

DECYZJA

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Tekst jednolity z 2013r. poz.267 ze zm.) po rozpatrzeniu wniosku bez znaku z dnia 04.09.2014r. (data wpływu: 30.09.2014r.) przedłożonego przez Gozdnicke Zakłady Ceramiki Budowlanej Sp. z o.o., ul. Świerczewskiego 35, 68-130 Gozdnicza o zmianę pozwolenia zintegrowanego znak: ROŚiB.III-7661-G/2-2/06 z dnia 15.03.2007r.

postanawiam

zmienić na wniosek i za zgodą strony CRH Klinkier Sp. z o.o., ul. Pszczyńska 309, 44-100 Gliwice wydane przez Starostę Żagańskiego pozwolenie zintegrowane znak: ROŚiB.III-7661-G/2-2/06 z dnia 15.03.2007r. zmienione decyzją znak: ROŚiB.6222.6.2014r. z dnia 06.11.2014r. oraz decyzją znak: ROŚiB.6222.9.2014r. z dnia 03.12.2014r. w następujący sposób:

I. Uchyła się zapis w punkcie I, ppkt.I.1 pt. Charakterystyka techniczna i stosowane technologie w dotychczasowym brzmieniu:

„ 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. Pomiedzy 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 przerobcze 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 wypełnieniu 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 samy co piec tunelowy).”

zapis w punkcie I, ppkt.I.1 pt. Charakterystyka techniczna i stosowane technologie otrzymuje brzmienie:

„ Głina przywożona jest do Zakładu wywrotkami i wyładowywana na betonowym placu pod wiatą.

Za pomocą ładowarki kołowej glina mieszana jest z dodatkami schudzającymi i jako masa ceramiczna spychana jest do zakratowanego otworu ponad zasilaczem skrzyniowym umiejscowionym pod placem. Następnie podziemnym tunelem, masa ceramiczna transportowana jest na taśmach do urządzeń przerobu wstępnego (emitor E₃).

Pomiędzy zasilaczem skrzyniowym a przerobem wstępnym do masy dozowany jest węgiel baru, który ma za zadanie związać sole zawarte w glinie i utworzyć nierozpuszczalne siarczany.

Następnie przerobiona na przerobie wstępnym masa trafia do dołownika znajdującego się wewnątrz hali Zakładu (w jednej z części hali produkcyjnej). Jest to rodzaj zamkniętego magazynu – silosu, który z jednej strony jest napełniany, a z drugiej opróżniany.

Dołowanie masy ceramicznej przez okres ok. 1 tygodnia ma na celu ujednorodnienie oraz wyrównanie wilgotności oraz uśrednienie składu. Następnie masa ceramiczna 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 przerobcze przed uszkodzeniem.

Ujednorodniona masa, przegnieciona przez otwory w segmentach sitowych przecieraka dostaje się następnie do mieszadła dwuwałowego, którego 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, to następnym etapem jest wprowadzenie masy ceramicznej do – połączonej z mieszadłami prasą – komory odpowietrzającej. Tam następuje usunięcie części powietrza i zwiększenie przez to plastyczności masy.

Ostateczne nadanie kształtu masie ceramicznej odbywa się w prasie. 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, uformowane 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 bloczki cięte są na cegły.

Uformowaną i pociętą surówkę podbiera się na stalowe łąty i ustawia na ramie załadowniczej, za pomocą której układane są na wozach suszarnianych, które po zapełnieniu kierowane są do tunelu suszarni (emitor E_{2a} ÷ E_{2c}).

W suszarniach prowadzony jest proces suszenia, sterowany przez program komputerowy. Czas suszenia zależny jest od rodzaju cegły. Proces suszenia prowadzony jest przy użyciu

ciepłego powietrza odpadowego, doprowadzanego do tunelu suszarni ze strefy chłodzenia pieca tunelowego i w razie konieczności dogrzewane jest palnikiem gazowym o mocy 1,4 MW.

W komorach zamontowano mierniki wykonujące pomiar temperatury i wilgotności powietrza.

Wysuszone półfabrykaty są automatycznie zdejmowane z wozów suszarnianych i 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 dwóch dosuszarek (emitor E₅), w których podobnie jak w suszarni tunelowej wykorzystuje się ciepło odpadowe ze strefy studzenia pieca (na tym etapie nie ma jednak podnoszenia temperatury za pomocą palników).

Kolejnym etapem jest wypał w piecu tunelowym (emitor E₁), 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 zaazotowanego grupy Lw (dawna nazwa GZ 41,5) w odpowiednio rozmieszczonych palnikach o łącznej mocy 10,3 MW.

Całkowity czas przejścia wózka z cegłą przez piec trwa (w zależności od popychów) około 2 doby, a szczytowa temperatura wynosi około 1 150 °C. 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 procesu prowadzonego w piecu jest studzenie wyrobów.

Po procesie wypału część cegieł kierowana jest na inny etap tj. do piecyków do redukcji (emitor E₄ i E₆) w celu zmiany zabarwienia cegły. Proces zachodzi bez użycia jakiegokolwiek pigmentu, jak jest to w przypadku angobowania. Przebieg procesu to wstępnie nagrzanie piecyka do wymaganej temperatury, gdzie spalany jest gaz ziemny (ten sam co w piecu tunelowym), następnie spalanie jest zakończone a do komory piecyka dozowany jest czysty azot. Cały jeden cykl trwa ok.5 dni.

Zarówno po procesie wypału w piecu tunelowym, jak i po zmianie barwy w piecyku wystudzone cegły są sortowane i układane na drewnianych paletach. Później w automacie foliującym są pakowane w folię termokurczliwą, obkurczaną za pomocą palników zasilanych gazem ziemnym z grupy Lw, zainstalowanych w automacie. Następnie, tak zapakowane palety wózkami widłowymi transportowane są na plac magazynowy, przeznaczony do ich przechowywania do czasu sprzedaży klientom.”

II. Uchyła się zapis w punkcie I ppunkcie I.3 pt. Charakterystyka materiałowa i paliwowa w dotychczasowym brzmieniu:

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 cegiel
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) lazurowy GRONAT fieder	0,08	
R101164 (MIODOWY na Kalahari) Anlauffarbe REDOX beige gelb	0,08	
E101218-S25 (ŻÓŁTY 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	
Węgiel baru w proszku	234,05 Mg	
Gaz propan – butan	2333,25 m ³	
Olej opałowy ciężki	2544,34 m ³	

zapis w punkcie I ppunkcie I.3 pt. Charakterystyka materiałowa i paliwowa otrzymuje brzmienie :

Materiał, surowiec, paliwo	Jednostka	Zużycie
Gaz ziemny	m ³	7 800 000
Glina	Mg	83 300
Dodatek do gliny BaCO ₃	Mg	270
Angoba	Mg	15
Woda(do celów produkcyjnych)	m ³	5 100
Wielkość produkcji	Mg/rok	78 110
Energia elektryczna	MWh	5 800

III. Uchyła się w całości punkt IV w dotychczasowym brzmieniu :

„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”

Punkt IV otrzymuje brzmienie :

„IV. Dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

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

dwutlenek siarki	- 0,760 Mg/rok
pył ogółem	- 4,517 Mg/rok

tlenek węgla	- 12,194 Mg/rok
dwutlenek azotu	- 32,962 Mg/rok
fluor	- 6,079 Mg/rok

IV.2 Emisje dopuszczalne dla poszczególnych źródeł instalacji

IV.2.1.

Emitor E₁ - piec tunelowy – źródło zanieczyszczeń stanowi sekcja spalania, gdzie zainstalowane są palniki gazowe. Stosowany jest gaz ziemny zaazotowany z grupy Lw o wartości opałowej 25,07 MJ/m³. W ciągu roku piec pracuje około 8760 godzin. Odprowadzenie spalin z pieca tunelowego odbywa się emitorem murowanym o wysokości h = 80 m i średnicy wylotu d = 1,2m.

Na drodze spalin nie ma urządzeń redukujących zanieczyszczenia.

Emisja dopuszczalna [kg/h]

dwutlenek siarki	- 0,0868
pył ogółem	- 0,5156
tlenek węgla	- 1,3920
dwutlenek azotu	- 3,7628
fluor	- 0,6940

IV.2.2.

Emitor E_{2a}- suszarnia tunelowa (emitor zastępczy)

W ciągu roku suszarnia pracuje około 8760 godzin. Odprowadzenie spalin odbywa się emitorem stalowym, zadaszonym o wysokości h = 14 m i średnicy wylotu d = 0,9m.

Na drodze spalin nie ma urządzeń redukujących zanieczyszczenia.

Emisja dopuszczalna [kg/h]

dwutlenek siarki	- 0,4912
pył ogółem	- 0,41248
tlenek węgla	- 5,0000
dwutlenek azotu	- 0,4688

IV.2.3.

Emitor E_{2b}- suszarnia tunelowa (emitor zastępczy)

W ciągu roku suszarnia pracuje około 8760 godzin. Odprowadzenie spalin odbywa się emitorem stalowym, zadaszonym o wysokości $h = 14$ m i średnicy wylotu $d = 0,9$ m. Na drodze spalin nie ma urządzeń redukujących zanieczyszczenia.

Emisja dopuszczalna [kg/h]

dwutlenek siarki	- 0,4912
pył ogółem	- 0,41248
tlenek węgla	- 5,0000
dwutlenek azotu	- 0,4688

IV.2.4.

Emitor E_{2c}- suszarnia tunelowa (emitor zastępczy)

W ciągu roku suszarnia pracuje około 8760 godzin. Odprowadzenie spalin odbywa się emitorem stalowym, zadaszonym o wysokości $h = 14$ m i średnicy wylotu $d = 0,9$ m. Na drodze spalin nie ma urządzeń redukujących zanieczyszczenia.

Emisja dopuszczalna [kg/h]

dwutlenek siarki	- 0,4912
pył ogółem	- 0,41248
tlenek węgla	- 5,0000
dwutlenek azotu	- 0,4688

IV.2.5.

Emitor E₃- przerób wstępny

Czas pracy w ciągu roku około 8760 godzin. Odprowadzenie spalin odbywa się emitorem stalowym, zadaszonym o wysokości $h = 14$ m i średnicy wylotu $d = 0,5$ m. Na drodze spalin występuje cyklon redukujący emisję o ok. 60%.

Emisja dopuszczalna [kg/h]

pył PM10	- 0,389
----------	---------

IV.2.6.

Emitor E₄- piecyk do redukcji (emitor zastępczy)

Czas pracy w ciągu roku około 4380 godzin. Odprowadzenie spalin odbywa się emitorem stalowym o wysokości $h = 14$ m i średnicy wylotu $d = 0,5$ m. Na drodze spalin nie ma urządzeń redukujących zanieczyszczenia.

Emisja dopuszczalna [kg/h]

dwutlenek siarki	- 0,01496
pył ogółem	- 0,03828
tlenek węgla	- 0,500
dwutlenek azotu	- 0,400
fluor	- 0,050

IV.2.7.

Emitor E₅- dosuszarki

Czas pracy w ciągu roku około 8760 godzin. Odprowadzenie spalin odbywa się emitorem stalowym o wysokości $h = 14$ m i średnicy wylotu $d = 0,9$ m.

Na drodze spalin nie ma urządzeń redukujących zanieczyszczenia.

Emisja dopuszczalna [kg/h]

dwutlenek siarki	- 0,01460
pył ogółem	- 0,020624
tlenek węgla	- 0,26435
dwutlenek azotu	- 0,17955

IV.2.8.

Emitor E₆- piecyk do redukcji

Czas pracy w ciągu roku około 4380 godzin. Odprowadzenie spalin odbywa się emitorem stalowym o wysokości $h = 14$ m i średnicy wylotu $d = 0,5$ m.

Na drodze spalin nie ma urządzeń redukujących zanieczyszczenia.

Emisja dopuszczalna [kg/h]

dwutlenek siarki	- 0,0059
pył ogółem	- 0,0167
tlenek węgla	- 0,700
dwutlenek azotu	- 0,200
fluor	- 0,050

VI. Uchyła się tabelę w punkcie V podpunkt V.1a) pt. Odpady niebezpieczne w dotychczasowym brzmieniu:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	Sposób czasowego magazynowania oraz sposób 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 unieszczonych 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 unieszczonych 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	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 unieszczonych 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.

5	Syntetyczne oleje hydrauliczne	13 01 11	0,2	<p>Oddpad powstaje w trakcie napraw układów hydraulicznych, przy wymianie olejów oraz przy odpoietrzaniu układów. Magazynowany w zamkniętych, szczelnych beczkach przystosowanych do gromadzenia tego typu odpadów umieszczonych na tacy zabezpieczającej przed rozlewaniem na powierzchni utwardzonej w wydzielonym pomieszczeniu na terenie zakładu – magazyn odpadów. Oddpad 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>Oddpad 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 rozlewaniem na powierzchni utwardzonej w wydzielonym pomieszczeniu na terenie zakładu – magazyn odpadów. Oddpad 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>Oddpad 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 rozlewaniem na powierzchni utwardzonej w wydzielonym pomieszczeniu na terenie zakładu – magazyn odpadów. Oddpad 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>Oddpad stanowią zużyte opakowania po pigmentach i szklivach. Magazynowany w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie umieszczonego w nim odpadu umieszczonych na powierzchni utwardzonej w wydzielonym pomieszczeniu na terenie zakładu – magazyn odpadów. Oddpad 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>Oddpad powstaje w trakcie czyszczenia maszyn, urządzeń i rąk. Magazynowany w szczelnych pojemnikach na powierzchni utwardzonej w wydzielonym pomieszczeniu na terenie zakładu – magazyn odpadów. Oddpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów niebezpiecznych i przewożony do odzysku lub unieszkodliwiania.</p>

10	Filtry olejowe	16 01 07	0,05	<p>Opad 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. Opad odbierany jest przez odbiorcę odpadów niebezpiecznych i przewożony do odzysku lub unieszkodliwiania.</p>
11	Płyny hamulcowe	16 01 13	0,05	<p>Opad powstaje podczas wymiany płynów hamulcowych, odpowietzania układów i naprawy układów hamulcowych. 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.</p>
12	Kondensatory zawierające PCB	16 02 09	2,0	<p>Magazynowany na ofoliowanych paletach w wydzielonym utwardzonym pomieszczeniu na terenie zakładu – magazyn odpadów. Opad 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>Opad stanowią zużyte lampy fluorescencyjne (świełówki, lampy wysokoprężne). Magazynowany w szczelnych pojemnikach zabezpieczających opad przed stłuczeniem w wydzielonym utwardzonym pomieszczeniu – magazyn odpadów. Opad 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	<p>Opad stanowią zużyte 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</p>
15.	Baterie i akumulatory ołowiane	16 06 01	1,0	<p>Opad stanowią zużyte akumulatory ołowiane, 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.</p>
16.	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	16 06 02	0,5	<p>Opad powstaje podczas wymiany zużytych akumulatorów. Opad nie jest magazynowany na terenie zakładu. Opad jest przekazywany bezpośrednio sprzedawcy nowego akumulatora przy wymianie.</p>

Tabela w punkcie V podpunkt V.1a) pt. Odpady niebezpieczne otrzymuje brzmienie:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	Sposób czasowego magazynowania oraz sposób ich zagospodarowania
1	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	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	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	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 rozlewaniem 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	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	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 rozlewaniem 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	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,5	Opad 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 rozlewaniem na powierzchni utwardzonej w wydzielonym pomieszczeniu na terenie zakładu – magazyn odpadów. Opad odbierany jest przez odbiorcę odpadów niebezpiecznych i przewożony do odzysku lub unieszkodliwiania.
5	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	0,2	Opad 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 rozlewaniem na powierzchni utwardzonej w wydzielonym pomieszczeniu na terenie zakładu – magazyn odpadów. Opad odbierany jest przez odbiorcę odpadów niebezpiecznych i przewożony do odzysku lub unieszkodliwiania.
6	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	6,0	Opad 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 rozlewaniem na powierzchni utwardzonej w wydzielonym pomieszczeniu na terenie zakładu – magazyn odpadów. Opad odbierany jest przez odbiorcę odpadów niebezpiecznych i przewożony do odzysku lub unieszkodliwiania.
7	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,2	Opad 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 rozlewaniem na powierzchni utwardzonej w wydzielonym pomieszczeniu na terenie zakładu – magazyn odpadów. Opad odbierany jest przez odbiorcę odpadów niebezpiecznych i przewożony do odzysku lub unieszkodliwiania.

8.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	3,0	Odpad stanowią zużyte opakowania po pigmentach i szklivach. Magazynowany w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie umieszczonego w nim odpadu umieszczonego na powierzchni utwardzonej w wydzielonym pomieszczeniu na terenie zakładu – magazyn odpadów. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów niebezpiecznych i przewożony do odzysku lub unieszkodliwiania.
9	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	1,50	Odpad powstaje w trakcie czyszczenia maszyn, urządzeń i rak. 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.
10	16 01 07*	Filtry olejowe	0,05	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.
11	16 01 13*	Płyny hamulcowe	0,05	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.
12.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 06 02 12	1,50	Odpad stanowią zużyte lampy fluorescencyjne(światłówki, lampy wysokoprężne). Magazynowany w szczelnych pojemnikach zabezpieczających odpad przed słuczeniem w wydzielonym utwardzonym pomieszczeniu – magazyn odpadów. Odpad odbierany jest przez odbiorcę odpadów niebezpiecznych i przewożony do unieszkodliwiania.
13	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,1	Odpad stanowią zużyte elektryczny sprzęt użytkowy. 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

14	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	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.
15	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,5	Opad powstaje podczas wymiany zużytych akumulatorów. Opad nie jest magazynowany na terenie zakładu. Opad jest przekazywany bezpośrednio sprzedawcy nowego akumulatora przy wymianie.

V. Uchyła się tabelę w punkcie V podpunkt V.1b) pt. Odpady inne niż niebezpieczne w dotychczasowym brzmieniu:

Lp	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość Mg/rok	Sposób czasowego magazynowania oraz sposob 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	Opad powstaje w trakcie eksploatacji drukarek atramentowych i laserowych. Magazynowany w opakowaniach kartonowych lub plastikowych po zużytych tonerach w pomieszczeniu biurowym. Opad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku.

5.	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	10 12 08	18000	Opad powstaje w trakcie produkcji stanowią je produkty wadliwe i zniszczone Magazynowane poza halą produkcyjną w mruwanym boksie na utwardzonym podłożu. Opad po zmieleniu wykorzystywany ponownie do produkcji jako maczka 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	Opad powstaje w czasie obróbki lub cięcia elementów stalowych w warsztacie mechanicznym. Magazynowany w pojemnikach na terenie utwardzonym w wydzielonym miejscu – magazyn odpadów. Opad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku.
7	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	12 01 03	0,1	Opad powstaje w czasie obróbki lub cięcia elementów stalowych w warsztacie mechanicznym. Magazynowany w pojemnikach na terenie utwardzonym w wydzielonym miejscu – magazyn odpadów. Opad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku.
8.	Odpady spawalnicze	12 01 13	0,1	Opad powstaje podczas spawania metali. Magazynowany w pojemnikach w wydzielonym miejscu w warsztacie mechanicznym. Opad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku.
9.	Zużyte materiały szlifierskie nie zawierające substancji niebezpiecznych	12 01 21	0,1	Opad powstaje podczas szlifowania metali. Magazynowany w pojemnikach w wydzielonym miejscu – magazyn odpadów. Opad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku.
10.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	10	Opad stanowią opakowania po wykorzystanych na terenie zakładu surowcach i produktach. Magazynowany w pojemnikach, workach, na paletach w magazynie odpadów. Opad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku.
11.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	20	Opad stanowią opakowania po wykorzystanych na terenie zakładu surowcach i produktach. Magazynowany w pojemnikach w magazynie odpadów. Opad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku.

12.	Opakowania z drewna	15 01 03	10	Opad stanowią opakowania po wykorzystanych na terenie zakładu surowcach i produktach. Magazynowany luzem w wydzielonym miejscu na placu. Opad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku.
13.	Opakowania z metali	15 01 04	5	Opad stanowią opakowania po wykorzystanych na terenie zakładu surowcach i produktach. Magazynowany w pojemnikach w magazynie odpadów. Opad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku.
14.	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	2	Opad stanowią opakowania po wykorzystanych na terenie zakładu surowcach i produktach. Magazynowany w pojemnikach w magazynie odpadów. Opad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku.
15.	Opakowania ze szkła	15 01 07	0,5	Opad stanowią opakowania szklane po napojach i innych produktach. Magazynowany w pojemnikach w magazynie odpadów. Opad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku.
16.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	15 02 03	2	Opad powstaje w trakcie czyszczenia rak i urządzeń. Magazynowany w pojemnikach w magazynie odpadów. Opad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku lub unieszkodliwiania.
17.	Zużyte opony	16 01 03	0,01	Opad powstaje podczas wymiany zużytego ogumienia w pojazdach. Opad nie jest magazynowany na terenie zakładu. Opad jest przekazywany bezpośrednio sprzedawcy opon przy wymianie.
18.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,2	Opad stanowią zużyty elektryczny i elektroniczny sprzęt użytkowy. Magazynowany w pojemnikach w magazynie odpadów. Opad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku lub unieszkodliwiania.
19.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż w 16 02 15	16 02 16	0,1	Opad stanowią zużyte elementy z urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Magazynowany w pojemnikach w magazynie odpadów. Opad odbierany jest przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku lub unieszkodliwiania.

20.	Inne baterie i akumulatory	16 06 05	0,5	Odpadły 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.
21.	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych nie zawierające substancji niebezpiecznych.	16 11 06	2,0	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.
22.	Żelazo i stal	17 04 05	6,0	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.

Tabela w punkcie V podpunkt V.1b) pt. Odpady inne niż niebezpieczne otrzymuje brzmienie:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Sposób czasowego magazynowania oraz sposób ich zagospodarowania
1	07 02 99	Inne nie wymienione odpady w podgrupie: <i>Odpady z produkcji, przygotowania, obrótu i stosowania tworzyw sztucznych oraz kauczuków i włókien syntetycznych</i>	1,00	Odpad powstaje w trakcie użytkowania maszyn transportujących surowiec tj. przenośników taśmowych. Magazynowany w pojemniku, kontenerze lub luzem na utwardzonej powierzchni w wydrebnionym miejscu na terenie hali produkcyjnej lub na placu magazynowym na terenie Zakładu. Odpad jest przekazywany uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia.
2	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów nie zawierające rozpuszczalników organicznych lub innych substancji niebezpiecznych	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 jest przekazywany uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia.

3	08 02 02	Szlamy wodne zawierające materiały ceramiczne	2,0	<p>Opad powstaje podczas angobowania cegieł. Magazynowany w wybetonowanej szczelnej komorze znajdującej się na terenie hali produkcyjnej. Opad jest przekazywany uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia.</p>
4	08 02 03	Zawiesziny wodne zawierające materiały ceramiczne	200	<p>Opad powstaje w procesie produkcyjnym podczas angobowania cegieł. Magazynowany w wybetonowanej szczelnej komorze znajdującej się na terenie hali produkcyjnej. Opad jest przekazywany uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia.</p>
5	08 03 18	Oddpadowy toner drukarski nie zawierający substancji niebezpiecznych	0,5	<p>Opad powstaje w trakcie eksploatacji drukarek atramentowych i laserowych. Magazynowany w opakowaniach kartonowych lub plastikowych po zużytych tonerach w pomieszczeniu biurowym. Opad jest przekazywany uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia.</p>
6	10 12 03	Czastki i pyły	0,50	<p>Opad stanowią czastki i pyły z materiałów ceramicznych zebrane przede wszystkim z wózków piecowych za pomocą instalacji centralnego odkurzenia funkcjonującej na terenie hali produkcyjnej. Zbierany do worka zainstalowanego na instalacji odciągowej odkurzenia, po zapełnieniu worek jest opróżniany i odpady magazynowane są w pojemniku lub boksie w wyodrębnionym miejscu na terenie hali produkcyjnej na szczelnej powierzchni. Opad jest przekazywany uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia.</p>
7	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	18000	<p>Opad powstaje w trakcie produkcji stanowiąc produkty wadliwe i zniszczone Magazynowane poza halą produkcyjną w murowanym boksie na utwardzonym podłożu. Opad po zmieszeniu wykorzystywany ponownie do produkcji jako maczka ceglana (szamot) lub opad jest przekazywany uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia.</p>
8	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	0,50	<p>Opad powstaje w czasie obróbki lub cięcia elementów stalowych w warsztacie mechanicznym. Magazynowany w pojemnikach na terenie utwardzonym w wydzielonym miejscu – magazyn odpadów. Opad jest przekazywany uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia.</p>

9	12 01 03	Opadły z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	0,1	Opadł powstaje w czasie obróbki lub cięcia elementów stalowych w warsztacie mechanicznym. Magazynowany w pojemnikach na terenie utwardzonym w wydzielonym miejscu – magazyn odpadów. Opadł jest przekazywany uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia.
10	12 01 13	Opadły spawalnicze	0,15	Opadł powstaje podczas spawania metali. Magazynowany w pojemnikach w wydzielonym miejscu w warsztacie mechanicznym. Opadł jest przekazywany uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia.
11	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie nie zawierające substancji niebezpiecznych	0,1	Opadł powstaje podczas szlifowania metali. Magazynowany w pojemnikach w wydzielonym miejscu – magazyn odpadów. Opadł jest przekazywany uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia.
12	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10	Opadł stanowi opakowania po wykorzystanych na terenie zakładu surowcach i produktach. Magazynowany w pojemnikach, workach, na paletach w magazynie odpadów. Opadł jest przekazywany uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia.
13	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20	Opadł stanowi opakowania po wykorzystanych na terenie zakładu surowcach i produktach. Magazynowany w pojemnikach w magazynie odpadów. Opadł jest przekazywany uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia.
14	15 01 03	Opakowania z drewna	10	Opadł stanowi opakowania po wykorzystanych na terenie zakładu surowcach i produktach. Magazynowany luźnym w wydzielonym miejscu na placu. Opadł jest przekazywany uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia.
15	15 01 04	Opakowania z metali	5	Opadł stanowi opakowania po wykorzystanych na terenie zakładu surowcach i produktach. Magazynowany w pojemnikach w magazynie odpadów. Opadł jest przekazywany uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia.
16	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	2	Opadł stanowi opakowania po wykorzystanych na terenie zakładu surowcach i produktach. Magazynowany w pojemnikach w magazynie odpadów. Opadł jest przekazywany uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia.

17	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,5	<p>Odpad stanowią opakowania szklane po napojach i innych produktach. Magazynowany w pojemnikach w magazynie odpadów. Odpad jest przekazywany uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia.</p>
18	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściertki) i ubrania ochronne nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	2	<p>Odpad powstaje w trakcie czyszczenia rąk i urządzeń. Magazynowany w pojemnikach w magazynie odpadów. Odpad jest przekazywany uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia.</p>
19	16 01 03	Zużyte opony	0,10	<p>Odpad powstaje podczas wymiany zużytego ogumienia w pojazdach. Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu. Odpad jest przekazywany uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia.</p>
20	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,50	<p>Odpad stanowią zużyte elektryczny i elektroniczny sprzęt użytkowy. Magazynowany w pojemnikach w magazynie odpadów. Odpad jest przekazywany uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia.</p>
21	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż w 16 02 15	0,1	<p>Odpad stanowią zużyte elementy z urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Magazynowany w pojemnikach w magazynie odpadów. Odpad jest przekazywany uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia.</p>
22	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,5	<p>Odpady powstają podczas wymiany zużytych akumulatorów. Magazynowany w szczelnych pojemnikach w magazynie odpadów. Odpad jest przekazywany uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia.</p>
23	16 11 06	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych nie zawierające substancji niebezpiecznych.	55,00	<p>Odpad powstaje podczas wymiany okładzin w piecach. Magazynowany w pojemnikach w magazynie odpadów. Odpad jest przekazywany uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia.</p>
24	17 04 05	Zelazo i stal	15,00	<p>Odpad powstaje podczas rozbiórki istniejących elementów infrastruktury. Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu. Odpad jest przekazywany uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia.</p>

Pozostała treść decyzji pozostaje bez zmian.

U Z A S A D N I E N I E

Gozdnicke Zakłady Ceramiki Budowlanej Sp. z o.o., ul. Świerczewskiego 35, 68-130 Gozdnicza wystąpiły z wnioskiem bez znaku z dnia 04.09.2014r. (data wpływu: 30.09.2014r.) o wprowadzenie zmian w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o mocy produkcyjnej ponad 75 ton na dobę lub o pojemności pieca 4m³ i gęstości 300 kg wyrobu na m³ pieca znak: ROŚiB.III-7661-G/2-2/06 z dnia 15.03.2007 r.

Gozdnicke Zakłady Ceramiki Budowlanej Sp. z o.o., zwróciły się o zmianę pozwolenia, ponieważ nie wszystkie funkcjonujące źródła emisji zanieczyszczeń zostały ujęte w aktualnym pozwoleniu z dnia 15.03.2007r. tj. emitory z suszarni tunelowej o mocy 1,4 MW, dosuszarki tunelowe oraz emitor funkcjonujący na tzw. przerobie wstępnym. Ponadto w instalacji zaszły zmiany w postaci uruchomienia dodatkowego źródła emisji tj. dwa piecyki do redukcji, będące dodatkowym procesem produkcji prowadzonej przez zakład. Piecyki te służą do zmiany koloru wypalanej już cegły klinkierowej poprzez zamknięcie cegieł w atmosferze beztlenowej tzn. w pierwszym etapie procesu następuje spalanie gazu ziemnego do momentu osiągnięcia żądanej temperatury, a następnie zakończenia spalania gazu i wprowadzenia do komory piecyka azotu, potem przetrzymania cegieł, przez określony czas do chwili uzyskania odpowiedniego koloru cegieł. Z tego procesu zanieczyszczenia odprowadzane są dodatkowymi emitorami. Kolejną zmianą jest zmiana rodzaju wykorzystywanego do produkcji gazu ziemnego tj. zrezygnowano z gazu ziemnego wysokometanowego GZ50, a zastąpiono go gazem ziemnym zaazotowanym Lw. Dodatkową zmianą jest rodzaj i ilość wytwarzanych odpadów.

W przypadku źródła, jakim jest piec tunelowy, Wytyczne Branży – Ceramika Budowlana i Ogniotrwała – Najlepsze Dostępne Techniki Bat., opisują, iż z tego rodzaju technologii substancją emitowaną jest również fluor. W związku z powyższym we wniosku ujęto emisję fluoru z pieca tunelowego.

Zgodnie z art. 183 ust. 1 i art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska (Tekst jednolity Dz. U. z 2013r. poz. 1232 z póź. zm.) właściwym organem do wydania pozwolenia w drodze decyzji jest Starosta.

Do wniosku załączono wymaganą dokumentację oraz dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, wymaganej art. 210 ww. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska. Wniosek został uzupełniony przez CRH Klinkier Sp. z o.o. pismem bez znaku z dnia 17.03.2015r. (data wpływu: 20.03.2015r.).

Przedstawiony wniosek spełnia wymagania określone w art. 184 i art. 208 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

W związku z tym iż wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dotyczy istotnej zmiany instalacji, zgodnie z art. 218 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 33 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 roku o udostępnianiu informacji

o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tekst jednolity :Dz. U. 2013r., poz.1235 z póź. zm.) organ administracji zapewnia możliwość udziału społeczeństwa.

Wobec czego Starosta Żagański, obwieszczeniem, znak: ROŚiB.6222.5.2014 z dnia 16.12.2014r. podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu ww. postępowania administracyjnego oraz publicznie ogłosił o zamieszczeniu danych o wniosku Gozdnickich Zakładów Ceramiki Budowlanej Sp. z o.o. w publicznie dostępnym wykazie, a także poinformował o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się obwieszczenia. Przedmiotowe obwieszczenie w dniu 16.12.2014r. zostało również zamieszczone na tablicy ogłoszeń i w Biuletynie Informacji Publicznej Starostwa Powiatowego w Żaganiu, oraz zostało przesłane do Burmistrza Miasta Gozdnicy z prośbą o umieszczenie na tablicy ogłoszeń w/w urzędzie. W terminie 21 dni od dnia ogłoszenia tj. do 13.01.2015r. nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Jednocześnie Starosta Żagański zawiadomieniem znak: ROŚiB.6222.5.2014 z dnia 16.12.2014r. zawiadomił strony postępowania o wszczętym postępowaniu administracyjnym. W terminie określonym w zawiadomieniu nie wniesiono uwag.

W trakcie postępowania CRH Klinkier Sp. z o. o. wystąpiła do tut. organu z wnioskiem z dnia 30.09.2014r. (data wpływu: 08.10.2014r.) o zmianę danych przedsiębiorstwa, któremu udzielono pozwolenie zintegrowane znak: ROŚiB.III-7661-G/2-2/06 z dnia 15.03.2007r. w związku z połączeniem się z dniem 30.09.2014r. Gozdnickich Zakładów Ceramiki Budowlanej Sp. z o.o. w Gozdnicy z CRH Klinkier Sp. z o. o. ul. Pszczyńska 309, 44-100 Gliwice. Do wniosku załączono aktualny wypis z Krajowego Rejestru Sądowego dot. CRH Klinkier Sp. z o. o. w Gliwicach potwierdzający połączenie Spółek Gozdnickie Zakłady Ceramiki Budowlanej i CRH Klinkier poprzez przejęcie przez Spółkę CRH Klinkier Spółki Gozdnickie Zakłady Ceramiki Budowlanej.

Zgodnie z art. 494 § 2 Kodeksu Spółek Handlowych ww. pozwolenie z dniem przejęcia Gozdnickich Zakładów Ceramiki Budowlanej Sp. z o.o. w Gozdnicy przechodzi na Spółkę przejmującą tj. CRH Klinkier Sp. z o. o. ul. Pszczyńska 309, 44-100 Gliwice, w związku z powyższym niniejsza decyzja została wydana na CRH Klinkier Sp. z o. o.

Wydając niniejszą decyzję Starosta Żagański 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.

Dla podanych wielkości emisji poszczególnych zanieczyszczeń emitowanych przez Zakład nie występują przekroczenia standardów jakości środowiska zarówno na granicy terenu zakładu, jak i poza jego granicami. Piec tunelowy jest źródłem o mocy 10,3 MW i kwalifikuje się do źródeł technologicznych, a nie energetycznych związku z powyższym nie podlega pod rozporządzenie z dnia 22 kwietnia 2011r. w sprawie standardów emisyjnych (Dz. U. nr 95, poz.558).

Wniosek w zakresie gospodarowania odpadami spełnia wymagania określone w art. 184 ust. 2 i ust. 2a i 2b ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony Środowiska (Tekst jednolity Dz. U. z 2013r. poz. 1232 z póź. zm.) oraz z ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. O odpadach (Dz. U. z 2013r. Poz.21 z póź..zm.) , a przedstawiony sposób postępowania z

odpadami jest zgodny z obowiązującymi przepisami i nie stwarza zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi oraz środowiska.

Prowadzący instalację wykazał we wniosku, że w odniesieniu do wydanego pozwolenia zintegrowanego nie nastąpiła zmiana w pozostałych kwestiach dotyczących stanu jakości środowiska, wykazał również, że eksploatacja instalacji nie będzie mieć oddziaływania transgranicznego na środowisko i nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach objętych ochroną przed hałasem, a także zanieczyszczenia gleby, wód gruntowych i podziemnych.

Instalacja 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 instalacja spełnia wymogi najlepszej dostępnej techniki zarówno pod względem stosowanych metod technologicznych produkcji opakowań szklanych, szkła wodnego sodowego i szkła wodnego potasowego jak i w zakresie głównych aspektów oddziaływania instalacji na środowisko, dopuszczalnych wielkości emisji substancji i energii do środowiska oraz proponowanych metod monitorowania tych wielkości.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

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

Uiszczono opłatę skarbową w kwocie 1.005,50 zł (słownie: jeden tysiąc pięć złotych 50/100 na konto Urzędu Miejskiego w Żaganiu nr 66 1090 2558 0000 0006 4000 0100 w dniu 05.09.2014r.

z up. STAROSTY
Barbara Ryjek
Nacz. Wydz. Rolnictwa, Ochrony
Środowiska i Budownictwa

Otrzymują:

CRH Klinkier Sp. z o. o. ul. Pszczyńska 309, 44-100 Gliwice;

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