

Żagań, dnia 06.08.2018r.

Znak: ROŚiB.6222.5.2018

## DECYZJA

Na podstawie art. 183 ust. 1, art. 192, art. 214 ust. 5, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska ( Tekst jednolity Dz. U. z 2018r. Poz. 799 z póź. zm.), art. 104 i art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego ( tekst jednolity: Dz. U. z 2017r. poz. 1257 ze zm. ) po rozpatrzeniu wniosku bez znaku z dnia 11.05.2018r. (data wpływu: 30.05.2018r.) przedłożonego przez LHL Klinkier Sp. z o. o., ul. Fabryczna 1, 68-130 Gozdnicza o wprowadzenie zmian w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym znak: ROŚiB.III-7661-G/2-2/06 z dnia 15.03.2007r.

### o r z e k a m

zmienić na wniosek LHL Klinkier Sp. z o. o., ul. Fabryczna 1, 68-130 Gozdnicza pozwolenie zintegrowane znak: ROŚiB.III-7661-G/2-2/06 z dnia 15.03.2007r. wydane przez Starostę Żagańskiego, zmienione, decyzją znak: ROŚiB.6222.6.2014 z dnia 06.11.2014r., decyzją znak: ROŚiB.6222.9.2014 z dnia 03.12.2014r., decyzją znak: ROŚiB.6222.5.2014 z dnia 23.03.2015r. oraz decyzją znak: ROŚiB.6222.2.2017 z dnia 16.01.2018r. dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę lub o pojemności pieca 4 m<sup>3</sup> i gęstości 300 kg wyrobu na m<sup>3</sup> pieca, położonej przy ul. Fabrycznej 1 w Gozdnicy w następujący sposób:

#### **I. Uchyła się zapis w sentencji pozwolenia w dotychczasowym brzmieniu :**

- „ Pozwolenie zintegrowane obejmuje:
1. wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza
  2. wytwarzanie odpadów
  3. odprowadzanie ścieków
  4. pobór wód podziemnych”

#### **zapis w sentencji pozwolenia otrzymuje brzmienie:**

- „ Pozwolenie zintegrowane obejmuje:
1. wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza
  2. wytwarzanie odpadów wraz z prowadzeniem działalności w zakresie przetwarzania odpadów
  3. odprowadzanie ścieków
  4. pobór wód podziemnych”

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

- „ Glina 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 E2a ÷ E2c).

W suszarniach prowadzony jest proces suszenia, sterowany przez program komputerowy. Czas suszenia zależy 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 E<sub>5</sub>), 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 E<sub>1</sub>), 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 E<sub>4</sub> i E<sub>6</sub>) 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.”

**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 w postaci m.in. odpadów, mączki ceramicznej/szamoto. Dodatki schudzające w postaci odpadów są zaliczane do odpadów innych niż niebezpieczne o kodzie:

- 01 01 02 odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali
- 03 01 05 trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04
- 03 03 05 szlamy z odbarwiania makulatury
- 03 03 10 odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji

- 08 02 02 szlamy wodne zawierające materiały ceramiczne
- 08 02 03 zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne
- 10 01 01 żuźle popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)
- 17 06 04 materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 (tj. wełna mineralna).

Mączka ceramiczna powstaje na skutek mielenia odpadów wytwarzanych w trakcie procesu produkcyjnego o kodzie 10 12 08, aby następnie, po zmieleniu, powstałą mączkę ceramiczną dodawać do masy ceramicznej. Odpady o kodzie 10 12 08 są także przyjmowane od podmiotów zewnętrznych. Inwestycja mielenia gruzu ceramicznego, usytuowana jest w istniejącej hali produkcyjnej (oddział mielenia gruzu), zlokalizowanej na terenie należącym do Spółki LHL Klinkier.

Kolejno 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 po przerobieniu 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÷3 tygodni 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 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, to następnym etapem jest wprowadzenie masy ceramicznej do – połączonej z mieszadłem i 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 wypełnieniu kierowane są do tunelu suszarni (emitor E2a ÷ E2c).

W suszarniach prowadzony jest proces suszenia, sterowany przez program komputerowy. Czas suszenia zależy 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 1 palnikiem gazowym o mocy 1,4 MW. W komorach zamontowano mierniki wykonujące pomiar temperatury i wilgotności powietrza. Wyszuszone 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 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 tunelowym 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 zmiany 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. „

### III. Uchyła się zapis w punkcie I. podpunkcie I.3 pt. *Charakterystyka materiałowa i paliwowa w dotychczasowym brzmieniu:*

Materiał, surowiec, paliwo	Jednostka	Zużycie
Gaz ziemny	m <sup>3</sup>	7 800 000
Glina	Mg	83 300
Dodatek do gliny BaCO <sub>3</sub>	Mg	270
Angoba	Mg	20
Woda (do celów produkcyjnych)	m <sup>3</sup>	6 000
Wielkość produkcji	Mg/rok	78 110
Energia elektryczna	MWh	5 800

**Zapis w punkcie I. podpunkcie I.3 Charakterystyka materiałowa i paliwowa otrzymuje brzmienie:**

<b>Materiał, surowiec, paliwo</b>	<b>Jednostka</b>	<b>Zużycie</b>
Gaz ziemny	m <sup>3</sup>	7 800 000
Glina	Mg	100 000
Dodatek do gliny BaCO <sub>3</sub>	Mg	270
Angoba	Mg	50
Woda( do celów produkcyjnych )	m <sup>3</sup>	6 500
Wielkość produkcji	Mg/rok	120 000
Energia elektryczna	MWh	5 800
Dodatek do masy –odpad : kod 01 01 02	Mg	18 000
Dodatek do masy –odpad : kod 03 01 05	Mg	10 000
Dodatek do masy –odpad : kod 03 03 05	Mg	12 000
Dodatek do masy –odpad : kod 03 03 10	Mg	12 000
Dodatek do masy –odpad : kod 08 02 02	Mg	100
Dodatek do masy –odpad : kod 08 02 03	Mg	500
Dodatek do masy –odpad : kod 10 01 01	Mg	18 000
Dodatek do masy –odpad : kod 17 06 04	Mg	10 000
Mączka ceglana ( szamot )	Mg	7 000

**IV. 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 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 E<sub>1</sub>** - 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/m<sup>3</sup>. 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  $d = 1,2$ m.

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<sub>2a</sub>**- 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.2.3.**

**Emitor E<sub>2b</sub>**- 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<sub>2c</sub>- 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 E<sub>3</sub>- 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 E<sub>4</sub>- 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 E<sub>5</sub>- 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 E<sub>6</sub>- 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"

**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	- 16,4890	Mg/rok
Pył PM 10	- 23,8510	Mg/rok
Pył PM 2,5	- 5,9620	Mg/rok
Tlenek węgla	- 165,4240	Mg/rok
Dwutlenek azotu	- 50,3340	Mg/rok
Fluor	- 6,5170	Mg/rok
Benzen	- 4,8180	Mg/rok
Toluen	- 3,0660	Mg/rok
Ksylen	- 1,1390	Mg/rok
Aceton	- 10,0740	Mg/rok
Węglowodory alifatyczne	- 12,7020	Mg/rok
Węglowodory aromatyczne	- 10,0740	Mg/rok

## IV.2 Emisje dopuszczalne dla poszczególnych źródeł instalacji

### IV.2.1.

**Emitor E<sub>1</sub>** - 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/m<sup>3</sup>. 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	- 0,1736
pył PM10	- 1,0312
pył PM2,5	- 0,2578
tlenek węgla	- 2,784
dwutlenek azotu	- 3,7628
fluor	- 0,6940
benzen	- 0,5500
toluen	- 0,3500
ksylen	- 0,1300
aceton	- 1,1500
węglowodory alifatyczne	- 1,4500
węglowodory aromatyczne	- 1,1500

### IV.2.2.

#### **Emitor E<sub>2a</sub>**- 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	- 0,49120
pył PM10	- 0,41248
pył Pm2,5	- 0,10310
tlenek węgla	- 5,00000
dwutlenek azotu	- 0,46880

**IV.2.3.**

**Emitor E<sub>2b</sub>- 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	- 0,49120
pył PM10	- 0,41248
pył PM2,5	- 0,10310
tlenek węgla	- 5,00000
dwutlenek azotu	- 0,46880

**IV.2.4.**

**Emitor E<sub>2c</sub>- 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	- 0,49120
pył PM10	- 0,41248
pył PM 2,5	- 0,10310
tlenek węgla	- 5,00000
dwutlenek azotu	- 0,46880

#### IV.2.5.

##### **Emitor E<sub>3</sub>- 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	- 0,400
pył PM2,5	- 0,100

#### IV.2.6.

##### **Emitor E<sub>4</sub>- 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	- 0,02000
pył PM10	- 0,03828
pył PM 2,5	- 0,00960
tlenek węgla	- 0,60000
dwutlenek azotu	- 0,45000
fluor	- 0,05000

#### IV.2.7.

##### **Emitor E<sub>5</sub>- 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	- 0,1500
pył PM 10	- 0,0250
pył PM 2,5	- 0,0063
tlenek węgla	- 0,3500
dwutlenek azotu	- 0,1800

#### IV.2.8.

##### **Emitor E<sub>6</sub>- 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	- 0,150
pył PM10	- 0,020
pył PM2,5	- 0,005
tlenek węgla	- 0,900
dwutlenek azotu	- 0300
fluor	- 0,050 ”

#### **V. Uchyła się zapis punktu V w dotychczasowym brzmieniu :**

„ V. Wytwarzanie i gospodarowanie odpadami „

##### **Zapis punktu V otrzymuje brzmienie :**

„ V. Wytwarzanie i gospodarowanie odpadami oraz prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów „

#### **VI. Do punktu V dodaje się punkt V.3 o brzmieniu:**

„ V.3 Prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów:

1. Określić masę odpadów innych niż niebezpieczne przewidywanych do przetworzenia:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	01 01 02	Odpady z wydobywania kopaliny innych niż rudy metali (miął węglowy)	18 000,00
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fomir inne niż wymienione w 03 01 04	10 000,00
3.	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	12 000,00
4.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	12 000,00
5.	08 02 02	Szlamy wodne zawierające materiały ceramiczne	100,00
6.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	500,00
7.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	18 000,00
8.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 (tj. wełna mineralna)	10 000,00
9.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana ( po przeróbce termicznej )	18 000,00

## 2. Miejsce przetwarzania odpadów.

Miejszem prowadzenia przetwarzania odpadów jest hala produkcyjna zlokalizowana na działce nr 894/7 w Gozdnicy przy ul. Fabrycznej 1.

## 3. Szczegółowy opis stosowanej metody lub metod przetwarzania odpadów, w tym wskazanie procesu przetwarzania

### 3.1 Stosowane metody przetwarzania odpadów:

a) odpady o kodzie 10 12 08 będą mielone w wyniku czego powstawać będzie pełnowartościowy produkt w postaci maczki ceramicznej tzw. szamot, który następnie dodawany będzie do masy ceramicznej.

b) odpady o kodach : 01 01 02, 03 01 05, 03 03 05, 03 03 10, 08 02 02, 08 02 03, 10 01 01, 17 06 04 będą dodawane do masy ceramicznej .

Na placu magazynowym ładowarka kołowa miesza glinę z dodatkami schudzającymi ( np. piaskiem i odpadami ). Po zmieszaniu jako masa ceramiczna, spychana jest do zakratowanego otworu pod zasilaczem skrzyniowym, umiejscowionym na placu magazynowym surowca. Następnie przenośnikiem taśmowym (tunelem podziemnym ) przenoszona jest do hali przerobu wstępnego. Następnie po przerobieniu na przerobie wstępnym masa trafia do dołownika . dołowanie masy ceramicznej trwa ok. 1÷3 tygodni. Następnie masa ceramiczna wydobywana jest z dołownika z systemem taśmociągów transportowana do przecierka sitowego i mieszarki dwuwiałowej. Ostateczne nadanie kształtu masie ceramicznej odbywa się w prasie. I poddaje się procesowi suszenia i wypału.

### 3.2 Proces przetwarzania odpadów:

a) symbol R5 -Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 czerwca 2012r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2018r. Poz. 992),

#### 4. Proces technologiczny przetwarzania odpadów:

1) Odpady wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły kafle i ceramika budowlana ( po przeróbce termicznej - kod 10 12 08.

Pierwszym etapem procesu kruszenia jest załadowanie odpowiedniej porcji odpadów do zasobnika łamacza szczękowego, który służy do skruszenia gruzu ceramicznego na mniejsze kawałki. Następnie przenośnikiem taśmowym mniejsza frakcja trafia do urządzenia rozdrabniającego, za pomocą którego odpady są rozdrabniane na jeszcze mniejsze frakcje. Po tym etapie rozdrabniania materiał przenoszony będzie taśmociągiem na przesiewacz wibracyjny, służącym do segregacji materiału o prawidłowej – żądanej granulacji od materiału jeszcze niezdatnego do ponownego użycia, jako dodatek do masy ceramicznej. Tego rodzaju szamot zostaje zawrócony, poprzez system taśmociągów, ponownie do urządzenia rozdrabniającego. Pozyskany w wyniku odzysku surowiec, po czasowym zmagazynowaniu, w celu zebrania odpowiedniej ilości, kierowany będzie ponownie do procesu produkcji. Na etapie przerobu wstępnego dodawany będzie jako komponent masy ceramicznej i następnie po przejściu procesu przygotowania masy ceramicznej i jej uformowania, trafiać będzie do pieca tunelowego. Maksymalna wydajność planowanej instalacji to ok. 30 tys. Mg/rok.

2) Odpady o kodzie :

- 01 01 02 odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali;
- 03 01 05 trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04;
- 03 03 05 szlamy z odbarwiania makulatury;
- 03 03 10 odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji;
- 08 02 02 szlamy wodne zawierające materiały ceramiczne;
- 08 02 03 zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne;
- 10 01 01 żużle popioły paleniskowe i pyły z kotłów ( z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04 );
- 17 06 04 materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 ( tj. wełna mineralna ).

Proces dodawania odpadów do masy prowadzony będzie na początkowym etapie procesu produkcyjnego, na placu magazynowym, gdzie za pomocą ładowarki kołowej glina mieszana . Po

zmieszaniu, jako masa ceramiczna, spychana jest do zakratowanego otworu pod zasilaczem skrzyniowym ( zlokalizowanym pod placem magazynowym surowca).

Roczna moc przerobowa instalacji w zakresie dodawania odpadów do masy ceramicznej wynosi 80 600,00 Mg/rok.

3) Do przetwarzania wykorzystywane będą następujące maszyny:

- a) łamacz szczękowy w ilości 1 szt.,
- b) urządzenie rozdrabniające ( młyn ) w ilości 1 szt.,
- c) przesiewacz wibracyjny w ilości 1 szt.

5. Rodzaj i masę powstających w wyniku przetwarzania odpadów.

W wyniku przetwarzania nie będą powstawać odpady.

6. Sposób i miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia :

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali	magazynowane będą w boksach na zadaszonym placu magazynowym surowca
2.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	magazynowane będą w boksach na istniejącym zadaszonym placu magazynowym surowca
3.	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	magazynowane np. w mauzerach lub też innych pojemnikach przystosowanych do magazynowania na istniejącym zadaszonym placu magazynowym surowca
4.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy, powłok pochodzące z mechanicznej separacji	magazynowane np. w mauzerach lub też innych pojemnikach przystosowanych do magazynowania na istniejącym zadaszonym placu magazynowym surowca
5.	08 02 02	Szlamy wodne zawierające materiały ceramiczne	magazynowane w wyodrębnionym miejscu na terenie hali produkcyjnej lub w magazynie odpadów zlokalizowanym na terenie Zakładu w miejscu oznakowanym, w pojemniku lub zbiorniku przystosowanym do magazynowania tego rodzaju odpadów
6.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	magazynowane w wyodrębnionym miejscu na terenie hali produkcyjnej lub magazynie odpadów zlokalizowanym na terenie Zakładu w miejscu oznakowanym, w pojemniku lub zbiorniku przystosowanym do magazynowania tego rodzaju odpadów
7.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	magazynowane będą w boksach na istniejącym zadaszonym placu magazynowym surowca
8.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 (tj. wełna mineralna)	magazynowane będą na istniejącym placu magazynowym surowca
9.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	magazynowane będą na istniejącym placu magazynowym



Odpady magazynować selektywnie, na istniejącym placu magazynowym surowca, w wyodrębnionym miejscu w hali produkcyjnej lub magazynie odpadów zlokalizowanych na terenie zakładu na działce nr 894/7 położonej w Gozdnicy przy ul. Fabrycznej 1 w wydzielonym miejscu, na utwardzonym, szczelnym podłożu, zabezpieczone przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych oraz przed rozproszeniem oraz utratą właściwości odpadów z zachowaniem warunków bezpieczeństwa zdrowia ludzi, higieny pracy, ochrony środowiska i ochrony przeciwpożarowej.

#### **7. Dodatkowe warunki prowadzenia przetwarzania i magazynowania odpadów**

Proces przetwarzania prowadzić z zachowaniem warunków bezpieczeństwa zdrowia ludzi i ochrony środowiska.

### **VII. Uchyla się w całości punkt VII.5 pt: Ewidencja i monitoring odpadów: w dotychczasowym brzmieniu :**

„ 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.

**Punkt VII.5 pt: Ewidencja i monitoring odpadów otrzymuje brzmienie :**

„ Ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów wytwarzanych i przetwarzanych w Zakładzie odpadów jest zgodna z aktualnie obowiązującym katalogiem odpadów i listą odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne..

Ewidencja prowadzona będzie na zasadach określonych w przepisach działu V, rozdział 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach ( tekst jednolity: Dz. U. z 2018r. poz. 992 ), 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 12 grudnia 2014r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów ( Dz. U. z 2014r., poz. 1973 ).

Ewidencjonowanie odpadów obejmuje odpady, nie będące odpadami komunalnymi, wytworzone w wyniku prowadzonej działalności oraz odpady poddawane procesowi odzysku na terenie Zakładu i odpady opakowaniowe powstające w Zakładzie .Na podstawie ewidencji odpadów, LHL Klinkier Sp. z o.o. składa do Marszałka Województwa Lubuskiego roczne sprawozdania o wytwarzanych Odpadach i gospodarowaniu nimi, zgodnie z wymogami art. 75 i 76 ustawy o odpadach – Dz. U. z 2018 r., poz. 922 ze zm., w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.”

**Pozostała treść decyzji pozostaje bez zmian.**

## UZASADNIENIE

LHL Klinkier Sp. z o.o., ul. Fabryczna 1, 68-130 Gozdnica wystąpiła z wnioskiem bez znaku z dnia 11.05.2018r. ( data wpływu: 30.05.2018r.) 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 4m<sup>3</sup> i gęstości 300 kg wyrobu na m<sup>3</sup> pieca znak: ROŚiB.III-7661-G/2-2/06 z dnia 15.03.2007r.

LHL Klinkier Sp. z o.o., zwróciły się o zmianę pozwolenia, zintegrowanego w związku z wprowadzeniem nowych dodatków, w postaci odpadów do masy ceramicznej, na potrzeby uruchomienia produkcji pustaków ceramicznych oraz uruchomienia procesu mielenia odpadów innych niż niebezpieczne, stanowiących wybrakowany wyrób, aby następnie powstałą mączkę ceglana dodawać do masy ceramicznej. Ze względu na planowane

wprowadzenie odpadów, jako domieszki do masy ceramicznej, emitowane będą dodatkowe substancje tj. benzen, ksylen, toluen, aceton oraz węglowodory wielkość emisji ulegnie zmianie.

Zgodnie z art. 183 ust. 1 i art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska (Tekst jednolity Dz. U. z 2017r. poz. 799 z póź. zm.) właściwym organem do wydania pozwolenia w drodze decyzji jest Starosta.

W dniu 11.06.2018r. pismem znak: ROŚiB.6222.5.2018 w związku z zakwalifikowaniem zmiany w instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania zlokalizowanej w Gozdnicy przy ul. Fabrycznej 1 za istotną zmianę w instalacji wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku o wniesienie 50% opłaty rejestracyjnej, która byłaby wymagana w przypadku wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla tej instalacji.

Natomiast w dniu 15.06.2018r. wezwano wnioskodawcę o brakujący symbol procesu odzysku dotyczący kruszenia do odpowiedniej granulacji odpadów uprzednio wytworzonych w trakcie procesu produkcyjnego zakładu lub dostarczonych przez innych wytwórców. Zgodnie z ww. załącznikiem samo kruszenie nie jest wykorzystaniem odpadów. Jest to proces wstępny poprzedzający wstępne przetwarzanie odpadów w tym kruszenie o symbolu R-12 – „Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R-11”.

W dniu 28.06.2018r. do Starostwa Powiatowego w Żaganiu wpłynęło pismo LHL Klinkier Sp. z o.o. bez znaku z dnia 21.06.2018r. z wyjaśnieniem, iż kruszenie nie jest wstępnym procesem, gdyż w wyniku mielenia odpadów gruzu nie będą powstawać żadne odpady. Po procesie mielenia odpadu o kodzie 10 12 08 powstawać będzie pełnowartościowy produkt w postaci mączki ceramicznej tzw. szamotu, który następnie dodawany będzie do masy ceramicznej.

Starosta Żagański po przeanalizowaniu przepisów i wyjaśnień LHL Klinkier Sp. z o.o. uznał, że w tym przypadku zachodzi tylko proces odzysku R5.

Wniosek został opracowany zgodnie z art. 214 ust.4 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska w zakresie adekwatnym do wnioskowanych zmian zapisów decyzji.

Zgodnie z art. 218. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Tekst jednolity Dz. U. z 2018r. Poz. 5799 z póź. zm.) organ administracji zapewnia możliwość udziału społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, w postępowaniu, którego przedmiotem jest:

- 1) wydanie pozwolenia zintegrowanego dla nowej instalacji;
- 2) wydanie decyzji dotyczącej istotnej zmiany instalacji;
- 3) wydanie pozwolenia z odstępstwem, o którym mowa w art. 204 ust. 2, lub jego zmiana polegająca na udzieleniu takiego odstępstwa;
- 4) wydanie decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego wynikającej z analizy, o której mowa w art. 216 ust. 1 pkt 2.

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. 2017r., poz.1405 z póź. zm.) organ administracji zapewnia możliwość udziału społeczeństwa.

Wobec czego Starosta Żagański, obwieszczeniem, znak: ROŚiB.6222.5.2018 z dnia 29.06.2018r. podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu ww. postępowania administracyjnego poprzez zamieszczenie na tablicy ogłoszeń i w Biuletynie Informacji Publicznej Starostwa Powiatowego w Żaganiu oraz publicznie ogłosił o zamieszczeniu danych o wniosku LHL Klinkier Sp. z o.o. w publicznie dostępnym wykazie, a także poinformował o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się obwieszczenia.

Przedmiotowe obwieszczenie zostało również przesłane, pismem znak: ROŚiB.6222.5.2018 z dnia 29.06.2018r. do Burmistrza Miasta Gozdnicy z prośbą o umieszczenie na tablicy ogłoszeń w/w urzędzie. W terminie 30 dni od dnia ogłoszenia tj. do 03.08.2018r. nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Jednocześnie Starosta Żagański zawiadomieniem znak: ROŚiB.6222.5.2018 z dnia 29.06.2018r. zawiadomił strony postępowania o wszczętym postępowaniu administracyjnym. W terminie określonym w zawiadomieniu nie wniesiono uwag.

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 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów ( Dz. U. z 2014r., poz.1546).

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 2018r. poz. 799 z póź. zm.) oraz z ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. O odpadach ( tekst jednolity: Dz. U. z 2018r. Poz. 992 ) , 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. Wprowadzenie do masy nowych dodatków nie będzie pociągać za sobą zmian w urządzeniach, czy maszynach, pracujących obecnie na potrzeby technologii produkcji. Ponadto spółka nie planuje wycofania się z produkcji dotychczasowej tj. cegieł klinkierowych. Dwa rodzaje produktów ( tj. cegły i pustaki ) zaliczane są do produktów

ceramiki budowlanej, do produkcji których istniejąca instalacja LHL klinkier Sp. z o.o. jest przystosowana.

We wniosku wykazano, że instalacja spełnia wymogi najlepszej dostępnej techniki (BAT) tj. wytyczne zawierające zestawienie minimalnych wymagań dla instalacji przemysłu ceramiki budowlanej i ogniotrwałej 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 wysokości 506 zł (pięćset sześć zł 00/100) na konto Urzędu Miejskiego w Żaganiu nr 66 1090 2558 0000 0006 4000 0100 dnia 15.05.2018r. i dnia 27.07.2018r.

**Od niniejszej decyzji służy prawo do zrzeczenia się odwołania. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strony mogą zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał niniejszą decyzję.**

**Z dniem doręczenia do Starosty Żagańskiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja niniejsza staje się ostateczna i prawomocna.**

Z up. STAROSTY  
Piotr Piętraszki, wic  
Naczelnik Wydz. Rejn. i wa.  
Ochrony Środowiska i Budownictwa

**Otrzymują:**

1. LHL Klinkier Sp. z o.o. , ul. Fabryczna 1, 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. Ceramików 2, 68-130 Gozdnica;
5. a/a ROŚiB

