

Będzin, dn. 31.10.2007 r.

W AiŚ.76442 -2/07

**DECYZJA  
STAROSTY BĘDZIŃSKIEGO**

Na podstawie art. 104 oraz 268a ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. – Kpa (tekst jednolity- Dz. U. nr 98 poz. 1071 z 2000r. z późn. zm.), art. 181, ust1 pkt 1, art. 184 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 376 pkt 2 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity - Dz. U. nr 129 poz. 902 z 2006r. z późn. zmianami.), po rozpatrzeniu wniosku przedłożonego przez Przedsiębiorstwo TIC Z. Trzcionkowski, A. Cieślik Spółka Jawna z siedzibą w Bukownie przy ul. Nowej 9, działając z upoważnienia Starosty Będzińskiego

**ORZEKAM**

Udzielam pozwolenia zintegrowanego Przedsiębiorstwu „TIC” Z. Trzcionkowski A. Cieślik Spółka Jawna – instalacja Cegielnia „Sławków” zlokalizowana przy ul. Cegielnianej 9 w Sławkowie jako instalacja do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o pojemności pieca przekraczającej 4 m<sup>3</sup> i gęstości ponad 300 kg wyrobu na 1m<sup>3</sup> pieca.

**I. Rodzaj i parametry instalacji**

**I.1. Rodzaj prowadzonej działalności**

Przedsiębiorstwo TIC Z. Trzcionkowski A Cieślik Spółka Jawna dysponuje instalacją do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o pojemności pieca przekraczającej 4 m<sup>3</sup> i gęstości ponad 300 kg wyrobu na 1m<sup>3</sup> pieca. Instalacja jest wyposażona w piec kręgowy Hoffmana o pojemności 622 m<sup>3</sup> oraz gęstości wyrobów' 800 kg/m<sup>3</sup>.

Pozwolenie obejmuje również instalacje, urządzenia i budowle, technologicznie powiązane z przedmiotową instalacją, w zakresie:

- gospodarki wodnej,
- gospodarki ściekowej,
- gospodarki odpadami,
- gospodarki paliwowo-surowcowej,

których eksploatacja może spowodować emisję.

**I.2. Charakterystyka instalacji i stosownych technologii.**

**I.2.1 Dane ogólne i parametry produkcyjne**

W instalacji objętej wnioskiem prowadzona jest działalność w zakresie produkcji ceramicznych wyrobów budowlanych w następujących asortymentach:

- cegła pełna,
- cegła dziurawka,
- cegła kratówka (K1, K2, K3),
- pustaki typu max,
- kształtki kominowe,
- pustaki stropowe typu Acerman.

Procesy zachodzące w instalacji to:

*a) Proces podstawowy*

- wytwarzanie wyrobów ceramiki budowlanej za pomocą wypalania,

*b) Procesy pomocnicze*

- wydobywanie surowca ilastego,
- przygotowanie masy ceramicznej,
- remonty maszyn i urządzeń,
- dostarczenie ciepła na własne potrzeby,
- gospodarowanie odpadami,
- transport wewnątrzzakładowy.

### **I.2.2. Opis procesów**

#### Wydobywanie, sezonowanie, dozowanie składników i transport surowców

Surowcem wykorzystywanym do produkcji wyrobów ceramicznych w zakładzie jest masa ceramiczna, której podstawowym i głównym składnikiem są ility permskie wydobywane ze złoża eksploatowanego przez prowadzącą instalację, zlokalizowanego ok. 100 metrów na północny – zachód od zakładu. Wydobywanie surowca odbywa się przy użyciu koparki pracującej na terenie kopalni przez ok. 600 h w roku. Surowiec (ility permskie) bezpośrednio po wydobyciu jest układany w luźno usypane przyzmy i przez okres maksymalnie do trzech lat sezonowany (poddawany działaniu czynników atmosferycznych) w celu poprawy właściwości plastycznych. Podczas sezonowania surowiec jest nawilżany wodą opadową w sposób naturalny lub sztuczny z wykorzystaniem pompy pobierającej wodę opadową ze specjalnego zbiornika. W trakcie sezonowania lub bezpośrednio po jego zakończeniu do surowca ilastego, dozowane są łącznie lub zamiennie, w zależności od potrzeb i możliwości pozyskania odpadów z rynku, w stosunku objętościowym za pomocą łyżki koparki lub podajnika ślimakowego, domieszki w postaci odpadów.

Ze względu na swoje właściwości fizykochemiczne, domieszki w trakcie procesu produkcji wyrobów ceramiki budowlanej spełniają następujące funkcje:

- poprawa plastyczności (schudzenia) surowca,
- korektora barwy gotowego produktu po wypaleniu,
- obniżenia temperatury wypału gliny.

Przygotowany surowiec z domieszkami po załadunku koparką na kolebę górniczą jest transportowany na teren zakładu do pomieszczenia, w którym znajduje się zasilacz skrzyniowy. Czas pracy koleby górniczej transportującej surowiec wynosi ok. 800 h w roku.

#### Przerób wstępny – rozdrabnianie masy.

W zakładzie stosowana jest masa ceramiczna, w skład której wchodzi ility jako główny surowiec oraz domieszki, mające na celu korygowanie właściwości masy ceramicznej. Wstępnie przygotowana masa ceramiczna, dostarczona z odkrywki na teren zakładu trafia do zasilacza skrzyniowego o pojemności 6 m<sup>3</sup>. Następnie masa z zasilacza skrzyniowego trafia bezpośrednio do gniotownika kołowego, w którym zachodzi proces rozcierania i rozdrabniania. Po przerobie w gniotowniku wstępnie rozdrobnione składniki masy za pośrednictwem przenośnika taśmowego dostarczane są do gniotownika walcowego, w którym dochodzi do jej dokładnego ponownego przerobu. Maszyny i urządzenia wykorzystywane na etapie przerobu wstępnego pracują ok. 1200 h w roku, przeciętnie przez 5,5 h na dobę.

## Przygotowanie masy do formowania i formowanie wyrobów.

Po przerobieniu wstępnym, masa ceramiczna za pomocą przenośnika taśmowego jest dostarczana do mieszadła dwuwałowego, w którym dochodzi do ostatecznego ujednorodnienia oraz nadania właściwej, wymaganej plastyczności oraz dodatkowego, (w przypadku takiej potrzeby w okresie letnim), nawilżenia wodą opadową, pobieraną ze zbiornika zlokalizowanego na terenie odkrywki. Podczas operacji nawilżania nie powstają odcieki. Dozowana woda opadowa jest zużywana w całości do masy ceramicznej. Mieszadło dwuwałowe stanowi integralną część agregatu formierczego prasy typ Makrum Bydgoszcz. Pasma wychodzące z prasy jest ucinane za pomocą ucinacza gilotynowego, co kończy etap formowania wyrobów. Prasa i mieszadło pracują przez okres ok. 1200 h w roku. Produkcja jest realizowana w wymiarze 8 h na dobę przez 5 dni w tygodniu.

W instalacji produkowane są wyroby ceramiczne tj:

- cegła pełna,
- cegła dziurawka,
- cegła kratówka (K1, K2, K3),
- pustaki typu max,
- kształtki kominowe,
- pustaki stropowe typu Acerman.

Na etapie formowania wyrobów nie są wytwarzane odpady w postaci uszkodzonych półfabrykatów wychodzących z pras czyli tzw. złomów technologicznych. Zawracane są w 100% do mieszadła dwuwałowego prasy pasmowej i ponownie przerabiane na masę ceramiczną.

## Suszenie wyrobów

Ucięte półfabrykaty są odbierane ręcznie i układane na windzie przeładowniczej, a następnie za pomocą wózka grzebieniastego są transportowane do komór suszarnianych. Suszenie półfabrykatów następuje w suszarni komorowej o zawozie Kellera, z regulowanym klimatem suszenia. Suszarnia dysponuje 7 komorami i pracuje w systemie ciągłym o regulowanym czasie pracy, wynikającym z programu produkcyjnego. Średni czas suszenia zależy od asortymentu zawieszonoego do komór suszarnianych i wynosi 48 h. Medium suszącym jest energia cieplna wytwarzana w kotłowni. Czas pracy kotłowni wynosi 8760 h w roku, przy czym podzielony jest na dwa okresy: grzewczy oraz letni o mniejszym zapotrzebowaniu na ciepło. Zwiększone zapotrzebowanie ciepła w okresie grzewczym wynika dodatkowo z konieczności dostarczania ciepła na potrzeby obiektów znajdujących się na terenie zakładu.

Po wysuszeniu wyroby są wyjmowane z suszarni i przewożone wózkiem grzebieniastym do windy przeładowniczej, skąd przewożone są za pomocą wózka platformowego do komór pieca kręgowego i ustawiane do wypału. Ustawianie wyrobów w piecu odbywa się ręcznie. Proces ustawiania wyrobów realizowany jest na bieżąco, średni czas ustawienia 1 komory pieca wynosi 6 h.

## Wypalanie wyrobów

Wypalanie wyrobów odbywa się w piecu kręgowym Hoffmana, dysponującym maksymalną zdolnością produkcyjną 3080 kg wyrobów/h. Piec wypalowy pracuje w trybie ciągłym. Wypalane wyroby ustawiane są w specjalny sposób bezpośrednio w komorach pieca, po czym następuje szczelne zamknięcie otworów technologicznych tzw. furt, pozwalających na obsługę komór. Wypalenie wyrobów ceramicznych polega na technologicznym spalaniu paliwa (miał węglowy) bezpośrednio w komorach. Paliwo podawane jest do komór pieca

ręcznie od góry poprzez tzw. zasypniki. Spalanie następuje w komorze pieca, bezpośrednio pomiędzy wypalonymi wyrobami. Postęp ognia w piecu jest ciągły. Czas wypalania wyrobów ceramicznych tzw. pełny "obchód" pieca trwa 120 h. Po wypaleniu wyrobów w danej komorze i "przejściu" ognia do kolejnych komór następuje wychłodzenie danej komory do temperatury ok. 40 C. Następnie rozbijany jest mur w furcie i rozpoczyna się proces wywożenia wypalonych wyrobów oraz zawożenia do komory kolejnych wysuszonych wyrobów celem przygotowania ich do wypalania. Rozruch pieca kręgowego w sytuacji jego uprzedniego wygaszenia dokonuje się za pomocą specjalnie przygotowanego stosu drewna oraz wysokokalorycznego węgla, a także z wykorzystaniem specjalnie wzniesionych w poprzek komory ścian ogniowych.

Wyroby wypala się w temperaturach od 96000 C do 98000 C. Wygaszanie pieca kręgowego polega na wzniesieniu za ostatnią komorą z wypalonymi wyrobami ściany oporowej w poprzek komory oraz zakończeniu podawania paliwa do ostatniej komory po wypaleniu znajdujących się w niej wyrobów. W wyniku tego piec poddany zostaje powolnemu studzeniu do wymaganej temperatury.

#### Przygotowanie wyrobów do sprzedaży.

Na tym etapie wypalone wyroby są segregowane pod kątem asortymentu, parametrów danej partii produkcyjnej oraz pod kątem ich przydatności do wprowadzenia ich do obrotu. Po wystudzeniu wypalone wyroby są wywożone z pieca, następnie rozładowywane ręcznie, sortowane, układane na palety, pakowane w folię typu stretch oraz przewożone na place składowe mechanicznie za pomocą wózków widłowych.

Odrzucone wyroby, uszkodzone lub z innych powodów zdyskwalifikowane przez osoby z kontroli jakości, są transportowane na otwarty plac stanowiący magazyn wyrobów niespełniających wymagań, skąd następnie są samodzielnie zagospodarowywane przez prowadzącą instalację, zgodnie z posiadanymi decyzjami Starosty Będzińskiego, w ramach prac rekultywacyjnych wyrobiska poeksploatacyjnego.

#### **I.2.3. Charakterystyka procesów**

##### a) Proces podstawowy:

- Dostarczenie masy ceramicznej (surowiec ilasty z domieszkami) do produkcji na terenie instalacji - transport za pomocą koleby górniczej,
- Dozowanie masy ceramicznej do dalszego procesu przerobu w instalacji - dozowane za pomocą zasilacza skrzyniowego,
- Przerób masy - stosowanie ciężkiego przerobu w gniotowniku kołowym i walcowym,
- Formowanie, ucinanie - ujednorodnianie masy w mieszarkach prasy pasmowej, formowanie pasma za pomocą wylotników i ucinanie za pomocą ucinacza gilotynowego,
- Suszenie wyrobów - za pomocą suszarni sztucznej ogrzewanej czynnikiem grzewczym wytwarzanym w kotłowni,
- Wypalanie wyrobów - w piecu kręgowym Hoffmana opalany węglem kamiennym,
- Sortowanie i paletyzowanie wyrobów - wykonywane ręczne,
- Magazynowanie i ekspedycja wyrobów - za pomocą wózków.

##### b) Procesy pomocnicze:

- Wydobywanie surowca - urabianie złoża za pomocą koparki jednonaczyniowej,
- Przygotowanie masy ceramicznej - sezonowanie wydobytego surowca (poddanie działaniu czynników atmosferycznych) oraz dozowanie domieszek za pomocą koparki,

- Remonty maszyn i urządzeń - planowa gospodarka remontowa maszyn i urządzeń wykorzystywanych w procesach produkcyjnych, realizowana systemem własnym jak i zleconym,
- Dostarczanie ciepła - dla potrzeb grzewczych zakładu z kotłowni wyposażonej w dwa kotły „RUMIA”,
- Gospodarowanie odpadami - realizowane na bieżąco zgodnie z wymaganiami przepisów prawa,
- Transport wewnątrzzakładowy - realizowany przy użyciu wózków spalinowych.

#### I.2.4. Opis stosowanej technologii.

Instalacja – Cegielnia „Sławków” w Sławkowie posiada dwa ciągi technologiczne do przerobu wstępnego masy ceramicznej i formowania wyrobów ceramicznych, a mianowicie:

- ciąg technologiczny podstawowy: zasilacz skrzyniowy, prasa Makrum Bydgoszcz z ucinaczem i urządzeniem do odbioru półwyrobów,
- ciąg technologiczny rezerwowy: zasilacz skrzyniowy, prasa PSP45 z ucinaczem i urządzeniem do odbioru półwyrobów.

Przedmiotowe ciągi pracują wyłącznie naprzemiennie. W instalacji, zdecydowana większość wyrobów ceramicznych jest wytwarzana z wykorzystaniem ciągu technologicznego podstawowego.

Proces technologiczny składa się z następujących faz:

- wydobywanie, sezonowanie, dozowanie składników (domieszek) i transport surowców,
- przerób wstępny – rozdrabnianie masy,
- przygotowanie masy do formowania i formowanie wyrobów
- suszenie wyrobów,
- wypalanie wyrobów.

## II. Charakterystyka źródeł emisji

### II.1. Piec kręgowy Hoffmana.

#### a) Dane techniczna

- ilość komór – 18
- paliwo – węgiel kamienny (miał węglowy)
- maksymalne zużycie paliwa - 0,2 Mg/h
- maksymalny czas pracy pieca – 8760 h/rok

Parametry techniczne pieca kręgowego „Hoffmana”

<b>Piec kręgowy Hoffmana</b>			
<i>L. p.</i>	<i>Specyfikacja</i>	<i>Jednostka</i>	<i>Dane</i>
	Nominalna moc cieplna	kW	400
	Sprawność	%	75
	Czas pracy	h/rok	8760
	Zużycie paliwa	kg/h	200
	Pojemność	m <sup>3</sup>	622
	Obciążenie 1 m <sup>3</sup> pojemności	Kg	800
	Temp. Spalin	°C	125
	Przepływ spalin	V <sub>su</sub> m <sup>3</sup> /h	6299
	Wilgotność spalin	f %	2,2

### **b) Proces wypalania wyrobów w piecu kręgowym Hoffmana**

Wypalanie wyrobów odbywa się w piecu kręgowym Hoffmana dysponującym maksymalną zdolnością produkcyjną 3080 kg wyrobów/h. Piec wypalowy pracuje w trybie ciągłym. Wypalane wyroby ustawiane są w specjalny sposób bezpośrednio w komorach pieca, po czym następuje szczelne zamknięcie otworów technologicznych tzw. furt, pozwalających na obsługę komór. Wypalenie wyrobów ceramicznych polega na technologicznym spalaniu paliwa (miał węglowy) bezpośrednio w komorach. Paliwo podawane jest do komór pieca ręcznie od góry poprzez tzw. zasypniki. Jego spalanie następuje w komorze pieca, bezpośrednio pomiędzy wypalaniem wyrobami. Postęp ognia w piecu jest ciągły. Czas wypalania wyrobów ceramicznych tzw. pełny "obchód" pieca trwa 120 h. Po wypaleniu wyrobów w danej komorze i "przejściu" ognia do kolejnych komór następuje wychłodzenie danej komory do temperatury ok. 40 C. Następnie rozbijany jest mur w furcie i rozpoczyna się proces wywożenia wypalonych wyrobów oraz zawożenia do komory kolejnych wysuszonych wyrobów celem przygotowania ich do wypalania. Rozruch pieca kręgowego w sytuacji jego uprzedniego wygaszenia dokonuje się za pomocą specjalnie przygotowanego stosu drewna oraz wysokokalorycznego węgla, a także z wykorzystaniem specjalnie wzniesionych w poprzek komory ścian ogniowych. Wyroby wypala się w temperaturach od 96000 C do 98000 C. Wygaszanie pieca kręgowego polega na wzniesieniu za ostatnią komorą z wypalaniem wyrobami ściany oporowej w poprzek komory oraz zakończeniu podawania paliwa do ostatniej komory po wypaleniu znajdujących się w niej wyrobów. W wyniku tego piec poddany zostaje powolnemu studzeniu aż do momentu całkowitego spadku temperatury.

### **II.1.1 Suszarnia z dwoma kotłami „RUMIA”**

#### **a) Dane techniczne**

- moc cieplna – 470 kW każdy – łącznie 940 kW
- sprawność – 81,2%
- paliwo – węgiel kamienny (groszek)
- maksymalne zużycie paliwa (dla dwóch kotłów) – 0,1634 Mg/h
- maksymalny czas pracy - 8760 h/rok

Parametry techniczne kotłów „RUMIA”

<b>Kotły „RUMIA”</b>			
<b>L. p.</b>	<b>Specyfikacja</b>	<b>Jednostka</b>	<b>Dane</b>
	Nominalna moc cieplna	kW	940
	Sprawność	%	81,2
	Czas pracy	h/rok	8760
	Zużycie paliwa	kg/h	163,4
	Temp. spalin	<sup>0</sup> C	98
	Przepływ spalin	V <sub>su</sub> m <sup>3</sup> /h	1888
	Wilgotność spalin	f %	2,8

#### **b) Proces suszenia wyrobów**

Ucięte półfabrykaty są odbierane ręcznie i układane na windzie przeładowniczej, a następnie za pomocą wózka grzebieniastego są transportowane do komór suszarnianych. Półfabrykaty suszone są w suszarni komorowej o zawożu Kellera, z regulowanym klimatem suszenia. Suszarnia dysponuje 7 komorami i pracuje w systemie ciągłym o regulowanym czasie pracy wynikającym z programu produkcyjnego. Średni czas suszenia zależy od asortymentu zawiezonego do komór suszarnianych i wynosi 48 h. Medium suszącym jest energia cieplna

wytwarzana w kotłowni. Czas pracy kotłowni wynosi 8760 h w roku, przy czym podzielony jest na dwa okresy: grzewczy oraz letni o mniejszym zapotrzebowaniu na ciepło. Zwiększone zapotrzebowanie ciepła w okresie grzewczym wynika z konieczności dostarczania ciepła również na potrzeby obiektów znajdujących się na terenie zakładu. Po wysuszeniu wyroby są wyjmowane z suszarni i przewożone za pomocą wózka grzebieniastego do windy przeładowniczej, skąd przewożone są za pomocą wózka platformowego i transportowane do komór pieca kręgowego.

## II.2. Urządzenia ochronne

### a) Systemy zmniejszające emisje tlenków azotu.

Instalacje spalania paliw nie posiadają urządzeń powodujących zmniejszenie emisji tlenków azotu

### b) Systemy zmniejszające emisje dwutlenku siarki

Instalacja nie posiada systemów redukcji emisji związków siarki powstających w wyniku spalania paliw. Standardy emisyjne dwutlenku siarki zapewnione są przez stosowanie węgla o odpowiednich parametrach.

### c) Urządzenia odpylające

Kotły Rumia nie są wyposażone w urządzenia odpylające. Piec kręgowy Hoffmana nie jest wyposażony w urządzenia zapobiegające emisji zanieczyszczeń, poza komorą osadczą w czopuchu komina, której skuteczność odpylania jest oceniana na 20% i wyłącznie w odniesieniu do pyłu o gramaturze powyżej 60 I-Ig.

## II.3. Emitory

Spaliny z instalacji Piec kręgowy Hoffmana oraz Kotły Rumia odprowadzane są dwoma niezależnymi emitarami E1 i E2.

### Parametry emitatorów

Kod emitora	Opis emitora	Charakterystyka						
		Współrzędne punktu emisji		Wysokość emitora (m)	Średnica wewnętrzna komina u wylotu (mm)	Prędkość gazów u wylotu z emitora (m/s)	Temperatura wylotowa gazów (°C)	Czas trwania emisji
1	2	3	4	5	6	7	8	9
E1	Komin ceramiczny okrągły niezadaszony odprowadzający zanieczyszczenia z pieca komorowego Hoffmana	99	148	51,0	1,3	0,68	195	8760
E2	Komin ceramiczny okrągły niezadaszony odprowadzający zanieczyszczenia z dwóch kotłów Rumia	133	97	34,0	1,0	2,46	203	8760

### III. Instalacja powiązane technologiczne z instalacją spalania paliw

#### III.1 Gospodarka wodna

W instalacji woda jest zużywana do następujących celów:

- na potrzeby technologiczne nawilżania masy ceramicznej – woda opadowa,
- na cele socjalno – bytowe – woda z wodociągu,
- na potrzeby technologiczne, dla kotłowni pracującej w technologii niskociśnieniowej pary z układem grzewczym, do uzupełniania obiegu (odparowanie) - woda z wodociągu.

Średnie zużycie wody na potrzeby technologiczne wynosi 0,04 m<sup>3</sup>/Mg wyrobu gotowego.

Łączne zużycie wody na potrzeby technologiczne wynosi 1200 m<sup>3</sup>.

Łączne zużycie wody na potrzeby socjalno-bytowe wynosi 800 m<sup>3</sup>/rok.

Sumaryczne zużycie wody na potrzeby funkcjonowania instalacji wynosi 2000 m<sup>3</sup>/rok.

Zużycie wody.

<i>Źródło wody</i>	<i>Całkowite zużycie (m<sup>3</sup>/rok)</i>	<i>Na potrzeby technologiczne (m<sup>3</sup>/rok)</i>	<i>Na potrzeby bytowo-sanitarne (m<sup>3</sup>/rok)</i>
Od zewnętrznego dostawcy	2000	1200	800

W instalacji nie jest wykorzystywana woda pochodząca z własnych ujęć

#### III.2. Gospodarka ściekowa

##### III.2.1. Wody opadowe

Wody opadowe i roztopowe ujmowane są w zamknięte i otwarte systemy kanalizacyjne i wprowadzane są do ziemi, dwoma wylotami oznaczonymi W-1 i W-2 zlokalizowanymi w skarpie istniejącego rowu. Wody opadowe i roztopowe pochodzących z terenu Cegielni „Sławków” odprowadzane są w ilości  $Q=167,9 \text{ dm}^3/\text{s}$  (określonej dla opadu miarodajnego o czasie trwania 15 min. i prawdopodobieństwie wystąpienia  $p=20\%$ ) oraz w ilości średniodobowej  $Q_{\text{śrd}}=32,4 \text{ m}^3/\text{d}$ . Ścieki pochodzą z skanalizowanej zlewni wód opadowych o powierzchni łącznej ok. 1,74 ha, obejmującej utwardzone tereny placów składowych i manewrowych oraz połacie dachowe obiektów zlokalizowanych w granicach Cegielni „Sławków”.

Teren w rejonie cegielni posiada nachylenie południowe. Wody opadowe z terenu wyżej położonego, to jest z rejonu ulicy Wita Stwosza spływają do rowu opaskowego, przebiegającego wzdłuż drogi dojazdowej w sąsiedztwie wyrobiska. Z pozostałej części terenu, z rejonu ul. Wita Stwosza, wody opadowe spływają do drugiego rowu opaskowego zlokalizowanego w północno – wschodniej części terenu wyrobiska oraz wschodniej granicy terenu cegielni. Kanalizacja posiada wylot do rowu głównego, poniżej terenu cegielni. Bezpośrednie sąsiedztwo rowu głównego z terenem cegielni oraz spadki dróg dojazdowych i placów składowych oraz układ terenu spowodował, że wody opadowe z terenu cegielni są odprowadzane za pomocą dwóch wylotów kanalizacyjnych W1 oraz W2 do rowu głównego.

Wylot kanalizacyjny W 1 znajduje się poniżej terenu cegielni i odprowadza wody opadowe ze wschodniej części terenu i dachów budynków.

Wylot kanalizacyjny W2 zlokalizowany jest w środkowej części terenu cegielni i odprowadza wody opadowe z pozostałej części terenu.



Wody opadowe z powierzchni terenu przeznaczonych do pozyskiwania surowca gromadzone są w zbiorniku wód opadowych zlokalizowanym w środku wyrobiska. Wody te spływają powierzchniowo – naturalnie bez systemu kanalizacyjnego.

### III.2.2. Wymagane parametry ścieków:

a) Wody opadowe i roztopowe

- zawiesina ogólna - 100mg/dm<sup>3</sup>
- węglowodory ropopochodne - 15 mg/dm<sup>3</sup>

### III.2.3. Charakterystyka miejsca odprowadzenia wód opadowych

Wprowadzanie wód opadowych i roztopowych do ziemi odbywa się za pośrednictwem rowu stanowiącego urządzenie wodne. Wyloty kanalizacyjne  $\varnothing$  110 mm wykonane z rur PVC zlokalizowane są w lewostronnej skarpie brzegowej rowu, na rzędnej odpowiednio: W-1 +291,5 m npm, W-2 + 293,5 m npm. Rów okresowo prowadzi wody opadowe z odwodnienia południowej części zabudowy miejskiej Sławkowa i ma swoje ujście do rzeki Biała Przemsza.

### III.2.4. Ścieki socjalno-bytowe

Ścieki socjalno-bytowe są odprowadzone do wielokomorowego zbiornika bezodpływowego znajdującego się na terenie instalacji. Zgromadzone ścieki są wywożone wozem asenizacyjnym na stację zlewną oczyszczalni.

## III.3. Źródła hałasu

### III.3.1. Charakterystyka źródeł hałasu

Cały zakład z istotnymi źródłami hałasu pracuje tylko w porze dziennej (od godz 6:00 do 14:00). W porze nocnej w Zakładzie pracują tylko: piec Hoffmana, kotłownia i suszarnia naturalna. Obiekty te nie są źródłami hałasu, ponieważ posiadają wyłącznie emitory grawitacyjne. Natężenie poziomu dźwięku emitowanego na granicy terenu, do którego tytuł prawny posiada wnioskodawca (cały teren cegielni wraz z kopalnią surowca) wynosi od 38,9 dB do 50,0 dB w porze dziennej. Dominującym źródłem hałasu w Zakładzie są środki transportu wewnętrznego – emisja hałasu od wózków widłowych rozwożących półfabrykaty do suszarni, z suszarni do pieca, oraz gotowe wyroby na miejsca składowe. Istotnymi źródłami hałasu jest także budynek wyrobowni i maszynowni oraz praca koparki na terenie wyrobiska.

### Źródła hałasu, oraz zmierzone jego wartości oraz czas pracy

Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła	Równoważny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A [dB]	
		Dzień	Noc
1. Źródła zabudowane w budynku wyrobowni: - Wyciąg do koleb, - Zasilacz skrzyniowy, - Taśmociąg, - Mieszadło 2-wałowe, - Zasilacz okrągły, - Kołognot, - Taśmociąg 2 szt.,	1200h/rok 8h/dobę	19,7	-

- Walce, - Taśmociąg, - Prasa PSP 45 z mieszadłem, - Urządzenia do odbioru gotowych półwyrobów z prasy.			
2. Warsztat mechaniczny	1200h/rok 8h/dobę	28,6	-
3. Wózek widłowy spalinowy GPW Wózek widłowy spalinowy Rak 7a	1200h/rok 8h/dobę	48,5	-
4. Koparka jednonaczyniowa pracująca w odkrywce	600h/rok 2h/dobę	26,4	-

### III.3.2. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Równoważny dopuszczalny poziom hałasu mogący przenikać do środowiska z terenu zakładu nie może przekroczyć:

- w porze dziennej - 55 dB
- w porze nocnej - 45 dB

## IV. Zużycie materiałów, paliw i energii

### IV.1. Stosowane paliwo

#### IV.1.1. Piec kręgowy Hoffman

Podstawowym paliwem stosowanym do pieca kręgowego Hoffman jest węgiel kamienny (miał węglowy) o parametrach:

- wartość opałowa - 22 000 kJ/kg,
- zawartość popiołu - 15,76%,
- zawartość siarki - 0,64%,

#### IV.1.2. Kotły Rumia

Podstawowym paliwem stosowanym do kotłów „Rumia” jest węgiel kamienny (groszek) o parametrach:

- wartość opałowa 25 MJ/kg,
- zawartość popiołu 7,0 %,
- zawartość siarki 0,5 %.

#### IV.1.3. Roczne zużycie paliwa

- węgiel kamienny (miał węglowy) – 1,752 Mg/rok,
- węgiel kamienny (groszek) - 1431 Mg/rok,
- olej napędowy - stosowany do napędu maszyn i urządzeń pracujących na terenie instalacji oraz samochodów ciężarowych wykorzystywanych do transportu wyrobów - zużycie 50 Mg/rok.

### IV.2. Energia elektryczna

Energia elektryczna zużywana jest do zasilania maszyn i urządzeń elektrycznych na poszczególnych działach produkcyjnych, taśmociągów transportujących surowiec oraz do zasilania w energię budynków znajdujących się na terenie zakładu i jego oświetlenia.

### Zużycie energii

L.p.	Potrzeby, na które energia jest zużywana	Zużycie energii (MW/rok)
1.	- Zasilanie maszyn i urządzeń technologicznych - Oświetlenie terenu zakładu, magazynów i zasilanie pozostałych urządzeń - Oświetlenie pomieszczeń administracyjnych i socjalno-bytowych	1054
2.	Łączne zużycie energii	1054

### IV.3. Zużycie wody

W instalacji woda jest zużywana do następujących celów:

- na potrzeby technologiczne nawilżania masy ceramicznej – woda opadowa,
- na cele socjalno – bytowe – woda z wodociągu,
- na potrzeby technologiczne dla kotłowni pracującej w technologii niskociśnieniowej pary z układem grzewczym, do uzupełniania obiegu (odparowanie) - woda z wodociągu.

Średnie zużycie wody na potrzeby technologiczne wynosi 0,04 m<sup>3</sup>/Mg wyrobu gotowego.

Łączne zużycie wody na potrzeby technologiczne wynosi 1200 m<sup>3</sup>.

Łączne zużycie wody na potrzeby socjalno-bytowe wynosi 800 m<sup>3</sup>/rok.

Sumaryczne zużycie wody na potrzeby funkcjonowania instalacji wynosi 2000 m<sup>3</sup>/rok.

### IV.4. Zużycie surowców do produkcji

Surowcem do produkcji jest masa ceramiczna wytwarzana na terenie zakładu górniczego (odkrywki) z surowca podstawowego oraz dodatków (surowców odpadowych).

Podstawowy surowiec:

- iły permskie,

Dodatki:

- Kod 06 13 99 – inne niewymienione odpady (osad magnezowo żelazowy),
- Kod 10 01 01 - żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04),
- Kod 10 02 08 - Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07,
- Kod 10 02 14 - Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13,
- Kod 10 12 13 - szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków,
- Kod 10 13 81 - odpady z produkcji gipsu,
- Kod 19 02 06 – szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05,
- Kod 19 08 14 - Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13.

Sumaryczne zużycie surowca oraz domieszek wynosi:

- iły - 15 000 Mg/rok,
- domieszki odpadowe – 14 000 Mg/rok.

Łączne maksymalne zużycie masy ceramicznej wynosi 29.000 Mg/rok.

## V. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

### V.1 Warunki wprowadzania ścieków do ziemi

1. Wody opadowe i roztopowe nie powinny zawierać substancji zanieczyszczających w ilościach przekraczających  $100 \text{ mg/dm}^3$  zawiesin ogólnych oraz  $15 \text{ mg/dm}^3$  węglowodorów ropopochodnych.
2. Spełnienie warunku w zakresie normowanych wskaźników zanieczyszczeń należy oceniać na podstawie badań analitycznych przeprowadzanych przez Wnioskodawcę, co najmniej 2 razy w roku, w okresie wiosny i jesieni; próbkę do badań, pobraną z każdego wylotu do rowu w czasie trwania opadu, należy uzyskać przez zmieszanie trzech próbek o jednakowej objętości pobranych w odstępach czasu nie krótszych niż 30 minut; uzyskane wyniki powinny być archiwizowane i na żądanie udostępniane odpowiednim organom kontrolnym i organom ochrony środowiska.
3. W przypadku wystąpienia przekroczeń przynajmniej jednego z analizowanych parametrów należy niezwłocznie zbudować urządzenia podczyszczające (separatory substancji ropopochodnych zintegrowane z osadnikami) przed każdym z wylotów, celem ochrony odbiornika przed zanieczyszczeniami.
4. Wnioskodawca zobowiązany jest do utrzymywania systemu odwadniającego, wylotów kanalizacyjnych, a także koryta rowu na odcinku przylegającym do obiektów cegielni w dobrym stanie technicznym.

### V.2. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

#### V.2.1. Źródła emisji, urządzenia ochronne oraz miejsca wprowadzania pyłów i gazów do powietrza

Głównymi źródłami emisji zanieczyszczeń pyłowo gazowych są:

- piec komorowy typu Hoffman, który służy do wypału wyrobów ceramicznych,
- dwa kotły RUMIA w których energia cieplna wykorzystywana jest w suszarni typu Kellera. Odbywa się w niej suszenie kształtek ceramicznych przed poddaniem ich procesowi wypału. Dodatkowo suszarnia zasilana jest ciepłem odpadowym uzyskiwanym z komory schładzania pieca komorowego.

#### a) Charakterystyka źródeł emisji

Kod emitora	Opis emitora	Charakterystyka źródeł emisji						
		Współrzędne punktu emisji		Wysokość emitora	Średnica wewnętrzna emitora u wylotu	Prędkość gazów u wylotu z emitora	Temperatura wylotowa gazów	Czas trwania emisji
		X	y					
E 1	Komin ceramiczny okrągły niezadaszony odprowadzający zanieczyszczenia z pieca komorowego Hoffmana	99	148	51,0	1,3	0,68	195	8760
E 2	Komin ceramiczny okrągły niezadaszony	133	97	34,0	1,0	2,48	203	8760

	odprowadzający zanieczyszczenia z dwóch kotłów „Rumia						
--	-------------------------------------------------------	--	--	--	--	--	--

### b) Substancje emitowane do powietrza

Emitor	Emitowana substancja Nazwa	Proces oczyszczania	% redukcji emisji w procesie oczyszczania	Sytuacja w których emisja odbiega od normalnej	Wielkość emisji			
					W sytuacjach normalnych		W sytuacjach odbiegających od normalnych	
					Kg/h	Mg/rok	Kg/h	Mg/rok
E 1	Dwutlenek azotu	Brak	-	Nie występują	0,200	1,402	-	-
	Dwutlenek siarki	Brak	-	Nie występują	2,048	14,352	-	-
	Pył zawieszony	Brak	-	Nie występują	0,948	6,643	-	-
	Tlenek węgla	Brak	-	Nie występują	9,000	63,072	-	-
E 2	Dwutlenek azotu	Brak	-	Nie występują	0,546	3,825	-	-
	Dwutlenek siarki	Brak	-	Nie występują	1,431	10,031	-	-
	Pył zawieszony	Brak	-	Nie występują	0,071	0,49	-	-
	Tlenek węgla	Brak	-	Nie występują	0,199	1,39	-	-

### c) Emisja niezorganizowana

Miejsce emisji	Substancja	Środki ograniczające emisję
1. Hałda magazynowa paliwa stałego HP1	Pył	Emisja zachodzi wyłącznie w okresie letnim o długotrwałej suszy, w celu ograniczenia emisji w wyjątkowo niesprzyjających warunkach atmosferycznych można zastosować plandeki zakrywające magazynowane surowce
2. Hałda magazynowa paliwa stałego HP2	Pył	Emisja zachodzi wyłącznie w okresie letnim o długotrwałej suszy, w celu ograniczenia emisji w wyjątkowo niesprzyjających warunkach atmosferycznych można zastosować plandeki zakrywające magazynowane surowce
3. Hałda technologiczna HT2, na której są magazynowane domieszki do gliny np. odpady gipsu,	Pył	Emisja zachodzi wyłącznie w okresie letnim o długotrwałej suszy, w celu ograniczenia emisji w wyjątkowo niesprzyjających warunkach atmosferycznych można zastosować nawilżanie wodą
4. Magazyn odpadów MO1 (plac magazynowy), na którym są czasowo magazynowane wybrakowane wyroby oraz żużle i popioły	Pył	Emisja zachodzi wyłącznie w okresie letnim o długotrwałej suszy, w celu ograniczenia emisji w wyjątkowo niesprzyjających warunkach atmosferycznych można zastosować nawilżanie wodą
5. Spalanie paliw w silnikach	NO <sub>x</sub> , SO <sub>2</sub> , CO, pyły	Brak technicznych

spalinowych maszyn i urządzeń wykorzystywanych do transportu wewnątrz zakładowego		możliwości zapobiegania emisji. Z uwagi na ilość zużywanego paliwa emisja ta ma znikome znaczenie.
-----------------------------------------------------------------------------------	--	----------------------------------------------------------------------------------------------------

### V.3. Emisja hałasu

Równoważny poziom dźwięku „A”, mogącego przenikać do środowiska nie może przekroczyć dopuszczalnych wartości, które dla terenów podlegających ochronie akustycznej zlokalizowanych wokół Zakładu wynoszą:

- w porze dziennej 55 dBA
- w porze nocnej 45 dBA

Charakterystyka źródeł emisji hałasu została opisana w pkt III.3.1.

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

### a) Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń pyłowo-gazowych z pieca Hoffmana

Rodzaj spalanego paliwa	Dwutlenek siarki kg/h	Dwutlenek azotu kg/h	Tlenek węgla kg/h	Pył kg/h
Węgiel kamienny (miał węglowy)	2,048	0,200	9,000	3,782

### b) Dopuszczalna wielkość emisji zanieczyszczeń z kotłów „Rumia

Rodzaj spalanego paliwa	Dwutlenek siarki kg/h	Dwutlenek azotu kg/h	Tlenek węgla kg/h	Pył kg/h
Węgiel kamienny (groszek)	1,431	0,546	0,199	0,176

### VI.1. Dopuszczalna emisja zanieczyszczeń pyłowo-gazowych z całej instalacji

Dwutlenek siarki	-	24,383 Mg/rok
Dwutlenek azotu	-	5,226 Mg/rok
Pył ogółem	-	27,744 Mg/rok

### VI.2. Wytwarzanie i magazynowanie odpadów oraz sposób postępowania z odpadami

Eksploatacja instalacji do produkcji ceramiki budowlanej na bazie naturalnych surowców ilastych pozyskiwanych z własnego złoża Cegielni „Sławków” powoduje wytwarzanie różnego rodzaju odpadów technologicznych oraz niezwiązanych z technologią produkcji odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne.

### VI.2.1. Odpady niebezpieczne

- mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	kod-130110 w ilości	1,0 Mg/rok
- mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	kod-130205 w ilości	1,0 Mg/rok
- opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środki ochrony roślin I i II klasy toksyczności-bardzo toksyczne i toksyczne)	kod-150110 w ilości	0,2 Mg/rok
- sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	kod-150202 w ilości	0,05 Mg/rok
- zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy	kod-160104 w ilości	50,0 Mg/rok
- filtry olejowe	kod-160107 w ilości	0,05 Mg/rok
- płyny hamulcowe	kod-160113 w ilości	0,01 Mg/rok
- płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające substancje niebezpieczne	kod-160114 w ilości	0,1 Mg/rok
- niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160107 do 160111, 160113, i 160114	kod-160121 w ilości	0,05 Mg/rok
- zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209 do 160212	kod-160213 w ilości	0,05 Mg/rok
- baterie i akumulatory ołowiowe	kod-160601 w ilości	0,1 Mg/rok

### VI.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

- żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 100104)	kod-100101 w ilości	50,0 Mg/rok
- wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	kod-101208 w ilości	3600 Mg/rok
- odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	kod-120101 w ilości	0,3 Mg/rok
- odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	kod-120103 w ilości	0,1 Mg/rok
- opakowania z papieru i tektury	kod-150101 w ilości	0,1 Mg/rok
- opakowania z tworzyw sztucznych	kod-150102 w ilości	0,1 Mg/rok
- opakowania z drewna	kod-150103 w ilości	0,6 Mg/rok
- sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 150202	kod-150203 w ilości	0,05 Mg/rok
- zużyte opony	kod-160103 w ilości	0,1 Mg/rok
- zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	kod-160106 w ilości	50,0 Mg/rok
- okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 160111	kod-160112 w ilości	0,1 Mg/rok
- płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 160114	kod-160115 w ilości	0,1 Mg/rok
- metale żelazne	kod-160117 w ilości	30,0 Mg/rok
- metale nieżelazne	kod-160118 w ilości	3,0 Mg/rok
- tworzywa sztuczne	kod-160119 w ilości	0,1 Mg/rok
- inne niewymienione elementy	kod-160122 w ilości	0,1 Mg/rok
- zużyte urządzenia inne niż wymienione		

w 160209 do 160213	kod-160214 w ilości	0,1 Mg/rok
- elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 160215	kod-160216 w ilości	0,1 Mg/rok
- baterie alkaliczne (z wyłączeniem 160603)	kod-160604 w ilości	0,02 Mg/rok
- inne baterie i akumulatory	kod-160605 w ilości	0,02 Mg/rok
- magnetyczne i optyczne nośniki informacji	kod-168001 w ilości	0,02 Mg/rok
- odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	kod-170103 w ilości	5,0 Mg/rok
- żelazo i stal	kod-170405 w ilości	30,0 Mg/rok

**VI.2.3.** Źródłem powstawania odpadów są odpady bezpośrednio związane z rodzajem prowadzonej przez Spółkę działalności w zakresie produkcji ceramiki budowlanej.

**VI.2.4.** W celu zapobiegania i ograniczenia ilości odpadów prowadzone będzie racjonalne i oszczędne gospodarowanie materiałami, ciągły monitoring zużycia mediów, stosowanie olejów o wydłużonej żywotności, bieżące przeglądy techniczne, selektywna zbiórka odpadów, która zapewnia ich właściwe magazynowanie, szkolenia pracowników oraz wdrażanie nowych technik i rozwiązań organizacyjnych.

**VI.2.5. Sposób dalszego gospodarowania wytworzonymi odpadami niebezpiecznymi**

Odpady niebezpieczne o kodach: 130110, 130205, 160104, 160107 przekazywane są specjalistycznym firmom posiadającym instalacje do odzysku odpadów. Odpady o kodach: 150110, 150202, 160113, 160114, 160121, 160213, 160601 po zebraniu ilości transportowych przekazywane są firmom posiadającym instalacje do unieszkodliwiania odpadów.

**VI.2.6. Miejsce i sposób magazynowania wytworzonych odpadów niebezpiecznych według ich rodzaju**

Odpady niebezpieczne o kodach: 130110, 130205, 150110, 150202, 160107, 160113, 160114, 160121, 160213 magazynowane są selektywnie w zamykanych pojemnikach umieszczonych w pomieszczeniu magazynowym na utwardzonym podłożu. Odpady o kodzie 160104 magazynowane są w zadaszonej wiacie magazynowej na utwardzonym podłożu. Odpady o kodzie 160601 nie są magazynowane. Bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane są do punktu handlowego na wymianę.

**VI.2.7. Sposób dalszego gospodarowania wytworzonymi odpadami innymi niż niebezpieczne**

Odpady inne niż niebezpieczne o kodach: 100101, 101208, 170107 stosowane są do rekultywacji wyrobiska poeksploatacyjnego. Odpady o kodach: 150103, 160214, 160216 przekazywane są wyspecjalizowanym firmom do odzysku poza instalacjami i urządzeniami. Odpady o kodach: 120101, 120103, 150101, 150102, 150203, 160103, 160117, 160118, 160119, 160122, 170405 przekazywane są do wyspecjalizowanych firm posiadających instalacje do odzysku odpadów. Odpady o kodach: 150203, 160106, 160112, 160115, 160604, 160605, 168001 przekazywane są firmom posiadającym instalacje do unieszkodliwiania odpadów.



### **VI.2.8. Miejsce i sposób magazynowania wytworzonych odpadów innych niż niebezpieczne według ich rodzaju**

Odpady inne niż niebezpieczne o kodach: 100101, 101208, 170103 magazynowane są w przyzmacach na spagu wyrobiska poeksploatacyjnego. Odpady o kodach: 120101, 120103, 150101, 150103, 160103, 160106, 160112, 160117, 160118, 160119, 160122, 160214, 160216, 160604, 160605, 168001 magazynowane są selektywnie w pojemnikach w zadaszonej wiacie magazynowej. Odpady o kodach: 150102, 150203 magazynowane są selektywnie w pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu magazynowym. Odpady o kodzie 150102 magazynowane są w pojemniku umieszczonym w pobliżu pieca do wypalania ceramiki budowlanej.

**VI.2.9.** Magazynowanie wszystkich odpadów nie może przekroczyć uzasadnionych terminów wynikających z procesów organizacyjnych, jednakże nie dłużej niż przez okres 3 lat licząc łącznie okres magazynowania dla wszystkich, kolejnych posiadaczy danego odpadu.

### **VI.3. Rodzaj i ilość odpadów przewidywanych do odzysku w okresie roku**

- inne niewymienione odpady (osad magnezowo-żelazowy z produkcji nawozów sztucznych do dolistnego dokarmiania roślin)	kod- 06 13 99 w ilości 800 Mg/rok
- żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wym. w 100104)	kod- 100101 w ilości 20 000 Mg/rok
- odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 100207	kod- 100208 w ilości 50 000 Mg/rok
- szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wym. w 100213	kod- 100214 w ilości 50 000 Mg/rok
- szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków (odpady z produkcji płytek ceramicznych -osady ilaste)	kod- 101213 w ilości 10 000 Mg/rok
- odpady z produkcji gipsu	kod- 101381 w ilości 800 Mg/rok
- szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 190205	kod- 190206 w ilości 1000 Mg/rok
- szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 190813	kod- 190814 w ilości 1200 Mg/rok

#### **VI.3.1. Miejsce i dopuszczone metody odzysku odpadów**

W cegielni „Sławków” w Sławkowie odpady odzyskiwane są wg rodzaju działania R-14 załącznika nr 5 do ustawy o odpadach do wytwarzania produktów ceramicznych, cegły pełnej kratówek, pustaków typu max, przewodów wentylacyjnych i stropowych. Odpady wykorzystywane są jako dodatki do surowca ilastego w celu:

poprawy plastyczności – kod 100101, 101381;

korektora barwy produktu po wypaleniu – kod 061399, 100208, 100214;

obniżenia temperatury wypału masy ceramicznej – kod 190205, 190814;

substytutu surowca ilastego – kod 101213.

#### **VI.3.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku**

Odpady inne niż niebezpieczne o kodach: 061399, 100101, 100208, 100213, 101213, 190206, 190814 magazynowane są w przyzmacach na utwardzonym placu magazynowym w wydzielonym miejscu na spagu wyrobiska poeksploatacyjnego, w bezpośrednim sąsiedztwie magazynowania surowca ilastego. Odpady o kodzie 101381 magazynowane

są w opakowaniach typu big-bag na utwardzonym placu magazynowym, w wydzielonym miejscu spągu wyrobiska poeksploatacyjnego.

#### **VI.4. Działania mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji oraz powstawania odpadów.**

- Pracownikom mającym kontakt z odpadami należy zapewnić niezbędne warunki bhp i środki ochrony osobistej zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi zasad bhp.

- Prowadzenie przez Przedsiębiorstwo „TiC” jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów według wzorów dokumentów, stosowanych na potrzeby ewidencji i magazynowania odpadów z zachowaniem obowiązujących przepisów zapewniających ochronę środowiska i zdrowia.

- Sporządzanie zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilości odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz przekazywania tych zestawień marszałkowi województwa właściwemu ze względu na miejsce wytwarzania, zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów

#### **VII. Zapobieganie oddziaływaniu transgranicznemu**

Ze względu na lokalizację instalacji Cegielni „Sławków” wielkość instalacji i parametry emisji, jej eksploatacja nie wywołuje transgranicznego przemieszczania się zanieczyszczeń w środowisku.

#### **VIII. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji**

##### **VIII.1. Monitorowanie emisji**

###### **VIII.1.1. Monitoring ścieków**

a) Monitorowanie emisji poprzez wykonywanie co najmniej raz w roku pomiarów jakości ścieków odprowadzanych do rowu melioracyjnego trawiastego.

b) Wyniki badania jakości ścieków należy poddawać analizie oraz zapisywać w ewidencji jakości odprowadzanych z terenu zakładu ścieków z wód opadowych i roztopowych.

c). Substancje podlegające monitorowaniu oraz dopuszczalne poziomy ich zawartości w odprowadzanych ściekach określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 8 lipca 2004 r. w sprawie warunków, jakie należy spełniać przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. nr 168, poz. 1763).

###### **VIII.1.2. Monitoring hałasu**

Monitoring hałasu powinien odbywać się na podstawie pomiarów emisji hałasu w środowisku zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (dz. U. Nr. 283, poz. 2842). W przypadku braku możliwości określenia emisji hałasu drogą pomiarową, należy wykonać obliczenia poziomu hałasu emitowanego do środowiska zgodnie z metodyką (odpowiednimi normami) zawartą w cytowanym rozporządzeniu.

###### **VIII.1.3. Monitoring emisji zanieczyszczeń pyłowo-gazowych**

a) Monitorowanie emisji należy wykonać w oparciu o pomiary wykonywane zgodnie z właściwą metodyką, określoną w załączniku nr 2 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości

emisji (Dz. U. nr 283, poz. 2842) jak również zgodnie z zasadami określonymi w ustawie z dnia 27 kwietnia 2001 roku – Prawo ochrony środowiska.

b) Wyniki wykonanych pomiarów należy ewidencjonować przez okres 5 lat od końca roku kalendarzowego,

c) Wyniki obliczeń (pomiarów) należy wykorzystać do ustalenia opłaty za korzystanie ze środowiska za dany okres oraz przedkładać organom ochrony środowiska w terminach i na zasadach określonych w obowiązujących przepisach.

## **VIII.2. Monitoring procesów technologicznych**

1. W zakresie procesów i czynności – monitorowanie zgodne z dokumentacją zakładowej kontroli produkcji oraz wymogami rygoru technologicznego,

2. W zakresie możliwej emisji hałasu do środowiska - dokonanie kontroli jego poziomu w momencie zmiany parku maszynowego wykorzystywanego w tym procesie lub w sytuacji uzasadnionych podejrzeń o przekroczeniu jego dopuszczalnego poziomu poprzez dokonanie pomiarów i obliczeń wielkości emisji

3. W zakresie przepływu odpadów – monitorowanie poprzez prowadzenie ewidencji odpadów powstających na tym etapie zgodnie z wymaganiami procedur zakładowej kontroli produkcji oraz bieżące aktualizowanie ewidencji

## **IX. Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewnienie efektywnego wykorzystania energii**

### **IX.1. Techniczne metody ochrony środowiska jako całości**

#### **IX.1.1. Emisja do powietrza**

Obecnie nie zachodzi konieczność podjęcia działań skutkujących zmniejszeniem emisji z uwagi na nie przekraczanie przez instalację dopuszczalnych wielkości emisji oraz nie naruszanie standardów jakości powietrza.

Możliwymi do wdrożenia działaniami mogącymi skutkować ograniczeniem emisji do powietrza są:

- zastosowanie w dwóch kotłach „Rumia” oraz piecu kręgowym Hoffmana paliwa o wyższej jakości, charakteryzującego się niższą niż obecnie zawartością siarki i popiołu, skutkujące obniżeniem ilości substancji emitowanych z procesu spalania,
- zastosowanie w dwóch kotłach „Rumia” paliwa o wyższej niż stosowana obecnie wartości opałowej, co powinno skutkować zmniejszeniem ilości paliwa zużywanego w tym źródle spalania,
- zastosowanie w piecu kręgowym Hoffmana instalacji palnikowej do zasilania paliwem, co skutkowałoby koniecznością zastosowania wysokokalorycznego paliwa o wysokich parametrach jakościowych i doprowadziłoby do zmniejszenia ilości zużywanego paliwa oraz zmniejszenia ilości substancji wprowadzanych do powietrza

#### **IX.1.2. Emisja hałasu**

Całkowite wyeliminowanie hałasu w instalacji jest niemożliwe. Natomiast z uwagi na nie przekraczanie dopuszczalnych poziomów emitowanego hałasu, nie zachodzi na chwilę obecną konieczność podjęcia jakichkolwiek działań zmierzających do zmniejszenia poziomu hałasu powstającego w instalacji.

#### **IX.1.3. Emisja ścieków**

Z uwagi na nie przekraczanie dopuszczalnych poziomów emitowanych razem ze ściekami substancji nie zachodzi na chwilę obecną konieczność podjęcia jakichkolwiek działań zmierzających do zmniejszenia ich ilości lub poprawy jakości.

#### **IX.1.4 Wytwarzanie odpadów**

Przy rodzaju prowadzonej działalności nie ma możliwości zapobieżenia powstawaniu odpadów nawet przy dołożeniu największej staranności ze strony prowadzącego instalację. Również w odniesieniu do części z powstających w instalacji odpadów nie ma możliwości ograniczenia ich ilości, gdyż ich powstawanie we wskazanych przez prowadzącego instalację wielkościach wynika z uwarunkowań technicznych – dotyczy to m.in. ilości olejów powstających z wymiany w maszynach i urządzeniach eksploatowanych w instalacji, filtrów olejowych itp. Podjęcie działań zmierzających *do* ograniczenia ich ilości mogłoby prowadzić *do* awarii lub uszkodzeń w tych maszynach.

Możliwymi do podjęcia działaniami zmierzającymi do ograniczenia ilości niektórych spośród wytwarzanych odpadów są:

- w przypadku sorbentów, materiałów filtracyjnych i tkanin do wycierania (odpad 15 02 02) - bardziej efektywne, wielokrotne wykorzystywanie używanego czyściwa,
- świetlówki (odpad 16 02 13) - wyłączanie światła w pomieszczeniach, z których się w danym momencie nie korzysta celem przedłużenia żywotności świetlówek, montaż czasowych wyłączników regulujących *czas* pracy oświetlenia,
- żużle, popioły i pyły z kotłów (odpad 100101): - prowadzenie w sposób poprawny parametrów spalania oraz ich okresowa kontrola, celem zapewnienia procesowi spalania paliwa najbardziej efektywnych warunków, skutkujących mniejszą ilością powstających odpadów z procesu spalania,  
- stosowanie paliwa o możliwie małej zawartości popiołu oraz wysokiej wartości opałowej celem zmniejszenia jego zużycia i ilości powstających odpadów,
- wybrakowane wyroby po przeróbce termicznej (odpad 101208) – prowadzenie zgodnie z wymogami technologicznymi procesu wypalania oraz przestrzeganie wymogów technologicznych na etapie produkcji wyrobów, skutkujące produkcją półfabrykatów o wysokiej jakości,
- akumulatory (odpad 16 06 01) - prowadzenie właściwej obsługi tych urządzeń oraz dbanie o poprawny poziom elektrolitu i stopień naładowania baterii celem przedłużenia ich żywotności.

#### **IX.2. Ponadto eksploatacja instalacji powinna być prowadzona z zasadami:**

- przeciwdziałania zanieczyszczeniom poprzez zapobieganie ich powstawaniu, skuteczne ograniczanie ich wprowadzania do środowiska
- właściwego doboru paliw, surowców i materiałów eksploatacyjnych zapewniających ograniczenie ich negatywnego oddziaływania na środowisko
- zapobiegania w oparciu o posiadane środki, wdrożone procedury, możliwości techniczne powstawaniu zakłóceń w procesach technologicznych i operacjach technicznych, w celu ograniczenia oddziaływania ich skutków na środowisko

#### **X. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych**

Nie przewiduje się funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. W przypadku zaistnienia, z różnych przyczyn takich sytuacji należy przestrzegać procedur określonych w dokumentacji techniczno ruchowej urządzeń i w instrukcjach obsługi.

#### **XI. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie trwania awarii.**

##### **XI.1 Organizacyjne i techniczne sposoby zapobieganiu występowaniu awarii**

Funkcjonowanie instalacji z uwagi na rodzaj stosowanej technologii, pracujące w niej maszyny i urządzenia oraz zasady ich działania, nie pociąga za sobą ryzyka poważnej awarii

skutkującej negatywnym wpływem na środowisko. W razie zaistnienia awarii w ruchu (pracy) któregośkolwiek z urządzeń pracujących przy obsłudze procesu przygotowania masy ceramicznej oraz formowania wyrobów dochodzi do ich natychmiastowego zatrzymania i tym samym zaprzestania oddziaływania na środowisko, zarówno w zakresie emisji hałasu, jak i emisji niezorganizowanych mogących towarzyszyć ich pracy. Po usunięciu przyczyny awarii urządzenie jest włączane do ruchu i powraca do swoich funkcji. Suszarnia stanowi urządzenie, z którego pracą nie wiąże się ryzyko poważnej awarii, gdyż nie zachodzą w niej żadne procesy spalania, ani też nie ma miejsca jakiegokolwiek ruchu poza zawożeniem do komór półproduktów oraz wywożeniem z nich wyrobów po wysuszeniu. Zatrzymanie ich pracy zachodzi wyłącznie wskutek zatrzymania pracy kotłów „Rumia” nie pociągając za sobą żadnych skutków. W przypadku kotłowni, zaistnienie awarii skutkującej koniecznością zatrzymania jej pracy nie spowoduje negatywnego oddziaływania na środowisko, gdyż polega na odcięciu podawania paliwa i wygaszeniu pracującego kotła, w skutek czego następuje zaprzestanie emisji. W przypadku pieca kręgowego Hoffmana również nie zachodzi ryzyko zaistnienia poważnej awarii skutkującej zwiększeniem emisji do środowiska. W razie konieczności zatrzymania jego pracy wstrzymywane jest: podawanie paliwa do komór pieca, co skutkuje szybkim wypaleniem ostatniej partii podanego paliwa oraz zatrzymaniem emisji, w konsekwencji zaś zatrzymaniem pracy pieca. W sytuacji ponownego rozruchu pieca rozpala się go powtórnie, co skutkuje pojawieniem się emisji w zakresie nieprzekraczającym emisji mającej miejsce w trakcie standardowej jego pracy.

W przypadku wystąpienia z różnych przyczyn awarii należy:

- Prowadzić stały nadzór i kontrolę miejsc potencjalnie najbardziej zagrożonych wystąpieniem awarii przemysłowej.
- Przeprowadzić szkolenia pracowników
- Utrzymywać w stałej sprawności system zabezpieczeń, w które wyposażone zostały instalacje, takich jak: instalacje odgromowe, zawory bezpieczeństwa, sygnalizatory stanu, instalacje gaśnicze, zasuwki odcinające, bezpieczniki przeciwogniowe.
- Wykonywać przeglądy stanowisk pracy i instalacji, które pozwalają prowadzić skuteczną profilaktykę remontową, ograniczającą możliwość wystąpienia awarii
- Wyposażyć pracowników w odzież ochronną i w razie potrzeby stworzyć możliwość natychmiastowego użycia podręcznego sprzętu ochronnego
- Zabezpieczyć grunt
- Wykonywać przeglądy urządzeń podlegających nadzorowi Urzędu Dozoru Technicznego
- Opracować i wdrożyć procedury bezpieczeństwa i przeciwpożarowego, które powinny być nierozdzielnie związane z czynnościami technologicznymi, wykonywanymi przez pracowników i ściśle określone w instrukcjach stanowiskowych i technologicznych.

## **XI.2. Postępowanie w sytuacji wystąpienia awarii przemysłowej**

W celu ograniczenia skutków awarii należy:

- podjąć natychmiastową akcję ratunkową z wykorzystaniem sprzętu będącego na stanie zakładu
- w przypadku wybuchu – natychmiast odciąć dopływ mediów palnych
- w przypadku pożaru – nie dopuścić do jego rozprzestrzeniania oraz chronić obiekty sąsiednie
- w przypadku zaistnienia wycieków- należy przystąpić do neutralizacji poprzez użycie środków będących na stanie zakładu

W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie środowiska należy bezzwłocznie powiadomić właściwy organ państwowej

Straży Pożarnej, Wydział Zarządzania Kryzysowego Starostwa Powiatowego w Będzinie, Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.

Przedmiotowym jednostką należy jednocześnie przedłożyć informacje o okolicznościach wystąpienia awarii, aktualnej sytuacji oraz o podjętych działaniach. Informacje winny być przekazywane na bieżąco wraz z rozwojem sytuacji.

## **XII. Zobowiązuje się Przedsiębiorstwo TIC Spółka Jawna – Cegielnia Sławków do:**

1. Utrzymywania systemu odwadniającego, wylotów kanalizacyjnych, a także koryta rowu na odcinku przylegającym do obiektów cegielni w dobrym stanie technicznym.
2. W przypadku wystąpienia przekroczeń przynajmniej jednego z analizowanych parametrów należy niezwłocznie zabudować urządzenia podczyszczające (separatory substancji ropopochodnych zintegrowane z osadnikami) przed każdym z wylotów, celem ochrony odbiornika przed zanieczyszczeniami
3. Spełnienie warunku w zakresie normowanych wskaźników zanieczyszczeń należy oceniać na podstawie badań analitycznych przeprowadzanych przez Wnioskodawcę, co najmniej 2 razy w roku w okresie wiosny i jesieni; próbkę do badań, pobraną z każdego wylotu do rowu w czasie trwania opadu, należy uzyskać przez zmieszanie trzech próbek o jednakowej objętości pobranych w odstępach czasu nie krótszych niż 30 minut; uzyskane wyniki powinny być archiwizowane i na żądanie udostępniane odpowiednim organom kontrolnym i organom ochrony środowiska
4. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji
5. Przedkładania do Wydziału Ochrony Środowiska Starostwa Powiatowego sprawozdań obejmujących:
  - wyniki pomiarów emisji substancji i energii do środowiska w zakresie i w terminach przewidzianych w obowiązujących przepisach prawa z tego zakresu,
  - ilości spalane paliwa (węgiel kamienny) w ciągu roku w terminie 31 dni po zakończeniu roku kalendarzowego
  - ilości i rodzajów wytworzonych odpadów w terminie 31 dni po zakończeniu roku kalendarzowego
  - ilości odprowadzonych ścieków opadowych, parametry odprowadzanych ścieków, ilość odprowadzonych ładunków zanieczyszczeń w ściekach w zakresie wskaźników określonych niniejszą decyzją w okresach kwartalnych w terminie do 31 dni po zakończeniu kwartału
  - ilość godzin pracy poszczególnych urządzeń powodujących emisje w ciągu roku w terminie do 31 dni po zakończeniu roku kalendarzowego
6. Sporządzania szczegółowego sprawozdania obejmującego realizację ustaleń niniejszej decyzji – po 5 latach obowiązywania niniejszej decyzji.
7. Sporządzania przeglądu ekologicznego instalacji w przypadku zmiany w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne ograniczenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub gdy będzie to wynikać z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.
8. Zastrzegam sobie prawo nałożenia dodatkowych obowiązków w zakresie gospodarki odpadami wynikających z potrzeby ochrony środowiska, ochrony życia i zdrowia, w przypadku eksploatacji instalacji z naruszeniem warunków pozwolenia, przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska lub ustawy o odpadach.

### **XIII. 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 z uwzględnieniem (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagań ochrony środowiska.
2. Projekt rozbiórki winien również uwzględniać rewitalizację terenu po zlikwidowaniu instalacji.

### **XIV. Termin ważności pozwolenia**

**Ustala się termin ważności decyzji do dnia 30 września 2017 roku.**

#### **UZASADNIENIE**

Przedsiębiorstwo TIC Z. Trzcionkowski, A. Cieślik Spółka Jawna z siedzibą w Bukownie przy ul. Nowej 9, wystąpiło z wnioskiem z dnia 05.06.2007 r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych, zlokalizowanej w Sławkowie przy ul. Cegielnianej 9. Wniosek został również przesłany do Ministerstwa Środowiska.

Przedmiotowe przedsięwzięcie jest zaliczane do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, wyszczególnionych w rozporządzeniu Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 roku (Dz. U. z 2004 r. Nr 257, poz. 2573 z późn. zmianami) w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko. W związku z tym, że przedsięwzięcie dotyczące produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania i realizowane jest na terenie zakładu, gdzie eksploatowana jest instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące znacząco oddziaływać na środowisko, dla którego sporządzenie raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko może być wymagane, zgodnie z art. 378 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania decyzji jest starosta. Spółka przedłożyła wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego wraz z pismem z dnia 04 czerwca 2007 r. Po analizie merytorycznej przedłożonej dokumentacji stwierdzono, że spełnia on wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Właścicielem, wnioskodawcą i prowadzącym instalację produkcji wyrobów ceramicznych w Sławkowie jest Przedsiębiorstw TIC Z. Trzcionkowski, A. Cieślik Spółka Jawna z siedzibą w Bukownie przy ul. Nowa 9.

Przedsiębiorstwo TIC Z. Trzcionkowski A Cieślik Spółka Jawna dysponuje instalacją do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o pojemności pieca przekraczającej 4 m<sup>3</sup> i gęstości ponad 300 kg wyrobu na 1m<sup>3</sup> pieca zgodnie z definicją zawartą w pkt 3.5 załącznika do w/w rozporządzenia. Instalacja jest wyposażona w piec kręgowy Hoffmana o pojemności 622 m<sup>3</sup> oraz gęstości wyrobów' 800 kg/m<sup>3</sup>.

Działalność powodująca oddziaływanie na środowisko realizowana jest w obrębie działek nr 3615/1, 3616/4, 3616/6 i 3617/1, o łącznej powierzchni 4,3398 ha, wpisanych do księgi wieczystej nr KW 1367.

W instalacji objętej wnioskiem prowadzona jest działalność w zakresie produkcji ceramicznych wyrobów budowlanych w następujących asortymentach:

- cegła pełna,
- cegła dziurawka,

- cegła kratówka (K1, K2, K3),
- pustaki typu max,
- kształtki kominowe,
- pustaki stropowe typu Acerman.

Przedmiotowa działalność jest ujęta zgodnie z Polską Klasyfikacją Działalności pod numerem PKD 26.26.Z. i stanowi działalność podstawową instalacji. Drugim rodzajem działalności, który jest realizowany przez prowadzącego instalację jest transport towarowy lądowy pozostały ujęty pod numerem PKD 60.2. Dotyczy on jednak wyłącznie realizowania transportu wyprodukowanych w zakładzie wyrobów, dlatego nie pociąga za sobą dodatkowego oddziaływania na środowisko instalacji, ani też dodatkowej emisji ujętej w zakresie podstawowej działalności. Zatem w ramach niniejszego wniosku poddano ocenie wyłącznie oddziaływanie instalacji na środowisko naturalne w związku z prowadzeniem w niej działalności podstawowej.

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w oparciu o następujące dokumenty:

1. Najlepsze Dostępne Techniki (BAT) Wytyczne branży – ceramika budowlana i ogniotrwała – opracowanie Instytutu Materiałów Ogniotrwałych, listopad 2004 r.
2. Projekt Dokumentu BREF dla produkcji ceramiki, wrzesień 2006 (Draft Reference Document on Best Available Techniques in the Ceramic Manufacturing Industry, Final Draft September 2006).

Zdefiniowanie wpływu instalacji na środowisko naturalne w kontekście najlepszej dostępnej techniki jest utrudnione z uwagi na brak oficjalnych wytycznych dla przemysłu ceramicznego, określających parametry graniczne charakteryzujące najlepszą dostępną technikę. Jedynym obecnie źródłem określającym wymagania minimalne dla instalacji wyposażonych w piece kręgowe Hoffmana jest materiał pomocniczy dla prowadzących małe cegielnie - "Najlepsze dostępne techniki BAT, Wytyczne dla przemysłu ceramiki budowlanej, Małe cegielnie". Pozycja ta została opracowana na zlecenie Ministerstwa Gospodarki w 2005 r. (ASBN 83-60302-00-6) i określa parametry jedynie w zakresie emisji substancji do powietrza z pieców kręgowych Hoffmana oraz w krótki sposób charakteryzuje wpływ małych cegielni wyposażonych w tego typu źródła spalania na środowisko naturalne. W kontekście w/w pozycji należy stwierdzić, iż piec kręgowy Hoffmana funkcjonujący w instalacji spełnia kryteria najlepszej dostępnej techniki zarówno w zakresie wielkości emisji, jak i charakterystyki zużycia paliwa i energii określonych w powyższym opracowaniu. Wyjątkiem jest emisja tlenu węgla, która w przypadku pieca kręgowego Hoffmana pracującego w Cegielni „Sławków” w Sławkowie jest nieco wyższa od wartości wskazanych przez autorów opracowania. Jednak, jej funkcjonowanie nie powoduje emisji do środowiska większych ilości substancji i zanieczyszczeń, niż określają to obowiązujące normy, co jest potwierdzone wykonanymi pomiarami oraz dokonaną oceną oddziaływania instalacji na środowisko, zaś stężenia emitowanego z pieca Hoffmana tlenu węgla i tak nie przekraczają 10% wartości odniesienia. Ponadto należy zauważyć, iż uzyskanie tak niskich poziomów emisji tlenu węgla z pieca kręgowego Hoffmana, jakie wskazane zostały w przywołanym opracowaniu "Najlepsze dostępne techniki BAT, Wytyczne dla przemysłu ceramiki budowlanej, Małe cegielnie" jest praktycznie niemożliwe przy stosowaniu jako paliwa węgla kamiennego.

Porównanie emisji z instalacji w stosunku do emisji zawartych w dokumencie referencyjnym.

Substancja/energia/substancja	Emisja z instalacji	Wartości wynikające z dokumentu referencyjnego	Najlepsza dostępna technika (BAT) dla instalacji
NO <sub>x</sub> jak NO <sub>2</sub>	15,92 µg/m <sup>3</sup> stężenie maksymalne,	200 µg/m <sup>3</sup> stężenie dla jednej godziny,	Brak ustanowionych minimalnych



	0,265 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ stężenie średniokresowe	40 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ dla roku kalendarzowego	wymagań BAT dla przemysłu ceramiki budowlanej
SO <sub>2</sub>	63,09 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ stężenie maksymalne, 0,847 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ stężenie średniokresowe  629,02 $\text{mg}/\text{m}^3$ emisja z pieca kręgowego	350 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ dla jednej godziny, 30 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ dla roku kalendarzowego	963 – 1930 $\text{mg}/\text{m}^3$
CO	127,36 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ stężenie maksymalne,  2764,26 $\text{mg}/\text{m}^3$ przy ujęciu emisji maksymalnej z pieca kręgowego 2211,41 $\text{mg}/\text{m}^3$ przy ujęciu emisji średniej z pieca kręgowego 1598,76 $\text{mg}/\text{m}^3$ przy ujęciu emisji wg pomiarów z pieca kręgowego	30 000 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ dla jednej godziny, nieokreślona dla roku kalendarzowego	835 – 1725 $\text{mg}/\text{m}^3$
Pył ogółem	Nie było wymogu obliczania opadu pyłu 1161,601 $\text{mg}/\text{m}^3$ emisja z pieca kręgowego	200 $\text{g}/\text{m}^3/\text{rok}$ opad pyłu	2890 – 5790 $\text{mg}/\text{m}^3$
Pył zawieszony PM10	7,11 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ stężenie maksymalne, 0,0657 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ stężenie średniokresowe	280 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ dla jednej godziny, 40 $\mu\text{g}/\text{m}^3$ dla roku kalendarzowego	Brak ustanowionych minimalnych wymagań BAT dla przemysłu ceramiki budowlanej
Hałas	48,5 dB w porze dziennej W porze nocnej: brak aktywności w źródle hałasu	55 dB w porze dziennej, 45 dB w porze nocnej	Brak ustanowionych minimalnych wymagań BAT dla przemysłu ceramiki budowlanej
Ścieki z wód opadowych i roztopowych	Zawiesina ogólna 86 $\text{mg}/\text{l}$ , Substancje ropopochodne <15 $\text{mg}/\text{l}$	Zawiesina ogólna 100 $\text{mg}/\text{l}$ , Substancje ropopochodne 15 $\text{mg}/\text{l}$	Brak ustanowionych minimalnych wymagań BAT dla przemysłu ceramiki budowlanej

Z analizy dokumentów referencyjnych wynika, że spełnione są wymogi zawarte w tych dokumentach.

Uwzględniając powyższe okoliczności uznano, że instalacja, której dotyczy wnioski spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zostały określone wielkości dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja dwutlenku siarki, tlenków azotu pyłu zawieszzonego PM10, tlenku węgla do powietrza z emitorów, nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tych substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002 r. w sprawie

dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W celu kontroli eksploatacji instalacji, korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, został nałożony na prowadzącego instalację obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza określonych w niniejszej decyzji.

Dla instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 1) ustalone zostały parametry instalacji, istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie również z art. 211 ust. 2 pkt 3a) rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. Zgodnie z tym samym przepisem ustalono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza instalacją, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w aktach wykonawczych. Pomiar hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów.

W wyniku prowadzonej działalności wytwarzane będą odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z § 4 i załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów. Stwierdzono, że przedłożony wniosek spełnia wymagania zawarte w art. 18 ust.1 oraz 27 ust. 1 ustawy o odpadach oraz art. 184 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Biorąc powyższe pod uwagę, zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust 2 ustawy o odpadach (Dz. U. Nr 62, poz. 628 z późn. zm.), w pozwoleniu zostały ustalone warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W punkcie VI niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, odzysku.

Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny w oznakowanych pojemnikach, beczkach, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonym miejscu na terenie zakładu, a następnie przekazywane będą firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

Przedstawiony we wniosku sposób postępowania z odpadami zabezpiecza środowisko przed ich ewentualnym ujemnym oddziaływaniem.

Eksploatacja instalacji objętej pozwoleniem będzie związana ze szczególnym korzystaniem z wód w związku z odprowadzaniem ścieków do ziemi. Pobór wody dla potrzeb instalacji będzie następował z zewnętrznych źródeł, tj. z miejskiej sieci wodociągowej.

Zakres i częstotliwość prowadzenia monitoringu w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, w tym ilości i jakości odprowadzanych ścieków określono przyjmując za podstawę przepisy ogólne oraz dane zawarte we wniosku.

Wnioskodawca wystąpił ponadto o utajnienie danych w zakresie:

- danych dotyczących ilości i rodzaju dodatków i domieszek dodawanych do podstawowych surowców iłu permskiego.
- danych charakteryzujących zużycie paliwa oraz energii na jednostkę produkcji
- danych charakteryzujących wielkość produkcji poszczególnych asortymentów
- danych charakteryzujących rzeczywiste zużycie energii elektrycznej na potrzeby produkcji w ostatnich latach.

Projekt pozwolenia zintegrowanego został pozytywnie uzgodniony postanowieniem nr In.PZ/158/2951/2007/db z dnia 30.10.2007 r przez Zastępcę Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska działającego z upoważnienia Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.

Niniejsza decyzja nie narusza warunków decyzji Starosty Będzińskiego z dnia 07 sierpnia 2006 roku, znak: WOŚ.7644/HE – 2/1/06 zezwalającej na uczestnictwo we wspólnotowym systemie handlu uprawnieniami do emisji.

Z materiałów do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego wynika, że instalacja spełnia wymagania niezbędne do uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Mając powyższe na uwadze orzeczono jak sentencji niniejszej decyzji.

### POUCZENIE

Na niniejsza decyzję stronom przysługuje odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach za pośrednictwem Starosty Będzińskiego, w terminie 14 dni od dnia doręczenia.

#### Otrzymują:

1. Przedsiębiorstwo „TiC” Z. Trzcionkowski, A. Cieślik
2. a/a

#### Do wiadomości:

1. Minister Środowiska



STANDARD ELECTRIC CO. S

1000 West  
Chicago, Ill.  
Telephone