2/06 z dnia 04.01.2007r. zawiadomił Gozdnicke Zakłady Ceramiki Budowlanej Sp. z o.o. w Gozdnicy o przesunięciu terminu wydania pozwolenia zintegrowanego do dnia 28.02.2007r. Lubuski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Zielonej Górze postanowieniem, znak: WI.4210-3/07 z dnia 23.01.2007r. nie uzgodnił pozwolenia zintegrowanego zgłaszając uwagi do przedstawionego projektu decyzji. W związku z tym Starosta Żagański pismem znak: ROŚiB.III-7661-G/2-2/06 z dnia 31.01.2007r. wezwał wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku. W dniu 08.02.2007 pismem bez znaku z dnia 08.02.2007r. wnioskodawca uzupełnił wniosek o wymagane informacje. W dniu 19.02.2007r. pismem, znak: ROŚiB.III-7661-G/2-2/06 Starosta zwrócił się ponownie do Lubuskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Zielonej Górze o uzgodnienie pozwolenia zintegrowanego. W dniu 07.03.2007r. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Zielonej Górze pismem znak: WI.070-7/2007 z dnia 05.03.2007r. poinformował, że z uwagi na szczególnie skomplikowany charakter sprawy uzgodnienie nastąpi nie później niż w ciągu dwóch miesięcy od dnia

wszczęcia postępowania tj. do dnia 16.04.2007r. Starosta pismem znak: ROŚiB.III-7661-G/2-2/06 z dnia 28.02.2007r. zawiadomił Gozdnicke Zakłady Ceramiki Budowlanej Sp. z o.o. w Gozdnicy o przesunięciu terminu wydania pozwolenia zintegrowanego do dnia 30.03.2007r. W dniu 15.03.2007r. postanowieniem znak: WI.4210-3/2/07 z dnia 12.03.2007r. Lubuski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Zielonej Górze uzgodnił pozwolenie zintegrowane bez uwag.

Po przeanalizowaniu wniosku w oparciu obowiązujące przepisy oraz uzyskaniu wymaganych ustawą opinii i uzgodnień orzeczono jak w sentencji.

Od decyzji niniejszej służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Zielonej Górze, ul. Podgórna 7 za pośrednictwem Starosty Żagańskiego w Żaganiu ul. Dworcowa 39 w terminie 14 dni od dnia jej otrzymania.

Uiszczono opłatę skarbową w kwocie 2.000,00 zł (słownie: dwa tysiące złotych 00/100) na konto Urzędu Miejskiego w Żaganiu nr 66 1090 2558 0000 0006 4000 0100.
Podstawa prawna : art.1 ust. 1 pkt 1d, art. 9 oraz ust. 38, pkt.1 części IV załącznika do ustawy z dnia 9 września 2000r. (tekst jednolity z 2004r. Dz. U. Nr 253, poz. 2532 z póź. zm.)

Otrzymałem 15.03.2007
Marcin Sufa

~~STAROSTA~~
Jerzy Bielawski

Otrzymują:

**Gozdnicke Zakłady Ceramiki Budowlanej Sp. z o.o.
ul. Świerczewskiego 35, 68-130 Gozdnica**

Do wiadomości otrzymują:

1. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Marszałek Województwa Lubuskiego, ul. Podgórna 7, 65-954 Zielona Góra
3. Lubuski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Siemiradzkiego 19, 65-231 Zielona Góra
4. Urząd Miejski w Gozdnicy, ul. Świerczewskiego 2, 68-130 Gozdnica
5. a/a ROŚiB