

WOŚ.6222.00004.2017

Gliwice, dnia 30 stycznia 2018 roku

DECYZJA

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j.:Dz.U.2017.1257) oraz art. 217 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j.:Dz.U.2017.519 z późn. zm.) w wyniku rozpatrzenia wniosku LEIER POLSKA S.A.

udzielam

**LEIER POLSKA S.A. o numerze identyfikacji podatkowej NIP 873-00-07-409
i numerze REGON 000055484 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji
wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania w Sierakowicach przy ul. Kozielskiej 1**

I. Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji

1. Rodzaj prowadzonej działalności

Zakład prowadzi działalność w zakresie produkcji ceramicznych elementów klinkierowych elewacyjnych w oparciu o własny surowiec podstawowy i dodatki schudzające dostarczane z zewnątrz. W cyklu produkcyjnym wykorzystywana jest instalacja do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania.

2. Charakterystyka ogólna instalacji i stosowanych technologii

2.1. Dane ogólne i parametry produkcyjne

Instalacja do produkcji ceramicznych elementów klinkierowych elewacyjnych o pojemności pieca powyżej 4 m³ i gęstości powyżej 300 kg wyrobów na m³ pieca posiada maksymalną zdolność produkcyjną - 292 Mg/dobę co daje 106580 Mg/rok produktów.

2.2. Instalacja do produkcji ceramicznych elementów klinkierowych elewacyjnych

2.2.1. Charakterystyka instalacji

- a) Koparka czerpakowa – pobór gliny z hałdy korekcyjnej
Producent/Typ: CERAMA GNIEWKOWO/KW 25/40
Wydajność [m³/h]: 25 ÷ 40
Moc silnika napędowego [kW]: 13
- b) Wagi automatyczne taśmowe typu EWC-T-2 szt
 - 1) Waga zabudowana na przenośniku nr 32
Szerokość taśmy B=650 mm
Długość przenośnika L=10 m
Prędkość taśmy v=0,3 m/s
Wydajność max. Q_{max}=50 Mg/h
Wydajność minim. Q_{min}=10 Mg/h
 - 2) Waga zabudowana na przenośniku nr 38
Szerokość taśmy B=650 mm
Długość przenośnika L=9 m

Prędkość taśmy $v=0,6$ m/s

Wydajność max. $Q_{\max}=50$ Mg/h

Wydajność minim. $Q_{\min}=10$ Mg/h

- c) Dozownik (zasilacz) – 2 szt - dozowanie bazaltu do surowca
Producent/Typ: CERAMA GNIEWKOWO/ZS 10
Wydajność [m^3/h]: $6 \div 24$
Moc silnika napędowego [kW]: 13 (800 obr/min)
- d) Gniotownik kołowy 4825 - wstępny przerób masy surowca
Producent/Typ: MAKRUM BYDGOSZCZ/4825 1800x500
Wydajność [m^3/h]: $15 \div 20$
Moc silnika napędowego [kW]: 40
- e) Walce BEDESCHI - rozdrabnianie i mieszanie surowca
Producent/Typ: BEDESCHI/LPS 14x12
Wydajność [m^3/h]: 20
Moc silnika napędowego [kW]: 200
- f) Walce CERAMA ZIELONA GÓRA – 2 szt - rozdrabnianie i mieszanie surowca
Typ: GWG-8, GWG-9
Moc silnika napędowego [kW]: 37 – GWG-8, 55 – GWG-9
- g) Przecierak BEDESCHI – mieszanie surowca w celu homogenizacji masy
Producent/Typ: BEDESCHI/GDC 2000
Wydajność [Mg/h]: 60
Moc silnika napędowego [kW]: 110/55
- h) Przecierak sitowy 2,2 – mieszanie surowca w celu homogenizacji masy
Producent/Typ: CERAMA OPOLE/PS 2,2
Wydajność [m^3/h]: $7 \div 25$
Moc silnika napędowego [kW]: 55
- i) Zasilacz okrągły 1,9 – przekazywanie surowca do prasy
Producent/Typ: CERAMA OPOLE/201900
Wydajność [m^3/h]: $15 \div 20$
Moc silnika napędowego [kW]: 40
- j) Prasa BEDESCHI – formowanie galety
Producent/Typ: BEDESCHI/550 BL
Wydajność [Mg/h]: 60
Moc silnika napędowego [kW]: 160
- k) Ucinacz – formowanie kształtek klinkierowych z galety
Producent/Typ: FREYMATIC/MC-V
Wydajność [Mg/h]: 25,5
- l) Suszarnia (klinkier) – suszenie kształtek klinkierowych
Producent/Typ: CERIC/TUNELOWA
Ilość wózków [szt.]: 250
Wydajność [Mg/h]: 13-15
- m) Kocioł WANSON - podgrzewanie powietrza dla suszarni
Producent: WANSON BELGIA

Wydajność [MW]: 5,8

Moc [kW]: 5800

Rodzaj paliwa: olej opałowy ciężki

- n) Maszyna ustawcza – ustawianie kształtek na wagony piecowe

Producent: CERIC

Wydajność [Mg/h]: 11-13

- o) Piec tunelowy do wypalania – wypalanie kształtek

Pojemność [m³]: 1863,81

Ilość palników [szt.]: 20 palników bocznych gazowych

9 grup palników mazutowych

1 grupa palników redukcyjnych

Wydajność [Mg wyrobów/dobę]: 292,95

Moc [MW]: 6,2

- p) Elektryczne podgrzewacze mazutu – 2 szt.

Typ: EKW „DZIAŁON”

Moc [kW]: 48 kW (każdy)

2.2.2. Urządzenia ochronne

Urządzenia służące ochronie powietrza atmosferycznego

Nr emitora	Nazwa emitora	Rodzaj urządzenia odpylającego	Skuteczność [%]
E8	Odpylanie przerobu wstępnego	Filtr tkaninowy AF-907	98
E8a	Odpylanie przerobu wstępnego	Bateria cyklonów CE-2xD-630	85

2.2.3. Emitory

Kod emitora	Opis emitora	Wysokość komina [m]	Średnica [m]	Przepływ [m ³ /h]	Prędkość [m/s]	Temperatura gazów [K]	Czas emisji [h/a]
E1	Piec tunelowy	70,0	2,00	71856	6,4	379	8760
E2	Suszarnia kanał 1	20,0	1,00	34000	12	303	8760
E3	Suszarnia kanał 2	20,0	1,00	34000	12	303	8760
E4	Suszarnia kanał 3	20,0	1,00	34000	12	303	8760
E5	Suszarnia kanał 4	20,0	1,00	34000	12	303	8760
E6	Suszarnia kanał 5	20,0	1,00	34000	12	303	8760
E7	Chłodzenie wózków	4,5	1,00	30600	10,8	313	8760
E8	Odpylanie przerobu wstępnego	6,0	0,3	4000	15,7	288	4000
E8a	Odpylanie przerobu wstępnego	6,0	0,20	3500	7,7	288	4000
E8b	Wentylacja mechaniczna hali przerobu wstępnego	9,0	0,35	8000	23	288	4000
E8c	Wentylacja mechaniczna hali przerobu wstępnego	9,0	0,35	8000	23	288	4000
E8d	Wentylacja mechaniczna hali przerobu wstępnego	9,0	0,35	8000	23	288	4000
E10	Kocioł Wanson	12,0	0,6	51295	50	465	4370

2.3. Gospodarka wodna

Gospodarka wodna oparta jest o umowy z zewnętrznym dostawcą wody Zakładem Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Sośnicowicach.

Pomiar ilości dostarczanej wody dokonywany jest na podstawie wskazań wodomierzy.

2.3.1. Woda pitna

Woda pitna pochodząca z wodociągu Zakładu Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Sośnicowicach wykorzystywana jest dla celów socjalno – bytowych, technologicznych, na potrzeby kotłowni oraz na potrzeby zakładu.

Pobór wody do celów:

- socjalno – bytowych około 2000 m³/rok,
- technologicznych wynosi ponad 4062 m³/rok,
- kotłowni - 100 m³/rok,

2.4. Gospodarka ściekowa

Na terenie Zakładu powstają następujące rodzaje ścieków:

- ścieki bytowe,
 - ścieki tj. wody opadowe lub roztopowe.
- a. ścieki bytowe powstające na terenie zakładu odprowadzane są do gminnej kanalizacji sanitarnej,
 - b. ścieki stanowiące wody opadowe i roztopowe odprowadzane są do rowu melioracyjnego R-E (do ziemi) będącego dopływem potoku Sierakowickiego.

2.4.1. Ilość ścieków

	Q _{maxh} m ³ /h	Q _{max} roczne m ³ /rok	Q _{śrd} m ³ /d
Wody opadowe lub roztopowe	430,08	29183,04	69,96

2.4.2. Wymagane parametry ścieków

Wody opadowe lub roztopowe powinny odpowiadać następującym parametrom:

Lp.	Rodzaj substancji	Jednostka	Wartość dopuszczalna
1.	Zawiesiny ogólne	mg/l	100
2.	Węglowodory ropopochodne	mg/l	15

2.5. Gospodarka odpadami

W wyniku prowadzenia działalności gospodarczej powstają odpady tzw. technologiczne i inne, nie związane bezpośrednio z produkcją. Podstawowe odpady technologiczne to wybrakowane wyroby ceramiczne gospodarczo wykorzystane i zagospodarowane. Wszystkie odpady (w tym także niebezpieczne) są selektywnie gromadzone, odpowiednio magazynowane oraz przekazywane specjalistycznym firmom do odzysku lub unieszkodliwiania.

2.6. Źródła hałasu

2.6.1. Charakterystyka źródeł hałasu

Głównymi źródłami emisji hałasu są:

- urządzenia wentylacyjne i emitory z suszarni, pieca, odpylania przerobu – zainstalowane na dachu hali produkcyjnej i na poziomie terenu w pobliżu obiektów produkcyjnych,
- urządzenia produkcyjne zainstalowane w halach, zwłaszcza w hali produkcyjnej i budynku przerobu,
- urządzenia obsługujące hałdę surowca (koparka, ładowarka, przenośniki taśmowe),
- urządzenia pracujące w kopalni: koparki, spycharka, przenośniki taśmowe (wyłącznie w porze dziennej),
- wózki spalinowe do transportu i załadunku wyrobów,
- samochody ciężarowe do transportu wyrobów i gliny (wyłącznie w porze dziennej).

2.6.1.1. Parametry akustyczne i czasy pracy źródeł bezpośredniej emisji hałasu do środowiska

a) punktowe źródła hałasu:

Lp.	Symbol	Nazwa	Czas pracy źródła w przedziale odniesienia T		Równoważny poziom hałasu wewnątrz obiektu, $L_{A,eq}$ [dB]	
			Dzień T = 480 [min]	Noc T = 60 [min]	dzień	noc
1.	e1	Emitor E1	480	60	90,2	90,2
2.	e2	Emitor E2	480	60	91,0	91,0
3.	e3	Emitor E3	480	60	90,9	90,9
4.	e4	Emitor E4	480	60	91,8	91,8
5.	e5	Emitor E5	480	60	91,4	91,4
6.	e6	Emitor z kotła Wanson	480	60	73,0	73,0
7.	a7	Agregat chłodniczy sterowni 1	480	60	72,9	72,9
8.	a8	Agregat chłodniczy sterowni 2	480	60	72,9	72,9
9.	w9	Wentylator wyciągowy z warsztatu	240	-	74,3	-
10.	w10	Wentylator wyciągowy z pieca	480	60	83,0	83,0
11.	w11	Wentylator odpylania przerobu	480	-	100,8	-
12.	w11a	Wentylator odpylania przerobu	480	-	100,8	-
13.	w11b	Wentylacja mechaniczna (hala przerobu)	480	-	82,1	-
14.	w11c	Wentylacja mechaniczna (hala przerobu)	480	-	82,1	-

15.	w11d	Wentylacja mechaniczna (hala przerobu)	480	-	82,1	-
16.	w12	Wyciąg ze spawalni	240	-	93,8	-
17.	t13	Napęd taśmy pod sterownią	480	-	102,7	-
18.	t14	Napęd taśmy przy załadunku samochodów	480	-	94,5	-
19.	t15	Przesyp prosty na kopalni	480	-	94,5	-
20.	t16	Przesyp kątowy na kopalni	480	-	90,1	-
21.	k17	Koparka 1 w kopalni	480	-	91,7	-
22.	k18	Koparka 2 w kopalni	480	-	91,7	-
23.	s19	Spycharka T130	180	-	103,9	-
24.	l20	Ładowarka Ł-34	120	-	101,3	-

b) liniowe źródła hałasu:

Lp.	Symbol	Nazwa źródła	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródła w przedziale odniesienia T	
				Dzień T = 480 [min]	Noc T = 60 [min]
1	C1 - C9	Samochody ciężarowe – transport gliny	98,5	Czas emisji uzależniony od trasy przejazdu /15 pojazdów sam./	-
2	C10 - C14	Samochody ciężarowe – transport wyrobów	98,5	Czas emisji uzależniony od trasy przejazdu /70 pojazdów sam./	-
3	WW1 - WW3	Wózki widłowe	101	Czas emisji uzależniony od trasy przejazdu	Czas emisji uzależniony od trasy przejazdu
4	pt1	Taśma 1 (do sterowni)	89,6	480	-
5	pt2	Taśma 2 (do punktu załadunku gliny)	92,4	480	-
6	pt3	Taśma 3 (do przesypu prostego)	89,5	480	-
7	pt4	Taśma 4 (do przesypu kąтового)	96,0	480	-
8	pt5	Taśma wzdłuż przerobu	89,8	480	60
9	pt6	Taśma wzdłuż dołownika	92,6	480	60

c) kubaturowe źródła hałasu:

Lp.	Symbol	Nazwa	Równoważny poziom hałasu wewnątrz obiektu, $L_{A,eq}$ [dB]					Wskaźniki izolacyjności akustycznej właściwej przegród budowlanych obiektu, RA_2 [dB]				
			Ściana S	Ściana E	Ściana N	Ściana W	dach	Ściana S	Ściana E	Ściana N	Ściana W	dach
1.	ZB-1	Hala rozładunku	71,7	71,7	79,8	71,7	71,7	25,2	37,0	28,6	25,4	37,0
2.	ZB-2	Hala produkcyjna	75,1	81,9	73,1	76,0	82,5	27,0	25,9	32,9	27,9	37,0
3.	ZB-3	Hala przerobu	89,0	88,3	89,0	88,3	88,3	28,7	21,8	28,7	25,0	37,0
4.	ZB-4	Hala zasilaczy	84,2	84,2	84,2	84,2	84,2	29,3	27,9	43,0	43,0	37,0
5.	ZB-5	Dołownik	74,9	74,9	74,9	74,9	74,9	43,0	43,0	30,5	31,8	37,0
6.	ZB-6	Kotłownia	80,0	80,0	80,0	80,0	80,0	28,0	43,0	28,0	43,0	37,0

2.6.2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Dopuszczalny równoważny poziom hałasu „A” mogącego przenikać do środowiska wynosi na terenach:

- 1) zabudowy jednorodzinnej - w wysokości nie przekraczającej
 - $L_{AeqD} - 50$ dB
 - $L_{AeqN} - 40$ dB
- 2) zabudowy mieszkaniowo-usługowej - w wysokości nie przekraczającej
 - $L_{AeqD} - 55$ dB
 - $L_{AeqN} - 45$ dB

Punkty, w których prowadzone będą pomiary hałasu przenikającego do środowiska poza zakładem, to:

- zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna, położona przy ul. Kozielskiej 3, o współrzędnych $50^{\circ}16'32,5''$ N $18^{\circ}27'58,6''$ E
- zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna, położona przy ul. Kozielskiej 6, o współrzędnych $50^{\circ}16'38,4''$ N $18^{\circ}28'00,7''$ E

3. Parametry produkcyjne instalacji

Osiągalna maksymalna wydajność instalacji wynosi 292 Mg/dobę, co daje 106580 Mg/rok produktów.

4. Zużycie materiałów, paliw i energii

4.1. Stosowane paliwo

a) Parametry oleju opałowego ciężkiego (mazut):

- wartość opałowa – 42 300 kJ/kg
- zawartość siarki - < 1 %
- zawartość popiołu – 0,02 %

b) Roczne zużycie paliwa.

- zużycie oleju opałowego ciężkiego - około 3000 Mg/rok,
- zużycie gazu LPG - około 94 000,00 m³/rok,
- zużycie oleju napędowego - około 90 000 l/rok,

4.2. Zużycie energii

Łącznie zużycie energii elektrycznej na potrzeby własne wynosi ok. 7000 MWh/rok tj 100 % energii zakupionej z zewnątrz.

4.3. Zużycie wody

Łączne zużycie wody wynosi:

Materiał, surowiec, paliwo	jednostka	Ilość
Zużycie wody technologia (masa)	m ³	4062,00
Zużycie wody – kotłownia	m ³	100,00
Zużycie wody – cele sanitarne	m ³	2000,00

4.4. Zużycie surowców

Zużycie surowców technologicznych wynosi:

Materiał, surowiec, paliwo	Jednostka	Ilość
Gaz LPG	m ³	93 240,00
Mazut	Mg	2856,00
Gлина	Mg	113 334,00
Dodatki schudzające	Mg	40 497,00

II. Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

LEIER POLSKA S.A. opiera swoją działalność na:

- przestrzeganiu norm prawnych oraz innych wymagań związanych z ochroną środowiska,
- wdrażanie uzasadnionych ekonomicznie nowych rozwiązań technicznych obniżających emisję do atmosfery,
- doskonalenie procesów technologicznych pozwalających zminimalizować ilość wytwarzanych odpadów jednocześnie zwiększając ich odzysk,
- stosowanie technik i działań organizacyjnych prowadzących do zmniejszenia zużycia materiałów i surowców,
- optymalizację energochłonnych urządzeń instalacji,
- optymalizacja pracy energochłonnych urządzeń instalacji,
- racjonalne wykorzystanie wydajności poszczególnych urządzeń,
- ograniczeniu do niezbędnego minimum czasu występowania warunków odbiegających od normalnych.

1. Techniczne metody ochrony środowiska jako całości**1.1. Ochrona środowiska wodnego i wód podziemnych**

Podstawową zasadą jest minimalizacja ilości ścieków wprowadzanych do środowiska a te, które są wprowadzane do środowiska powinny być oczyszczane do poziomu dotrzymywania obowiązujących standardów jakości środowiska.

1.1.1. Metody ochrony wód powierzchniowych

Ścieki bytowe powstające na terenie zakładu odprowadzane są do kanalizacji gminnej i oczyszczane w zewnętrznej oczyszczalni ścieków.

1.1.2. Metody ochrony wód podziemnych

Odpady niebezpieczne zbierane są w specjalnych pojemnikach i magazynowane w odpowiednio zabezpieczonym magazynie.

Zabezpieczeniem wód podziemnych dla zbiorników zawierających propan-butan jest zbiornik jednopłaszczowy na tarczy.

Olej opałowy ciężki przechowywany jest w zbiorniku dwupłaszczowym na powierzchni betonowej.

Zbiorniki na gaz propan są umiejscowione na betonowym fundamencie i zasypane w ziemi, są zabezpieczone odpowiednimi zaworami bezpieczeństwa, stosowanymi przy tego rodzaju instalacjach.

1.2. Ochrona powietrza

W zakładzie ochrona powietrza realizowana jest poprzez stosowanie metod:

- organizacyjnych, czyli systemu gospodarowania paliwem,
- pierwotnych czyli stosowania odpowiednich technik spalania,
- wtórnych czyli oczyszczania spalin w urządzeniach ochrony powietrza.

Linia przerobu wstępnego wyposażona jest w filtr tkaninowy AF-907 o skuteczności 98% oraz baterię cyklonów typu CE-2xD-630 o skuteczności 85%, które poddawane są stałej kontroli sprawności.

1.3. Ochrona przed hałasem

Najważniejszym zadaniem w zakresie ochrony przed hałasem jest identyfikacja źródeł hałasu, warunków jego rozprzestrzeniania i dopiero na tej podstawie wdrożenie środków ochrony.

Jak wynika z treści dokumentacji Spółka nie powoduje przekroczeń obowiązujących standardów z zakresu ochrony środowiska przed hałasem.

Hałas głównych urządzeń zainstalowanych w hali produkcyjnej i w hali przerobu jest skutecznie tłumiony przez ściany o stosunkowo wysokiej izolacyjności akustycznej.

1.4. Ochrona przed promieniowaniem elektromagnetycznym

Na terenie zakładu zlokalizowana jest stacja trafo 15 kV, która nie ma wpływu na poziom promieniowania elektromagnetycznego.

1.5. Ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadami

W wyniku prowadzonej działalności głównie powstają odpady po procesowe kwalifikowane do odpadów innych niż niebezpieczne. Są to wybrakowane wyroby ceramiczne. Zgodnie z przepisami szczegółowymi wybrakowane wyroby mogą być wykorzystane w procesie

przetwarzania do utwardzenia powierzchni dróg wewnętrznych i placów magazynowych dopiero po uzyskaniu wymaganego przepisami zezwolenia na przetwarzanie odpadów poza instalacjami i urządzeniami. Pozostała wytworzona w ciągu roku ilość odpadów - wybrakowane wyroby ceramiczne będzie przekazywane odbiorcom posiadającym stosowane zezwolenia z zakresu przepisów gospodarki odpadami.

Pozostałe odpady wytwarzane przez Spółkę są selektywnie zbierane według rodzaju odpadów i składu chemicznego, a następnie po zebraniu odpowiedniej ilości przekazywane odbiorcom posiadającym stosowane zezwolenia z zakresu przepisów gospodarki odpadami.

2. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej

Ograniczenie zużycia energii polega na optymalizacji pracy energochłonnych urządzeń instalacji (silniki maszyn, wentylatory, pompy). Wnioskodawca podjął działania polegające na racjonalnym wykorzystaniu wydajności poszczególnych urządzeń tak, aby pracowały możliwie najkrócej przy optymalnych obciążeniach, co przyczyniło się do zmniejszenia zużycia energii.

3. Metody zapewnienia właściwej gospodarki materiałowo-surowcowej

Eksploatacja instalacji wymusza ciągle zapotrzebowanie na surowce mineralne (glinę). W instalacji stosowane będą inne dodatki schudzające w postaci kruszywa żużlowo-popiołowego. Gospodarka materiałowo-surowcowa w tym przypadku sprowadza się do racjonalnego wykorzystania surowców.

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

1.1. Źródła emisji, urządzenia ochronne oraz miejsca wprowadzania pyłów i gazów do powietrza

Źródłami emisji gazów i pyłów do powietrza z instalacji IPPC są:

- a) piec tunelowy – E1,
- b) kanały suszarni 1,2,3,4,5 – E2, E3, E4, E5, E6,
- c) chłodzenie wózków – E7,
- d) odpylanie przerobu wstępnego – E8, E8a,
- e) wentylacja mechaniczna hali przerobu wstępnego – E8b, E8c, E8d
- f) kocioł Wanson - E10.

1.1.1. Urządzenia ochronne

Nr emitora	Nazwa emitora	Rodzaj urządzenia odpylającego	Skuteczność [%]
E8	Odpylanie przerobu wstępnego	Filtr tkaninowy AF-907	98
E8a	Odpylanie przerobu wstępnego	Bateria cyklonów CE-2xD-630	85

1.1.2. Paliwo

Rodzaje i ilości stosowanego paliwa określono w punkcie 4.1.

- a) olej opałowy ciężki (mazut) – służy do opalania kotła Wanson o mocy 5 MW oraz pieca tunelowego do wypalania,
- b) olej napędowy – używany jako paliwo przeznaczone dla wózków widłowych służących do transportu wyrobów z hali rozładunku oraz maszyn i pojazdów tj. spycharki, koparki, ładowarki,
- c) gaz płynny (propan) - służący do opalania pieca tunelowego do wypalania oraz do zgrzewania folii na paletach,

1.2. Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

1.2.1. Instalacja IPPC

1.2.1.1. Dopuszczalna wielkość emisji dla każdego ze źródeł emisji:

Emitor	h [m]	d [m]	w [m/s]	temp. spalin [K]	rodzaj emitora	redukcja emisji	czas pracy [h/rok]	Zanieczyszczenie	Emisja	
									[kg/h]	[Mg/a]
E ₁ piec tunelowy	70,0	2,0	6,1	370	pionowy	brak	8760	Dwutlenek siarki	1,539	13,482
								Pył ogółem	1,208	10,580
								Pył zaw. PM10	0,643	5,632
								Pył zaw. PM2,5	0,161	1,410
								Tlenek węgla	1,539	13,482
								Dwutlenek azotu	4,169	36,520
								Fluor	0,694	6,079
E ₂₋₆ suszarnia tunelowa	20,0	1,0	10,5	320	pionowy	brak	8760	Dwutlenek siarki	0,086	0,753
								Pył ogółem	0,065	0,569
								Pył zaw. PM10	0,033	0,289
								Pył zaw. PM2,5	0,008	0,070
								Tlenek węgla	0,197	1,725
								Dwutlenek azotu	0,331	2,900
emisja dla 1 emitora suszarni										
E ₇ chłodzenie wózków	4,5	1,0	9,4	333	pionowy	brak	8760	Dwutlenek siarki	0,05	0,438
								Pył ogółem	0,09	0,788
								Pył zaw. PM10	0,04	0,350
								Pył zaw. PM2,5	0,01	0,088
								Tlenek węgla	0,07	0,613
								Dwutlenek azotu	0,15	1,314
E ₈ przerób wstępny	6,0	0,3	12,9	288	pionowy	filtr tkaninowy (redukcja ok.98%)	5000	Pył ogółem	0,145	0,725
								Pył zaw. PM10	0,088	0,440
								Pył zaw. PM2,5	0,022	0,110
E _{8a} przerób wstępny	6,0	0,2	6,7	281	pionowy	bateria cyklonów (redukcja ok.85%)	5000	Pył ogółem	0,138	0,690
								Pył zaw. PM10	0,082	0,410
								Pył zaw. PM2,5	0,021	0,105

E_{8w} wentylacja przerobu wstępnego (emitor zastępczy)	9,0	0,35	0,0	293	zaduszony, pionowy	brak	5000	Pył ogółem	0,186	0,930
								Pył zaw. PM10	0,0384	0,192
								Pył zaw. PM2,5	0,0096	0,048
								emisja łączna (dla 3 emitorów wentylacji)		
E₁₀ kocioł WANSON	12,0	6,0	18,0	489	pionowy	brak	5000	Dwutlenek siarki	2,162	10,810
								Pył ogółem	0,400	2,000
								Pył zaw. PM10	0,160	0,800
								Pył zaw. PM2,5	0,040	0,200
								Tlenek węgla	0,480	2,400
								Dwutlenek azotu	1,020	5,100

* przyjęta wartość pyłu PM2,5 stanowi 25% ilości pyłu PM10

1.2.1.2. Emisja roczna z zakładu z instalacji IPPC nie będzie przekraczała:

Zanieczyszczenie	Sumaryczna wielkość emisji [Mg/rok]
Instalacja IPPC	
Pył ogółem	18,558
Pył zawieszony PM10	9,269
Pył zawieszony PM2,5	2,308
Tlenek węgla	25,120
Dwutlenek azotu	57,434
Dwutlenek siarki	28,495
Fluor	6,079

2. Wytwarzanie i magazynowanie odpadów oraz sposób postępowania z odpadami

Funkcjonowanie zakładu powoduje wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne.

2.1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku:

LP	kod odpadu	rodzaj odpadu	ilość odpadu do wytworzenia [Mg/rok]
NIEBEZPIECZNE			
1.	13 02 05*	mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,00
2.	13 02 08*	inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5,00
3.	15 01 10*	opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	3,00
4.	15 02 02*	sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	2,00
5.	16 02 13*	zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,00

6.	16 02 15*	niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,50
INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
7.	07 02 99	inne nie wymienione odpady (taśmy z przenośników	1,00
8.	10 12 08	wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	5 000,00
9.	15 01 01	opakowania z papieru i tektury	5,00
10.	15 01 02	opakowania z tworzyw sztucznych	5,00
11.	15 01 06	zmieszane odpady opakowaniowe	5,00
12.	15 02 03	sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,00
13.	16 02 14	zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16	0,50
14.	16 02 16	elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,50
15.	16 11 06	okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	50,00
16.	17 04 05	żelazo, stal	250,00

2.2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia.

Lp.	Kod opadu	Charakterystyka opadu
Opady niebezpieczne		
1.	13 02 05*	odpady tego rodzaju powstają w trakcie okresowych remontów oraz konserwacji maszyn i urządzeń eksploatowanych na instalacji produkcyjnej, podczas wymiany olejów itp. procesów w których stosowane są oleje mineralne hydrauliczne, oleje syntetyczne hydrauliczne, oleje silnikowe i smarowe; odpad występujący w postaci ciekłej oleistej lub półstałej (gęsta ciecz) stanowiący zagrożenia dla środowiska
2.	13 02 08*	
3.	15 01 10*	są to m.in. opakowania po środkach stosowanych w warsztacie, odpad stanowią opakowania po zużytych smarach, olejach lub innych substancji niebezpiecznych, używanych podczas funkcjonowania Zakładu; odpad w formie opakowania wykonanego z różnego rodzaju materiałów (szkło, metal, folia itp.), stanowi zagrożenia dla środowiska
4.	15 02 02*	odpadem jest zaolejone czyściwo (np. tkaniny bawełniane) powstające w trakcie okresowych remontów oraz konserwacji maszyn i urządzeń na terenie Zakładu lub warsztatu mechanicznego; odpad stanowi także zanieczyszczoną odzież ochronną, a także zużyte sorbenty (m.in. zwykły piasek, trociny) używane do zabezpieczania rozlewisk, które mogą powstać na terenie Zakładu; odpad stały stanowi zagrożenie dla środowiska
5.	16 02 13*	odpadem tego rodzaju są zużyte urządzenia lub przyrządy zawierające rtęć, powstające w przypadku wymiany na nowe; odpad powstaje na terenie całego Zakładu; są to m.in. świetlówki, lampy rtęciowe (jarzeniowe), lampy żarowo-rtęciowe itp. odpad stały stanowiący zagrożenie dla środowiska
6.	16 02 15*	odpadem tego rodzaju są zużyte urządzenia lub przyrządy zawierające elementy niebezpieczne dla środowiska, powstające w przypadku wymiany na nowe; odpad powstaje na terenie całego Zakładu; odpad stały stanowiący zagrożenie dla środowiska

Odpady inne niż niebezpieczne		
7.	07 02 99	tego rodzaju odpad powstaje na trakcie użytkowania maszyn transportujących surowiec tj. przenośników taśmowych i stanowi gumowe taśmy transportujące; odpady stałe ze względu na swoje właściwości fizyko-chemiczne nie stanowią zagrożenia dla środowiska
8.	10 12 08	odpady tego rodzaju stanowią wybrakowany produkt po procesie wypalenia; odpad nie stanowi zagrożenia dla środowiska
9.	15 01 01	odpady tego rodzaju stanowią opakowania z papieru, tektury, tworzyw sztucznych, zarówno wyselekcjonowane co do rodzaju materiału, jak i zmieszane; powstają na terenie całego Zakładu; odpady stałe nie stanowią zagrożenia dla środowiska
10.	15 01 02	
11.	15 01 06	
12.	15 02 03	odpadem jest zaolejone czyściwo (np. tkaniny bawełniane) powstające w trakcie okresowych remontów oraz konserwacji maszyn i urządzeń funkcjonujących na instalacji; odpad stanowi także zanieczyszczoną odzież ochronną, a także zużyte sorbenty (m.in. zwykły piasek, trociny) używane do zabezpieczania rozlewisk, które mogą powstać na terenie Zakładu; odpad stały nie stanowi zagrożenia dla środowiska
13.	16 02 14	odpadem tego rodzaju są zużyte urządzenia lub przyrządy nie zawierające elementów uznawanych za niebezpieczne, powstające w przypadku wymiany na nowe; odpad powstaje na terenie całego Zakładu; są to m.in. zużyte urządzenia pracujące na potrzeby instalacji zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny, odpad stały nie stanowiący zagrożenia dla środowiska
14.	16 02 16	odpad ten stanowią elementy elektromechaniczne i elektryczne, elektroniczne stanowiące podzespoły maszyn i urządzeń eksploatowanych na Zakładzie; odpad ten powstaje na skutek remontów lub napraw poszczególnych maszyn funkcjonujących na terenie Zakładu; odpad stały nie będący zagrożeniem dla środowiska
15.	16 11 06	do odpadów tego rodzaju zaliczane są materiały ogniotrwałe, maty ceramiczne, sznury glinokrzemianowe, włókna izolacyjne, okładziny piecowe; powstające w trakcie okresowych remontów pieca, wozów piecowych lub innych maszyn i urządzeń wyposażonych w tego rodzaju materiały; odpad stały nie będący zagrożeniem dla środowiska
16.	17 04 05	tego rodzaju odpad stanowią odpady żelaza i stali; odpad powstaje w wyniku prac remontowo-modernizacyjnych prowadzonych na terenie całego Zakładu; odpad stały nie stanowiący zagrożenia dla środowiska

2.3. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów, sposób dalszego gospodarowania odpadami

Lp	Kod odpadu	Miejsce i magazynowania odpadów	Sposób postępowania z odpadami
Odpady niebezpieczne			
1.	13 02 05*	w wyodrębnionym miejscu na terenie hali produkcyjnej lub w warsztacie; w miejscu oznakowanym, w pojemniku/beczce przystosowanym do magazynowania tego rodzaju odpadów; stanowisko magazynowania wyposażone w szczelną nawierzchni	
2.	13 02 08*		
3.	15 01 10*		
4.	15 02 02*		
5.	16 02 13*		
		w wyodrębnionym miejscu warsztatu; w miejscu oznakowanym, w pojemniku lub oryginalnym kartonie (po nowych świetłówkach i lampach), przystosowanych do	zgodnie z art.27 ustawy o odpadach – przekazywane

		magazynowania tego rodzaju odpadów; stanowisko magazynowania wyposażone w szczelną nawierzchnię	uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania
6.	16 02 15*	w wyodrębnionym miejscu na terenie hali produkcyjnej, warsztacie zlokalizowanym na terenie Zakładu; w miejscu oznakowanym, w pojemniku przystosowanym do magazynowania tego rodzaju odpadów; stanowisko magazynowania wyposażone w szczelną nawierzchnię	
Opady inne niż niebezpieczne			
7.	07 02 99	w wyodrębnionym miejscu na terenie hali produkcyjnej lub na placu magazynowym na terenie Zakładu; w miejscu oznakowanym, w pojemniku, kontenerze lub luzem na utwardzonej powierzchni	zgodnie z art.27 ustawy o odpadach – przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania
8.	10 12 08	w wyodrębnionym miejscu na terenie Zakładu; w miejscu oznakowanym i przystosowanym do magazynowania tego rodzaju odpadów;	
9.	15 01 01	w wyodrębnionym miejscu na terenie hali produkcyjnej lub przy warsztacie, w miejscu oznakowanym, w pojemniku, worku lub w miejscu/placu przystosowanym do magazynowania tego rodzaju odpadów	
10.	15 01 02		
11.	15 01 06		
12.	15 02 03	w wyodrębnionym miejscu na terenie hali produkcyjnej lub w warsztacie, w miejscu oznakowanym, w pojemniku, grubym worku foliowym przystosowanym do magazynowania tego rodzaju odpadów;	
13.	16 02 14	w wyodrębnionym miejscu na terenie hali produkcyjnej lub w warsztacie, biurze lub magazynie odpadów zlokalizowanym na terenie Zakładu; w miejscu oznakowanym, w pojemniku przystosowanym do magazynowania tego rodzaju odpadów	
14.	16 02 16	w wyodrębnionym miejscu na terenie hali produkcyjnej, warsztacie zlokalizowanym na terenie Zakładu; w miejscu oznakowanym, w pojemniku przystosowanym do magazynowania tego rodzaju odpadów; stanowisko magazynowania wyposażone w szczelną nawierzchnię	
15.	16 11 06	w wyodrębnionym miejscu na terenie Zakładu; w miejscu oznakowanym, w miejscu przystosowanym do magazynowania tego rodzaju odpadów	
16.	17 04 05		

2.4. Warunki i okres magazynowania odpadów

1. Miejsca magazynowania będą spełniały wymagania p.poż. i wyposażone będzie w odpowiednie urządzenia i narzędzia gaśnicze.
2. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych posiadać będzie szczelne podłoże.
3. Odpady przeznaczone do docelowego odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania będą magazynowane nie dłużej niż przez okres trzech lat, natomiast odpady przeznaczone do docelowego składowania - przez okres jednego roku.
4. Miejsca magazynowania płynnych odpadów niebezpiecznych należy zaopatrzyć w zapas sorbentów do unieszkodliwiania ewentualnych wycieków oraz w instrukcję postępowania z odpadami w sytuacjach awaryjnych. Pomieszczenia powinny posiadać utwardzoną posadzkę i być zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

2.5. Działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczeniu ich ilości oraz negatywnego oddziaływania na środowisko

W celu minimalizacji wytwarzanych odpadów należy prowadzić działania krótkoterminowe oraz zadania długoterminowe polegające na:

- utrzymaniu wysokiej sprawności urządzeń technologicznych i urządzeń odpylających,
- prowadzeniu segregacji i selektywnej zbiórki wytwarzanych odpadów,
- systematycznemu szkoleniu całej załogi i prowadzeniu ciągłych kontroli w zakresie prawidłowego funkcjonowania instalacji,
- przestrzeganiu reżimu prowadzonego procesu technologicznego,
- prowadzeniu racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowej.

IV. Zapobieganie oddziaływaniu transgranicznemu

Ze względu na lokalizację, wielkość instalacji i parametry emisji, jej eksploatacja w żadnych warunkach nie wywołuje transgranicznego przemieszczania się zanieczyszczeń w środowisku.

V. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji

1. Monitoring emisji

1.1. Monitoring ścieków

Badania jakości ścieków w zakresie ścieków opadowych: zawiesiny ogólne, węglowodory ropopochodne.

Pobór prób ścieków tj. wód opadowych lub roztopowych odbywał się będzie w studzience przed bramą wyjazdową do zakładu (ostatnia studzienka deszczowa na sieci kanalizacyjnej odprowadzająca deszczówkę z zakładu) częstotliwością nie mniejszą niż dwa razy w roku w okresie wiosny i jesieni.

1.2. Monitoring emisji do powietrza

Monitoring emisji do powietrza z instalacji IPPC winien być prowadzony co najmniej raz w ciągu roku kalendarzowego w następującym zakresie:

Emitor	Zanieczyszczenie	Częstotliwość pomiaru
E ₁ piec tunelowy	Dwutlenek siarki	co najmniej 1 raz w roku
	Pył ogółem	
	Pył zaw. PM ₁₀	
	Pył zaw. PM _{2,5}	
	Tlenek węgla	
	Dwutlenek azotu	
	Fluor	
E ₂₋₆ suszarnia tunelowa	Dwutlenek siarki	co najmniej 1 raz w roku, wykonany na jednym emitorze suszarni, w każdym roku pomiar należy wykonać na innym emitorze suszarni
	Pył ogółem	
	Pył zaw. PM ₁₀	
	Pył zaw. PM _{2,5}	
	Tlenek węgla	
	Dwutlenek azotu	

Emitor	Zanieczyszczenie	Częstotliwość pomiaru
E₇ chłodzenie wózków	Dwutlenek siarki	co najmniej 1 raz w roku
	Pył ogółem	
	Pył zaw. PM10	
	Pył zaw. PM2,5	
	Tlenek węgla	
	Dwutlenek azotu	
E₈ przerób wstępny	Pył ogółem	co najmniej 1 raz w roku
	Pył zaw. PM10	
	Pył zaw. PM2,5	
E_{8a} przerób wstępny	Pył ogółem	co najmniej 1 raz w roku
	Pył zaw. PM10	
	Pył zaw. PM2,5	
E₁₀ kocioł WANSON	Dwutlenek siarki	co najmniej 1 raz w roku
	Pył ogółem	
	Pył zaw. PM10	
	Pył zaw. PM2,5	
	Tlenek węgla	
	Dwutlenek azotu	

Łączna wielkość emisji ze źródła, jakim jest suszarnia na emitorach od E2 do E6, będzie ustalony jako iloczyn pomiaru na jednym emitorze suszarni i łącznej ilości emitorów z suszarni.

Usytuowanie stanowisk pomiarowych na emitorach powinno być zgodne z wytycznymi zawartymi w normie PN-Z-04030-7 z 1994r. „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną.

Wielkość emisji na emitorach z wentylacji przerobu wstępnego (emitor E8b÷E8d) będzie ustalana na podstawie tzw. pomiarów stanowiskowych pyłu, na stanowiskach pracy, wykonywanych okresowo na zakładzie, zgodnie z przepisami BHP.

1.3. Monitoring hałasu

Dla instalacji winny być prowadzone pomiary emisji hałasu zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1291). Rozporządzenie nakłada obowiązek prowadzenia pomiarów emisji hałasu raz na 2 lata dla instalacji, na którą zostało wydane pozwolenie zintegrowane.

1.4. Ewidencja wytwarzanych odpadów

Monitoring strumieni odpadów będzie prowadzony zgodnie z działem V ustawy z dnia 14 grudnia 2013 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 poz. 21 z póź. zm.)

2. Monitoring procesów technologicznych

2.1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów polegać będzie na:

- 1 kontroli ilości zużywanych paliw, surowców i materiałów rejestrowanych przy dostawie na teren zakładu i przy ich zużyciu,
- 2 pomiarze ilości zakupywanej wody pitnej.

2.2. Monitoring efektywności wykorzystania energii

Zużycie energii na potrzeby własne będzie mierzone przez układy pomiarowe oparte na licznikach energii.

2.3. Monitoring parametrów technicznych

Monitoring parametrów technicznych będzie prowadzony w następującym zakresie:

- kontrola skuteczności pracy odpylaczy poprzez pomiary okresowe emisji,
- kontrola pracy i przeglądy okresowe urządzeń ciągu technologicznego, w tym pieca tunelowego,
- kontrola pracy palników mazutowych i gazowych pod względem emisji zanieczyszczeń pyłu, NO_x, CO, SO₂ poprzez pomiary okresowe emisji.

VI. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

1. Instalacja energetycznego spalania paliw

1.1. Rozruch kotłów

Rozruch oraz wyłączenie instalacji nie wpływają na wielkość emisji zanieczyszczeń.

Planowane zatrzymanie instalacji produkcyjnych, związane będzie głównie z koniecznością przeprowadzania poważnych prac remontowych. Ewentualne inne przestoje instalacji (zatrzymanie i rozruch) mogą wynikać z przyczyn handlowych (brak surowców lub zbytu produktów). Zatrzymanie urządzeń produkcyjnych instalacji polega na wstrzymaniu doprowadzenia surowców i paliw oraz wyłączeniu z ruchu instalacji współpracujących, które powodują szybki zanik emisji substancji zanieczyszczających dochodzący nawet do zera.

Rozruch urządzeń instalacji produkcyjnych, nie wiąże się z występowaniem zwiększonej emisji, tzn. przekraczającej wartości maksymalne uznawane za dopuszczalne.

Sposób postępowania w przypadku rozruchu lub zatrzymania instalacji opisano w instrukcjach obsługi dostępnych na terenie zakładu.

1.2. Sytuacje awaryjne

W sytuacjach awaryjnych należy postępować zgodnie z dokumentacją zakładową.

VII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowej

1. Sposoby zapobiegania występowaniu awarii

1.1. Organizacyjne sposoby zapobiegania występowaniu awarii

1. Wszystkie miejsca zagrożone wystąpieniem awarii przemysłowej należy objąć stałym nadzorem.
2. Przewidziane procedury bezpieczeństwa i przeciwpożarowego powinny być nierozdzielnie związane z czynnościami technologicznymi, wykonywanymi przez pracowników i ściśle określone w instrukcjach stanowiskowych i technologicznych.
3. Wykonywanie przeglądów stanowisk pracy i instalacji, które pozwalają prowadzić skuteczną profilaktykę remontową, ograniczającą możliwość wystąpienia awarii.
4. Wykonywanie przeglądów urządzeń podlegających nadzorowi Urzędu Dozoru Technicznego.
5. Przeprowadzanie ciągłych szkoleń pracowników bezpośredniej obsługi stanowisk pracy ciepłowni w zakresie bhp, bezpieczeństwa pożarowego oraz stosowanych technologii.

1.2. Techniczne sposoby zapobiegania występowaniu awarii

1. Zabezpieczenie gruntu i wód powierzchniowych i podziemnych przed możliwością ich zanieczyszczenia olejami ze zbiorników magazynowych.
2. Wyposażenie pracowników w odzież ochronną i w razie potrzeby stworzenie możliwości natychmiastowego użycia podręcznego sprzętu ochrony dróg oddechowych i ppoż.

2. Postępowanie w sytuacji wystąpienia awarii przemysłowej

2.1. W celu ograniczenie skutków awarii należy:

- podjąć natychmiastową akcję ratunkową z wykorzystaniem podręcznego sprzętu i ustalonych procedur ewakuacji ludzi z miejsc zagrożonych,
- w przypadku wybuchu - natychmiast odciąć dopływ mediów palnych,
- w przypadku pożaru – natychmiast zabezpieczyć obiekty sąsiednie,
- w przypadku wycieku - natychmiast przystąpić do neutralizacji środkami posiadanymi przez zakład.

2.2. W razie wystąpienia awarii przemysłowej mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie środowiska należy bezzwłocznie powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach oraz:

a) przekazać tym organom informacje:

- o okolicznościach awarii
- o niebezpiecznych substancjach związanych z awarią umożliwiające dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska
- o podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenie jej powtórzeniu się,

b) dokonywać stałej aktualizacji informacji, o których mowa powyżej, odpowiednio do zmiany sytuacji.

VIII. Zobowiązuje się LEIER POLSKA S.A. do:

1. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji ustalonych w punkcie V decyzji.
2. Przedkładania do Wydziału Rolnictwa, Leśnictwa i Ochrony Środowiska Starostwa Powiatowego w Gliwicach sprawozdań obejmujących wyniki pomiarów emisji substancji i energii do środowiska w zakresie, w sposób i w terminach przewidzianych w obowiązujących przepisach prawa z tego zakresu.
3. Sporządzenia przeglądu ekologicznego instalacji w przypadku zmiany w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub gdy będzie to wynikać z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów ochrony środowiska.
4. Przedkładania do Starosty Gliwickiego i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach w terminie do 31 dni po zakończeniu roku kalendarzowego sprawozdań obejmujących:
 - ilości i rodzaje odpadów wytworzonych przez LEIER POLSKA S.A. w ciągu roku, zgodnie z pkt III.2.1. niniejszej decyzji,
 - ilość pobieranej wody z uwzględnieniem podziału na poszczególne rodzaje potrzeb w okresach rocznych, zgodnie z pkt I.2.3.1 niniejszej decyzji,
 - ilości zużytego oleju opałowego ciężkiego, gazu propan-butan i oleju napędowego w ciągu roku, zgodnie z pkt I.4.1c niniejszej decyzji.

IX. Zamknięcie instalacji

W przypadku zakończenia działalności, wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów prawa budowlanego. Teren instalacji po ich likwidacji winien być zagospodarowany wg ustaleń dokonanych z organem samorządowym.

1. W szczególności należy sporządzić projekt likwidacji obiektów i urządzeń zakładu, uwzględniający (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagania ochrony środowiska, głównie w odniesieniu do gospodarki odpadami. Rozbiórka instalacji w zakresie gospodarki odpadami powinna uwzględniać:
 - segregację i selekcję wytwarzanych odpadów
 - bezpieczne, czasowe magazynowanie posegregowanych odpadów z ustaleniem sposobu i miejsc magazynowania
 - przede wszystkim odzysk odpadów - unieszkodliwianie różnymi metodami jedynie w sytuacjach braku możliwości technicznej odzysku odpadów.
2. Projekt rozbiórki winien również uwzględniać rewitalizację terenu po zlikwidowaniu instalacji.

X. Termin ważności pozwolenia

Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

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

Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych dotyczą gospodarki odpadami i odpowiadają swym zakresem obowiązkom wskazanym w punkcie III.2 niniejszej decyzji.

- XII.** Stwierdzić wygaśnięcie decyzji Starosty Gliwickiego z dnia 15 kwietnia 2014 roku znak: WOŚ.6222.00004.2013 wraz z późniejszymi zmianami z dnia 1 grudnia 2014 roku znak: WOŚ.6222.00006.2014, z dnia 17 listopada 2016 roku znak: WOŚ.6222.00005.2016 i z dnia 6 listopada 2017 roku znak: WOŚ.6222.00002.2017 udzielającej LEIER POLSKA S.A. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania w Sierakowicach przy ul. Kozielskiej 1.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 14.11.2017r.(wpływ do tut. Urzędu 21.11.2017r.) LEIER POLSKA S.A. wystąpiła z wnioskiem o ujednolicenie tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego udzielonego Spółce LEIER POLSKA decyzją Starosty Gliwickiego z dnia 15 kwietnia 2014 roku znak: WOŚ.6222.00004.2013.

Pozwolenie zostało zmienione decyzjami Starosty Gliwickiego z dnia 1 grudnia 2014 roku znak: WOŚ.6222.00006.2014, z dnia 17 listopada 2016 roku znak: WOŚ.6222.00005.2016 i z dnia 6 listopada 2017 roku znak: WOŚ.6222.00002.2017.

Zgodnie z art. 217 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za jego zgodą, wydać nowe pozwolenie zintegrowane

w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania.

2. W pozwoleniu, o którym mowa w ust. 1, organ właściwy do wydania pozwolenia:

- 1) ujednolica tekst pozwolenia;
- 2) stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia.

W punkcie XII niniejszej decyzji zgodnie z art. 217 ust. 2 ustawy Poś wygaszono decyzję Starosty Gliwickiego z dnia 15 kwietnia 2014 roku znak: WOŚ.6222.00004.2013 wraz z późniejszymi zmianami.

Dokonując oceny zebranego materiału dowodowego w sprawie tut. Organ stwierdza, co następuje.

Pozwolenie zintegrowane obejmuje instalację do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania w Sierakowicach przy ul. Kozielskiej 1.

W wyniku prowadzonej działalności na terenie Spółki LODE w Sierakowicach następuje wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza z instalacji IPPC. Głównymi źródłami emisji są

- a) spalanie oleju opałowego ciężkiego (mazut) - miejsce wprowadzenia – E1, E10,
- b) spalanie gazu - miejsce wprowadzenia – E1,
- c) suszenie – miejsce wprowadzenia – E2, E3, E4, E5, E6,
- d) chłodzenie wózków – miejsce wprowadzenia – E7,
- e) odpylanie przerobu wstępnego – miejsce wprowadzenia – E8, E8a,
- f) wentylacja mechaniczna hali przerobu wstępnego – miejsce wprowadzania – E8b, E8c, E8d.

Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń emitowanych do powietrza atmosferycznego ze źródeł emisji zorganizowanej wykazały, że spełnione są wymagania określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

Wielkość emisji i warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza została ustalona w oparciu o złożony wniosek.

Celem kontroli dotrzymywania dopuszczalnych wartości emisji do powietrza oraz zgodnie z wnioskiem strony w niniejszym pozwoleniu zobowiązano LEIER POLSKA S.A. do prowadzenia raz w ciągu roku kalendarzowego pomiarów wielkości emisji zgodnie z pkt V 1.2 decyzji.

Przychylnono się do wniosku strony o wykonywania pomiarów emisji z suszarni na jednym emitorze z pięciu i przedstawienie emisji jako iloczynu pomiaru na jednym emitorze suszarni i łącznej ilości emitorów z suszarni. Strona wykazała, że dotychczasowe wyniki pomiarów dla każdego emitora suszarni były zbliżone. Dla lepszego zobrazowania poziomu emisji prowadzone będą pomiar na jednym emitorze z tym, że w każdym roku będzie mierzony inny emitor.

Odstąpiono od obowiązku wykonywania pomiarów na emitorach z wentylacji z przerobu wstępnego gdyż nie ma możliwości aby pomiar był wykonany zgodnie z normą określającą instalację króćców pomiarowych.

LEIER POLSKA S.A. posiada umowę na dostarczenie wody z Zakładem Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej w Sośnicowicach. Woda zużywana jest m. in. na cele technologiczne, socjalno-bytowe załogi, kotłowni. Ilość zużytej wody rozliczana jest na podstawie wskazań wodomierza. Zakład nie korzysta ze źródła wody powierzchniowej i podziemnej.

Ścieki bytowe z Zakładu poprzez wewnątrz zakładową kanalizację sanitarną

odprowadzane są do kanalizacji gminnej. Ścieki stanowiące mieszaninę ścieków tj. wód opadowych i roztopowych odprowadzane są do rowu melioracyjnego R-E (do ziemi) będącego dopływem potoku Sierakowickiego.

Celem kontroli dotrzymywania dopuszczalnych wartości zanieczyszczeń w ściekach zgodnie z wnioskiem strony w niniejszym pozwoleniu zobowiązano LEIER POLSKA S.A. do prowadzenia badań ścieków tj. wód opadowych i roztopowych z częstotliwością dwa razy w roku zgodnie z pkt V 1.1 decyzji.

Przedstawione we wniosku sposoby gospodarowania odpadami są zgodne z obowiązującymi przepisami ustawy o odpadach.

W wyniku prowadzenia działalności gospodarczej powstają odpady tzw. technologiczne i inne, nie związane bezpośrednio z produkcją. Podstawowe odpady technologiczne to wybrakowane wyroby ceramiczne gospodarczo wykorzystane i zagospodarowane. Wszystkie odpady (w tym także niebezpieczne) są selektywnie gromadzone, odpowiednio magazynowane oraz przekazywane specjalistycznym firmom do odzysku lub unieszkodliwiania.

Ustalając dopuszczalny poziom dźwięku emitowanego przez zakład do środowiska uwzględniono zapisy aktualnego planu zagospodarowania przestrzennego miasta i gminy Sośnicowice dla terenu zurbanizowanego sołectwa Sierakowice.

Dopuszczalny równoważny poziom hałasu „A” mogącego przenikać do środowiska wynosi na terenach:

- 2) zabudowy jednorodzinnej - w wysokości nie przekraczającej

$L_{AeqD} - 50 \text{ dB}$

$L_{AeqN} - 40 \text{ dB}$

- 3) zabudowy mieszkaniowo-usługowej - w wysokości nie przekraczającej

$L_{AeqD} - 55 \text{ dB}$

$L_{AeqN} - 45 \text{ dB}$

W decyzji określono punkty, w których prowadzone będą pomiary hałasu przenikającego do środowiska.

W punkcie VII niniejszego pozwolenia, określono wymóg informowania o wystąpieniu awarii przemysłowej, ponieważ Fabryka nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, wymienionych w art. 248 Poś.

W punkcie VIII niniejszego pozwolenia, w oparciu o art. 151 ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, nałożono dodatkowe obowiązki, za którymi przemawiają szczególne względy ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 151 ustawy Poś, jeżeli wymagane jest pozwolenie na emisję z instalacji, organ właściwy do jego wydania może nałożyć dodatkowe wymagania wykraczające poza wymagania, o których mowa w art. 147 i przepisach wydanych na podstawie art. 148, a także określić dodatkowe wymagania w zakresie prowadzenia pomiarów, jeżeli przemawiają za tym szczególne względy ochrony środowiska.

Ponadto zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy Prawo ochrony środowiska pozwolenie zintegrowane powinno określać zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149.

Instalacja opisana w niniejszej decyzji spełnia wymagania charakteryzujące najlepszą dostępną technikę BAT m.in. maksymalne limity emisyjne dla branży ceramiki budowlanej i ogniotrwałej.

Do wniosku dołączono analizę ryzyka z dnia 27 kwietnia 2017r. Wynika z niej, że na terenie zakładu nie występuje ryzyko wystąpienia możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych tym samym brak konieczności sporządzenia raportu początkowego.

W punkcie XI niniejszego pozwolenia określono wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

W ocenie tut. Organu funkcjonowanie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania w Sierakowicach przy ul. Kozielskiej 1 powoduje wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, których nieprawidłowe magazynowanie może mieć wpływ na ochronę gleby i wód gruntowych.

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1 Poś organ ochrony środowiska, może udzielić pozwolenia zintegrowanego. Pozwolenie zintegrowane jest wydawane zgodnie z art. 188 na czas nieoznaczony.

Zgodnie z art. 104 § 1 Kpa organ administracji załatwia sprawę poprzez wydanie decyzji.

Biorąc powyższe pod uwagę, po przeprowadzeniu postępowania należało orzec jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronom odwołanie w trybie art. 127 § 1 Kpa do Samorządowego Kolegium Odwoławczego za pośrednictwem Starosty Gliwickiego w terminie 14 dni licząc od dnia otrzymania niniejszej decyzji.

Zgodnie z art. 127a Kodeksu postępowania administracyjnego w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.



Oplatę skarbową w wysokości: 10,00 zł słownie: (dziesięć złotych) naliczono zgodnie z załącznikiem do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz.U. z 2016 r., poz. 1827) "Wykaz przedmiotów opłaty skarbowej, stawki tej opłaty oraz zwolnienia" część I pkt 53.

Kwotę 10,00 zł uiszczono w dniu 14.11.2017 r. przelewem na rachunek bankowy.

Otrzymują:

1. LEIER POLSKA S.A.
Wola Rzędzińska 155a, 33-150 Wola Rzędzińska
2. Minister Środowiska - - ePUAP /mos/skrytka
3. Burmistrz Sośnicowic - ePUAP - /5guax98m2b/skrytka
4. Urząd Marszałkowski Województwa Śląskiego - ePUAP - /UMWSL/skrytka
5. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Katowicach - ePUAP - /WIOSKatowice/skrytka
6. WOS – a/a