

WNIOSEK O ZMIANĘ POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO

**dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą
wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę
lub o pojemności pieca przekraczającej 4 m³ i gęstości
ponad 300 kg wyrobu na m³ pieca
prowadzonej na terenie Zakładu Dobre zlokalizowanej
w miejscowości Rudzienko gmina Dobre**

WNIOSKODAWCA I PROWADZĄCY INSTALACJĘ :

**Wienerberger Cegielnie Lębork Sp. z o.o.
ul. Ostrobramska 79, 04-175 Warszawa**

Dobre, czerwiec 2009 rok

SPIS TREŚCI

1.0. STRESZCZENIE	3
2.0. CEL I ZAKRES WNIOSKU	6
2.1. Cel wniosku	6
2.2. Zakres wniosku	7
3.0. INFORMACJE OGÓLNE O WNIOSKODAWCY I INSTALACJI	8
3.1. Wnioskodawca i jego status prawny	8
3.2. Tytuł prawny do wystąpienia z wnioskiem	8
3.3. Osoba kontaktowe	9
3.4. Odpowiedzialni za sprawę ochrony środowiska	9
3.5. Informacje ogólne o instalacji	9
4.0. OŚWIADCZENIA WNIOSKODAWCY	11
5.0. ZMIANY W SPOBIE PROWADZENIA INSTALACJI I	13
5.1. Charakterystyka zmian w instalacji w okresie objętym informacją z 29 maja 2008	13
5.2. Charakterystyka zmian w instalacji związanych z uruchomieniem procesu szlifowania	14
6.0. EMISJE DO ŚRODOWISKA (związane ze zmianami)	16
6.1. Emisje do powietrza	16
6.2. Emisje odpadów i gospodarka odpadami	21
6.3. Emisje energii (hałasu) do środowiska	31
6.4. Inne emisje	32
7.0. ODDZIAŁYWANIA NA ŚRODOWISKO (związane ze zmianami)	35
7.1. Oddziaływania w zakresie emisji do powietrza	35
7.2. Oddziaływania w zakresie gospodarki odpadami	36
7.3. Oddziaływania w zakresie emisji hałasu do środowiska	37
7.4. Inne oddziaływania	39
8.0. WNIOSKOWANE ZMIANY W POZWOLENIU ZINTEGROWANYM	41
8.1. Zmiany w zakresie parametrów instalacji	41
8.2. Zmiany w rozdziale 1.0. „Rodzaj prowadzonej instalacji „	41
8.3. Zmiany w rozdziale 2.0. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii „	43
9.0. ZAŁĄCZNIKI	44

1.0. STRESZCZENIE

Zgodnie z „Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości” (Dz. U. Nr 122, poz. 1055) do instalacji podlegających obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego zalicza się w przemyśle mineralnym instalacje do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej (największa ilość określonego wyrobu lub wyrobów, która może być wytworzona w jednostce czasu w normalnych warunkach pracy instalacji) ponad 75 ton na dobę lub o pojemności pieca przekraczającej 4 m³ i gęstości ponad 300 kg wyrobu na m³ pieca.

W Zakładzie produkowane są ceramiczne materiały poryzowane POROTHERM®. Zdolność produkcyjna instalacji produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania przedstawiona jako największa ilość określonego wyrobu lub wyrobów, która może być wytworzona w jednostce czasu w normalnych warunkach pracy instalacji wynosi aktualnie 760 ton/dobę. Roczna zdolność produkcyjna Zakładu wyrażona w umownej jednostce objętościowej wynosi ponad 180 000 000 NF (1 NF – jednostka umowna odpowiadająca objętości cegły pełnej o wymiarach 250 x 120 x 65 mm).

Z powyższego wynika, że prowadzący instalację zobowiązany jest posiadać pozwolenie zintegrowane w zakresie korzystania ze środowiska.

Wienerberger Cegielnie Lębork Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie jako prowadzący przedmiotową instalację IPPC w Zakładzie Dobre posiada aktualne pozwolenie zintegrowane wydane przez Starostę Mińskiego w dniu 29 grudnia 2006 roku znak OR.7644-2/1/05 ważne do dnia 31 grudnia 2016 roku dla Wienerberger Karbud S.A.

W dniu 29 maja 2008 roku prowadzący instalację poinformował organ właściwy w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego o planowanych zmianach w sposobie funkcjonowania instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, w tym zwiększeniu zdolności produkcyjnej, które przez ww. organ nie zostały uznane za istotne i wymagające zmiany pozwolenia.

Zwiększenie wydajności zapewniono głównie przez modernizację suszarni cegły, która stanowiła tzw. „wąskie gardło „ linii technologicznej, skracając o kilka godzin czas suszenia cegły.

Zakładany efekt uzyskano modernizując instalację nawiewno-wywiewną suszarni, w tym wentylatory wyciągowe, oksydacyjne, przerzutowe oraz wymieniając rotomiksery.

Aktualna modernizacja zakładu polega na dostawieniu w głównej hali produkcyjnej linii do szlifowania pustaków ceramicznych (pustaki Porotherm Profi). Nie powoduje ona zmian wydajności instalacji do wypalania wyrobów ceramicznych, zużycia surowców oraz dotychczasowej technologii produkcji, poza samym (nowym) procesem szlifowania (szczegóły podano w dalszej części opracowania).

Prowadzący instalację mając na uwadze zmiany w instalacji IPPC zgłoszone organowi w dniu 29 maja 2008 roku (uznane za nieistotne) oraz zmiany obecne w jej funkcjonowaniu zdecydował wnioskować o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego, w celu dostosowania warunków w nim określonych do stanu faktycznego korzystania ze środowiska.

Wymagania dotyczące zawartości wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego reguluje ustawa – Prawo ochrony środowiska oraz częściowo inne ustawy np. ustawa o odpadach, ustawa Prawo wodne itd.

Opracowanie – wniosek zasadniczy na podstawie, którego w dniu 29 grudnia 2006 roku wydano pozwolenie zintegrowane znak OR.7644-2/1/05 sporządzono w oparciu o „Wytyczne do sporządzania wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego” opublikowane przez Ministerstwo Środowiska (dostępne na stronie www.ippc-ps.pl).

W przypadku zmiany pozwolenia o zakresie wniosku decyduje art. 215 ust. 2 ustawy p.o.ś. stanowiący, że powinien on zawierać dane, o których mowa w art. 184 i 208, a decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego powinna określać wymagania, o których mowa w art. 188 i 211, mające związek z planowanymi zmianami w instalacji IPPC.

W tym konkretnym przypadku zmiany w instalacji IPPC wprowadzone od momentu uzyskania pozwolenia zintegrowanego mają wpływ głównie na powstanie nowych źródeł emisji z procesu szlifowania (dodatkowa niewielka emisja pyłów), rodzajów i ilości odpadów oraz możliwych zmian w środowisku akustycznym wokół zakładu. Stąd we wniosku odniesiono się zasadniczo do ww. zagadnień, rozszerzając je w załącznikach branżowych (dodatkowe opracowania i pomiary).

Z treści wniosku i dodatkowych analiz (opracowań branżowych i pomiarów) o zmianę warunków PZ wynika, że zakres oddziaływania instalacji IPPC na środowisko oraz wyłączenia z wniosku są zgodne z wnioskiem zasadniczym na podstawie, którego wydano dotychczas obowiązujące pozwolenie zintegrowane.

Zakład po modernizacji nie powoduje przekraczania standardów jakości środowiska, a jego oddziaływanie na środowisko względem stanu przed modernizacją nie ulegnie istotnemu zwiększeniu.

Porównanie stosowanej w instalacji techniki z zaleceniami najlepszych dostępnych technik przedstawiono już we wniosku zasadniczym uznając, że Zakład Dobre spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik przedstawionych w dokumencie referencyjnym.

Tym bardziej po modernizacji wymagania BREF i BAT będą spełnione. Analizowany Zakład nie zalicza się do zakładów o zwiększonym albo dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej .

Pomimo, że z polskich regulacji prawnych nie wynika konieczność odniesienia się do dokumentów referencyjnych Unii Europejskiej, to zgodnie z zaleceniami przedstawionymi w „Wytycznych...” jako dokument referencyjny Najlepszych Dostępnych Techniek (ang. „Best Available Techniques” – BAT) wykorzystano opracowany przez Europejskie Biuro IPPC w Sewilli „Draft Reference Document on Best Available Techniques in the Ceramic Manufacturing Industry”. BREF’y nie stanowią wiążących przepisów, są to jedynie informacje, mające stanowić ogólne wytyczne przy określaniu przez organy państw członkowskich najlepszej dostępnej techniki dla danej instalacji (w pozwoleniu zintegrowanym).

W chwili obecnej brak jest polskich wytycznych dotyczących najlepszych dostępnych technik dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania w przemyśle mineralnym, wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Należy tu dodać, że ww. dokumenty referencyjne nie obejmują operacji technologicznych szlifowania wyrobów, niezwiązanych bezpośrednio z wypalaniem.

.

2.0. CEL I ZAKRES WNIOSKU

2.1. Cel wniosku

Celem niniejszego wniosku jest określenie warunków niezbędnych **do zmiany pozwolenia zintegrowanego** (w dalszej części wniosku również używany skrót **PZ**) na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania w Zakładzie Dobre, będącej własnością firmy Wienerberger Cegielnie Lębork Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie w związku z modernizacją i rozbudową przedmiotowej instalacji oraz zwiększeniem jej zdolności produkcyjnej po uzyskaniu decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego.

Zmiany dotyczą aktualnie obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, wydanego przez Starostę Mińskiego w dniu 29 grudnia 2006 roku znak OR.7644-2/1/05, ważnego do dnia 31 grudnia 2016 roku, włączając w nie informacje przekazane ww. organowi w dniu 29 maja 2008 roku dotyczącej planowanych zmianach w sposobie funkcjonowania instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, w tym zwiększeniu zdolności produkcyjnej.

W związku z rozbieżnościami pomiędzy stanem rzeczywistym (po uwzględnieniu modernizacji) prowadzonej instalacji podlegającej obowiązkowi posiadania pozwolenia zintegrowanego, a warunkami ustalonymi w tej decyzji administracyjnej prowadzący instalację uznał, że w stosunku do ww. pozwolenia może wystąpić (uwzględniając wszystkie zmiany od momentu uzyskania PZ) tj. istotna zmiana w funkcjonowaniu instalacji.

Dlatego niniejszy wniosek ma na celu wypełnienie obowiązku wynikającego z art. 215 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. - Prawo ochrony (Dz.U. z 2008r. Nr 25 poz. 150 z póź, zm.). Prowadzenie instalacji w sposób naruszający warunki decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego (wraz z informacjami przekazanymi organowi o zmianach w jej funkcjonowaniu) może skutkować wnioskiem o jego cofnięcie lub nawet wstrzymania instalacji objętej pozwoleniem.

Oczywiście rozstrzygnięcie, czy wystąpiła faktycznie istotna zmiana w sposobie prowadzenia instalacji należy do organu właściwego do wydania pozwolenia zintegrowanego tj. Starosty Mińskiego.

Organ może uznać, że nie zachodzą przesłanki art. 215, a tylko art. 214 ustawy p.o.ś. i przyjąć informację bez wszczęcia postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

2.2. Zakres wniosku

Ponieważ zmiany dotyczą faktycznie części instalacji IPPC i nie ingerują w zasadniczą technologię (wypał) oraz wymagają niewielkich zmian w treści pozwolenia zintegrowanego, opracowanie między innymi zawiera :

- dane charakteryzujące zakres zmian w prowadzeniu instalacji względem stanu z okresu wydawania pozwolenia zintegrowanego (aktualny oraz zgłoszony w 2008 r.),
- określenie wielkości emisji substancji i energii wynikających z ww. zmian,
- ocenę wpływu instalacji IPPC na stan jakości środowiska wokół zakładu po wprowadzeniu wskazanych zmian,
- propozycje w zakresie wprowadzenia zmian w aktualnym pozwoleniu zintegrowanym.

Tym samym zakres opracowania ogranicza się do podania danych mających związek ze zmianami w sposobie prowadzenia instalacji i nie powiela opisów i informacji zawartych we wniosku zasadniczym (wraz z aneksami sporządzonymi przed wydaniem PZ), które w zasadniczej części nie uległy dezaktualizacji.

Za takim podejściem do zakresu wniosku przemawia również data wydania pozwolenia zintegrowanego - 29.12.2006 r, czas obowiązywania PZ - 31.12.2016 r. oraz obowiązek przeglądu PZ przez organ je wydający co 5 lat (najbliższy 2011 r.) .

Wnioskowane zmiany dotyczą głównie :

1. Prowadzącego instalację.
 2. Parametrów instalacji, w tym zdolności produkcyjnej (pkt 1.0. decyzji), składu instalacji (pkt 1.1. decyzji), uwzględniając już zwiększoną wydajność oraz proces szlifowania.
 3. Ilości i rodzajów substancji wprowadzonych do powietrza oraz źródeł ich powstawania (pkt 2.1. decyzji , głównie w załączniku nr 1 do pozwolenia), w tym w zakresie sposobu monitorowania (pkt 3.1. decyzji) uwzględniając nowe źródła z procesu szlifowania.
 4. Ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów oraz sposobów postępowania z odpadami (pkt 2.3. decyzji, głównie w załączniku nr 2 i 3 do pozwolenia) w celu dostosowania zapisów pozwolenia do warunków rzeczywistych wynikających z gospodarki odpadami w zakładzie (nowe źródła i zwiększona wydajność) .
 5. Źródeł emisji hałasu, normatywów i monitoringu hałasu.
 6. Ilości ścieków (wód opadowych) odprowadzanych z terenu zakładu do środowiska.
 7. Innych zmian dotyczących np. przywołanych przepisów stanowiących podstawę prawną korzystania ze środowiska (gdzie nastąpiła zmiana przepisu) .
-

3.0. INFORMACJE OGÓLNE O WNIOSKODAWCY I INSTALACJI

3.1. Wnioskodawca i jego status prawny

3.1.1. Prowadzący i właściciel instalacji

Prowadzącym i jednocześnie właścicielem przedmiotowej instalacji IPPC jest Wienerberger Cegielnie Lębork Sp. z o.o. ul. Ostrobramska 79, 04-175 Warszawa.

Nastąpiła zmiana nazwy prowadzącego instalację z Wienerberger KARBUD S.A. oraz numerów REGON i NIP.

3.1.2. Miejsce prowadzenia instalacji

Analizowana instalacja IPPC prowadzona jest na terenie Zakładu Dobre we wsi Rudzienko w gminie Dobre (05-307 Dobre), powiat miński, województwo mazowieckie.

3.1.3. Dane identyfikacyjne i kontaktowe prowadzącego instalację

Numery identyfikacyjne	
KRS	0000088098 (w załączeniu)
NIP	8411003837 (w załączeniu)
REGON	770733953 (w załączeniu)
Adres	Wienerberger Cegielnie Lębork Sp. z o.o. ul. Ostrobramska 79
Telefon	022 514 21 00
Fax	022 514 21 03
Strona internetowa	www.wienerberger.pl

3.2. Tytuł prawny do wystąpienia z wnioskiem

Instalacja, która jest przedmiotem wniosku, jest własnością prowadzącego instalację - Wienerberger Cegielnie Lębork Sp. z o.o. z/s w Warszawie, który posiada prawo wieczystego użytkowania gruntu na terenie Zakładu Dobre oraz jest właścicielem budynków.

3.3. Osoba kontaktowa

Osoba kontaktowa	Ze strony zakładu	Ze strony wykonawcy wniosku
Nazwisko	Przybysz	Gall
Imię	Adam	Małgorzata
Kontakt	05-307 Dobre, wieś Rudzienko	05-319 Ceglów ul.Sportowa 26
Telefon	025/ 757 15 13; 025/ 757 15 97	025/ 756 30 88; 025/ 757 04 28 kom. 607105540
Fax	025/ 757 15 96	025/ 756 30 88
Email	adam.przybysz@wienerberger.com.	biuro@ekopromocja.pl
Stanowisko	Kierownik Zakładu	Kierownik
Godziny pracy	8.00 - 16.00	8.00 - 16.00

3.4. Odpowiedzialni za sprawy ochrony środowiska

W Zakładzie Dobre nie ma wydzielonej komórki organizacyjnej zajmującej się ochroną środowiska. W Zakładzie za wykonywanie i raportowanie pomiarów emisji substancji i energii do środowiska odpowiada Kierownik Zakładu. Bieżącymi sprawami w zakresie ochrony środowiska zajmuje się Robert Musiałczyk z komórki ochrony środowiska w Wienerberger Cegielnie Lębork Sp. z o.o., w zakresie danego wniosku Robert Musiałczyk.

Osoba kontaktowa	Dane
Nazwisko	Musiałczyk
Imię	Robert
Kontakt	Z-d Gnaszyn, ul.Tatrzańska 3 , 42-200 Częstochowa
Telefon	034 368 25 31, 606 234 218
Fax	034 368 31 08
Email	robert.musialczyk@wienerberger.com

3.5. Informacje ogólne o instalacji

Przedmiotowa instalacja, dla której wnioskuje się o zmianę pozwolenia zintegrowanego , to w przemyśle mineralnym instalacja do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej (największa ilość określonego wyrobu lub wyrobów, która może być wytworzona w jednostce czasu w normalnych warunkach pracy instalacji) ponad 75 ton na dobę lub o pojemności pieca przekraczającej 4 m³ i gęstości ponad 300 kg wyrobu na m³ pieca.

Po modernizacji w wyniku, której wprowadzono zmiany w sposobie funkcjonowania ww. instalacji, nie zmieniała się kwalifikacja instalacji ani nie powstały na terenie Zakładu inne instalacje IPPC.

W celu rozszerzenia asortymentu produkcji o wyroby szlifowane do istniejącej instalacji dołączono linie technologiczne szlifowania. Zwiększenie wydajności osiągnięto przez znaczną poprawę efektywności istniejącej instalacji (istotne zmniejszenie energochłonności, zwiększenie wydajności surowcowej, minimalizacja strat związanych z produktem wadliwym, wymiana zużytych elementów na zamienne zgodnie z postępowaniem technicznym) oraz rozbudowano część magazynowo-surowcową i komunikacyjną.

Aktualna zdolność produkcyjna instalacji produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania przedstawiona jako największa ilość określonego wyrobu lub wyrobów, która może być wytworzona w jednostce czasu w normalnych warunkach pracy instalacji w Zakładzie Dobry wynosi aktualnie 760 ton/dobę. Roczna zdolność produkcyjna Zakładu wyrażona w umownej jednostce objętościowej wynosi ponad 180 000 000 NF (1 NF – jednostka umowna odpowiadająca objętości cegły pełnej o wymiarach 250 x 120 x 65 mm).

W Zakładzie produkowane są ceramiczne materiały poryzowane POROTHERM®.

Wydajność nowej linii do szlifowania jest adekwatna do wydajności produkcji w celu zapewnienia obróbki wszystkich wyprodukowanych wyrobów, w przypadku tak wysokiego zapotrzebowania.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości” (Dz. U. Nr 122, poz. 1055) instalacja objęta wnioskiem należy do instalacji podlegających obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

4. OŚWIADCZENIA WNIOSKODAWCY

Oświadczenia		
Lp.	Treść	Podpis
1	Wnioskodawca Wienerberger Cegielnie Lębork Sp. z o.o. z siedzibą w Warszawie przedkłada poniższy wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego i oświadcza, że jest uprawniony do występowania w sprawie (w rozumieniu art. 184 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska) będącej przedmiotem wniosku	
2	Wnioskodawca oświadcza, że znane mu są obowiązki prawne nałożone na prowadzących instalacje podlegające wymogowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego, wynikające z ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska oraz ustaw szczegółowych (Prawo wodne, ustawa o odpadach), a także z rozporządzeń wykonawczych do tych ustaw.	
3	Wnioskodawca oświadcza, że zidentyfikował wymagania w zakresie Najlepszej Dostępnej Techniki wynikające z dokumentów referencyjnych przedstawionych poniżej i uwzględnił je przy formułowaniu wniosku: -dokument referencyjny dotyczący przemysłu ceramicznego (Reference Document on Best Available Techniques in the Ceramic Manufacturing Industry) opublikowanego w czerwcu 2005 r. przez Europejskie Biuro IPPC w Sewilli, -dokument referencyjny dotyczący ogólnych zasad monitoringu (Reference Document on the General Principles of Monitoring) opublikowany w listopadzie 2002 r. przez Europejskie Biuro IPPC w Sewilli.	
4.	Wnioskodawca oświadcza, że nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym dla zakładu o zwiększonym ryzyku w rozumieniu art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska.	

5.	<p>Wnioskodawca oświadcza, że podane we wniosku informacje oraz załączone dokumenty odzwierciedlają stan faktyczny, zarówno w sferze funkcjonowania, jak i oddziaływania na środowisko instalacji i budynków oraz budowli objętych wnioskiem i są przedstawiane w dobrej wierze, zgodnie ze stanem wiedzy wnioskującego. W szczególności wnioskodawca oświadcza, że świadomie nie zataił żadnej informacji istotnej dla oceny wniosku oraz dla analizy warunków funkcjonowania i oddziaływania instalacji i budynków oraz budowli objętych wnioskiem.</p>	
6.	<p>Wnioskodawca oświadcza, że jest świadomy, iż podanie we wniosku nieprawdziwych lub odbiegających od stanu faktycznego danych i informacji, a w szczególności zatajenie informacji, że instalacja nie spełnia wymagań wynikających z najlepszej dostępnej techniki może spowodować odmowę wydania pozwolenia, a w przypadku stwierdzenia nowych lub istotnie zmienianych instalacji cofnięcie pozwolenia bez odszkodowania i wstrzymanie użytkowania, jeżeli w ciągu 5 lat od oddania do użytku zostanie ujawnione, iż przy oddawaniu do użytku nie zostały spełnione wymagania ochrony środowiska, o których mowa w art. 76 ustawy - Prawo ochrony środowiska, i nie są one nadal spełnione.</p>	
7.	<p>Wnioskodawca oświadcza również, że jest świadom, iż naruszenie warunków pozwolenia przez okres przekraczający 6 miesięcy spowoduje wstrzymanie działalności, zgodnie z art. 365 ust. 1 pkt 2 ustawy - Prawo ochrony środowiska względnie konieczność zmiany, lub ponownego ustalenia jego warunków zgodnie z art. 217 w związku z art. 195 ustawy POŚ, pod rygorem wstrzymania działalności w przypadku niemożności uzyskania nowego pozwolenia zintegrowanego.</p>	
8.	<p>Wniosek nie zawiera informacji, które powinny być wyłączone z udostępnienia.</p>	

5.0. ZMIANY W SPOBIE PROWADZENIA INSTALACJI I

5.1. Charakterystyka zmian w instalacji IPPC i instalacjach towarzyszących w okresie objętym informacją z 29 maja 2008 r.

Zmiany polegały na modernizacji zakładu w celu zwiększeniu wydajności produkcyjnej z **675 ton/dobę**, 170 000 000 NF/rok (NF jednostka umowna odpowiadająca objętości cegły pełnej o wymiarach 250x120x65 mm) na **760 ton/dobę**, 180 000 000 NF/rok (NF jednostka umowna odpowiadająca objętości cegły pełnej o wymiarach 250x120x65 mm).

Zmianę zrealizowano poprzez :

- wymianę wentylatora spalin (poprzednia wydajność – 88.380 m³/h, moc silnika 37 kW, nowy wentylator – 97.200 m³/h, moc silnika 45 kW z możliwością wzrostu wydajności po zmianie silnika (n ist = 663 obr/min, nmax = 1200 obr/min),
 - zmianę wydajności trzech wentylatorów wyrzutowych suszarni (wydajność poprzednia – 88.400 m³/h przy 480 obr/min, moc silnika 11 kW; nowy napęd – ok. 110.000 m³/h przy 630 obr/min, moc silnika 18 kW; nmax = 690 obr/min),
 - zmianę wydajności wentylatorów oksydacyjnych (wydajność poprzednia – 71.000 m³/h przy 340 obr/min, moc silnika 5,5 kW; nowy napęd – ok. 92.000 m³/h przy 476 obr/min, moc silnika 11 kW ;nmax = 500 obr/min),
 - wymianę trzech wentylatorów przerzutowych suszarni (wzrost wydajności z 88.400 m³/h do 100.000 m³/h ;zmiana średnicy wirnika z 1.400 mm na 1.600 mm ;zmiana napędu z 30 kW na 37 kW; falowniki regulujące; dodatkowo 34.800 m³/h do suszarni),
 - zwiększenie ilości wózków piecowych (z 58 do 64 szt.),
 - modernizację rotomikserów na suszarni (132 szt.),
 - wymianę chwytaków i szyn jezdnych (ustawiarka, rozładunek),
 - budowę nowego placu składowego o powierzchni utwardzonej 4 121 m²
 - budowę trzech dodatkowych boksów domieszek o powierzchni utwardzonej i zadaszanej (boksy o wymiarach 30 x 30 = 900m² x 3 = łącznie 2700 m²; każdy boks po 4 500 m³ pojemności),
 - utwardzenie dodatkowych dróg dojazdowych i placów manewrowych o łącznej pow. 1350 m²,
 - wprowadzenie mieszanek energetycznych z udziałem do 15% żużli, 4% popiołów, 22% trocin + wełna, piasek,
 - redukcję energii do wypału o 35 kcal/kg (ze 184 kcal/kg do 149 kcal/kg) - **19 %**.
-

Po wprowadzeniu ww. zmian pomimo wzrostu wydajności z 170 000 000 NF/rok na 180 000 000 NF/rok (6.0 %) i z 675 ton/dobę na 760 ton/dobę (11 %) zużycie roczne paliw, surowców i energii elektrycznej pozostaje na poziomie nie przekraczającym wielkości określonych w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym.

Wzrost wydajności uzyskano głównie w oparciu o optymalizację zużycia energii i surowców oraz organizację pracy.

Część zużytych technologicznie i przestarzałych urządzeń wymieniono na nowe energooszczędne o wyższej wydajności (wentylatory, wózki, urządzenia z linii produkcyjnej).

W związku z powyższymi zmianami ww. nie spowodowały zwiększenia emisji substancji i energii do środowiska.

W piśmie przedłożonym Staroście poinformowano o zmianie kodu odpadu w postaci zmielonej wełny mineralnej z kodu 10 11 03 (odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego) wykorzystywanego jako domieszka do surowca na **10 12 99** (inne niewymienione odpady). Obecnie będą poddawane odzyskowi odpady pod obydwojema ww. kodami.

W związku z powyższymi organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego słusznie uznał wprowadzone zmiany za nieistotne i przyjął informacje zakładu bez wszczynania postępowania o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

5.2. Charakterystyka zmian w instalacji IPPC i instalacjach towarzyszących związanych z uruchomieniem procesu szlifowania

Unowocześniając produkcję i rozszerzając jej asortyment w celu zaspokojenia oczekiwań rynku prowadzący przedmiotową instalację IPPC w 2009 roku wprowadził produkcję pustaków Porotherm Profi uruchamiając dodatkową linię technologiczną, przeznaczoną do obróbki produkowanych pustaków ceramicznych, przez ich szlifowanie w celu umożliwienia zastosowania wyrobów w nowoczesnych technologiach budowlanych – łączenie przy wykorzystaniu kleju zamiast zaprawy.

Nowa linia technologiczna usytuowana została w istniejącej hali produkcyjnej, w jej wschodniej części, w taki sposób aby wyroby wariantowo mogły po wypaleniu przekazywane być do pakowania i sprzedaży lub do linii szlifowania i z powrotem do pakowania i sprzedaży.

W celu zapewnienia wystarczającej ilości miejsca w hali głównej, od strony nowych boksów w miejscu magazynowania odpadów z produkcji masy i z suszarni dostawiono wiatę i umieszczono w niej urządzenia przecieraka oraz magazyn ww. odpadów.

W zależności od zapotrzebowania rynku , część wyprodukowanych pustaków ceramicznych po wypaleniu w piecu z linii podstawowej automatycznie może być prze kierowana w końcowym etapie produkcji na linię szlifowania w dwóch specjalistycznych kabinach szlifierskich, a po szlifowaniu ponownie na główną linię produkcyjną w celu pakowania.

Wydajność linii technologicznej szlifowania jest równa wydajności produkcji i może wynieść 760 Mg/dobę w przypadku 100 % zapotrzebowania na wyroby szlifowane co w praktyce jest mało prawdopodobne .

Przekazywane do kabin pustaki szlifowane są mechanicznie na sucho w systemie automatycznym wg. zadanych parametrów.

W procesie w specjalistycznych, wygłuszonych akustycznie kabinach szlifierskich ścierane jest około 7 mm powierzchni pustaka z dwóch stron wyrobu. Kabin są hermetyczne, a cały proces zautomatyzowany. W kabinie funkcjonują dwa zestawy głowic (po dwie głowice), pierwsza do szlifowania wstępnego, a druga do szlifowania zasadniczego. Cegły po szlifowaniu są przedmuchiwane powietrzem.

Pył z procesu szlifowania oraz częściowo z hali (zassany przez odciągi zainstalowane w podłodze kabiny) usuwany jest z każdej kabiny do odpylaczy workowych (po dwie sztuki na kabinę), a dalej wprowadzany do powietrza emitorem stalowym. Wentylatory z silnikiem posadowione są w wygłuszonych boksach.

Kabiny szlifierskie usytuowane pod istniejącą wiatą stanowiącą przedłużenie hali produkcyjnej . Wiata z trzech stron ograniczona jest ścianami, z jednej jest otwarta.

Emitory odprowadzające odpyłone powietrze z kabin do środowiska usytuowane są wewnątrz wiaty (pod dachem).

Z wprowadzeniem do technologii procesu szlifowania wiąże się powstaniem nowych źródeł emisji zorganizowanej do powietrza, nowych źródła hałasu (typu budynek oraz punktowych, zewnętrznych - wentylacja filtrów), oraz źródeł powstawania odpadów.

Powoduje również zwiększone zapotrzebowanie na energię elektryczną jednak w tym przypadku ze względu na wcześniejsze zmiany modernizacyjne (oszczędności energetyczne) nie ma ona znaczenia.

Technologia jest bezściekowa i nie wymaga dostarczenia do procesu wody. Nie wiąże się również ze wzrostem zatrudnienia.

6.0. EMISJE DO ŚRODOWISKA (związane ze zmianami)

6.1. Emisje do powietrza

6.1.1. Wielkości emisji

W związku z przeprowadzoną modernizacją nie uległy zmianie ilości i rodzaje wykorzystywanych w procesach technologicznych i pomocniczych paliw, ani zużycie surowców emisyjnych. Dlatego nie zmieniła się emisja z dotychczasowych źródeł wchodzących w skład instalacji.

Emisje maksymalne najważniejszych źródeł uzależnione są od wydajności palników (palniki pieca tunelowego, palniki suszarni i kotłów gazowych) lub wydajności/przepustowości w jednostce czasu (silos popiołu, odpylanie wstępne, zbiornik oleju). Te wielkości charakterystyczne na podstawie, których określa się emisje maksymalne pozostały bez zmian.

Ponieważ nie wzrosła również w stosunku do aktualnego pozwolenia zintegrowanego ilość wykorzystywanych paliw i surowców nie zmienia się także emisja roczna z dotychczasowych źródeł.

Zmiany emisji są więc związane wyłącznie z nową linią technologiczną szlifowania pustaków ceramicznych z której substancje zanieczyszczające w postaci pyłu odprowadzane są dwoma nowymi emitorami przyporzadkowanymi dwóm kabinom szlifierskim.

Zapyłone powietrze z każdej z kabin odciągane jest wentylacją mechaniczną o wydajności 30 000 m^3/h i odprowadzane poprzez wysokosprawne urządzenia odpylające (dwa filtry workowe ESTA ABSAUGTECHNIK) gwarantujące stężenia na wylocie $< 5.0 \text{ mg}/\text{m}^3$ powietrza. Oczyszczone powietrze odprowadzane jest z każdego zespołu do własnego emitora zadaszonego, z izolacją akustyczną i tłumikiem o wysokości $h = 3.75 \text{ m}$, średnicy $d = 0.80 \text{ m}$.

Emitory usytuowane są pod wiatą.

Wydajność instalacji do szlifowania 760 Mg/dobę. Przewidywany czas pracy źródeł w skali roku , wyniesie do 6800 godzin w roku (cemis 0.78)

Emisję maksymalną z ww. źródeł obliczamy wg. reguły : $E_{pz} = V \times S : T$, gdzie :

E - emisja pyłu w g/s (pył zawieszony),

V – wydajność wentylacji odprowadzającej zapyłone powietrze do filtrów w m^3/s ,

S – stężenie pyłu za filtrem w g/m^3 .

Emisję roczną określamy jako iloczyn emisji maksymalnej (w przypadku urządzeń odpylających wysokiej sprawności emisja maksymalna jest zbliżona do średniej) i czasu pracy źródeł .

Stąd wielkość emisji dla każdej z kabin (równej emisji z emitora każdej kabiny) i warunki emisji wynoszą :

- emisja maksymalna :

$$E_{pz} = 30\ 000 \times 0.005 : 3600 = 0.0417 \text{ g/s (0.150 kg/h)}$$

- emisja roczna :

$$E_{pz} = 2 \times 6800 \times 0.15 \times 10^{-3} = 2.040 \text{ Mg/rok}$$

- warunki emisji (temperatura gazów i prędkość spalin)

$$T_g = (\text{temperaturze w komorze}) = \text{ok. } 293 \text{ K}$$

$$V_g = (\text{emitor zakryty}) = 0.0 \text{ m/s}$$

Wykonane w dniu 16.06.2009 r. pomiary emisji na emitorach obydwu kabin szlifierskich potwierdzają przyjęte do obliczeń emisje, warunki emisji i parametry instalacji wyciągowo-odpylającej.

Oddziaływanie na środowisko w zakresie emisji hałasu zawiera rozdział VII pkt 7.1.

6.1.2. Zestawienie źródeł emisji i warunków emisji po modernizacji

Zestawienie opisujące istniejące, objęte pozwoleniem źródła emisji oraz nowe źródła emisji (kolor niebieski), wielkości emisji oraz warunki wprowadzania zanieczyszczeń uwzględnia poniższa tabela (zestawienie 1).

Zestawienie 1

Emitor (źródło)	h	d	cemis	Substancja	Emisja	
	m	m	h/rok		kg/h	Mg/rok
E1 Piec tunelowy 16,5 MW T-433K, V-12.3 m/s	50	1,5	8760	benzen	0,2920	2,554
				ditlenek azotu	9,0480	79,260
				ditlenek siarki	20,7580	181,837
				fluor	0,7900	6,917
				ksylen	0,1270	1,114
				pył	18,7080	163,882
				tlenek węgla	177,9000	1558,404
				toluen	0,1800	1,577
				węglowodory alifatyczne	0,2000	1,041
				węglowodory aromatyczne	0,6850	6,002
E2 Suszarnia palnik w strefie wjazdu 1,16 MW T-318K, V-0.00 m/s	14	1,6	200	ditlenek azotu	0,2170	0,0434
				ditlenek siarki	0,0033	0,00076
				pył	0,0033	0,00066
				tlenek węgla	0,0300	0,00600
E3 Suszarnia palnik w strefie środkowej 1,74 MW T-318K, V-0.00 m/s	14	1,6	200	ditlenek azotu	0,2170	0,04340
				ditlenek siarki	0,0033	0,00066
				pył	0,0033	0,00066
				tlenek węgla	0,0300	0,00600
E4 Suszarnia palnik w strefie końcowej 2,32 MW T-318K, V-0.00 m/s	14	1,6	200	ditlenek azotu	0,2170	0,04340
				ditlenek siarki	0,0033	0,00066
				pył	0,0033	0,00066
				tlenek węgla	0,0300	0,00600

cd zestawienie 1

Emitor (źródło)	h	d	cemis	Substancja	Emisja	
	m	m	h/rok		kg/h	Mg/rok
E5 Kotłownia parowa HOVAL THD-V-2500 1,75 MW T-463K, V-6.85 m/s	15	0,45	6570	ditlenek azotu	0,3723	2,445802
				ditlenek siarki	0,00001	0,000076
				pył	0,0028	0,018516
				tlenek węgla	0,05235	0,343941
E6 Kotłownia wodna (biurowca) Viessmann Paromat –simplex 0,13 MW T-463K, V-0.76 m/s	17	0,30	4800	ditlenek azotu	0,0184	0,088493
				ditlenek siarki	0,000001	0,000004
				pył	0,0002	0,001035
				tlenek węgla	0,0052	0,024889
E8 Silos popiołu Filtr FC2A11PE1S.2 T-283K, V- 0.0m/s	15	0,4	2000 (1000 x 2 h)	pył	0,0070	0,025455
E9 Odpylanie na produkcji wstępnej Filtr TEC12.6/25.2 T-307K, V- 0.0m/s	12,5	0,7	6000	pył	0,1600	0,960000
E10 Agregat prądowórczy 153 kVat T-283K, V- 0.0m/s	1,5	0,2	10	ditlenek azotu	1,0400	0,010400
				ditlenek siarki	0,0021	0,000021
				pył	0,0200	0,000200
				tlenek węgla	0,4160	0,004160
				węglowodory alifatyczne	0,1144	0,001144
				węglowodory aromatyczne	0,0520	0,000520
E12 Zbiornik oleju napędowego T-283K, V- 0.0m/s	2,5	0,2	100	węglowodory alifatyczne	1.9950	0,04000

cd zestawienie 1

Emitor (źródło)	h	d	cemis	Substancja	Emisja	
	m	m	h/rok		kg/h	Mg/rok
E13 Kabina szlifowania Nr 1 T-293K, V- 0.0m/s	3.75	0.80	6800	pył	0.1500	1.020
E14 Kabina szlifowania Nr 2 T-293K, V- 0.0m/s	3.75	0.80	6800	pył	0.1500	1.020
Emisja roczna z instalacji					Mg/rok	
				benzen	2,544	
				ditlenek azotu	82,826	
				ditlenek siarki	181,839	
				fluor	6,917	
				ksylen	1,114	
				pył	164,910/166,206	
				tlenek węgla	1558,789	
				toluen	1,577	
				węglowodory alifatyczne	1,042	
				węglowodory aromatyczne	6.003	

6.2. Emisje odpadów i gospodarka odpadami

6.2.1. Emisje odpadów (wytwarzane odpady i miejsca magazynowania)

W związku z uruchomieniem nowej linii technologicznej szlifowania cegły oraz wcześniejszymi zmianami w sposobie prowadzenia instalacji nastąpiły niewielkie zmiany co do rodzajów wytwarzanych i odzyskiwanych odpadów oraz sposobu ich magazynowania i odzysku.

Szczegóły dotyczące charakterystyki gospodarki odpadami po modernizacji zawiera załącznik „ Program gospodarki odpadami”.

Poniżej w **zestawieniu 2** zamieszczono informacje o wytwarzanych odpadach powstających na terenie Wienerberger Cegielnie Lębork Sp. z o.o. Zakładzie Dobre w Rudzienku co do rodzajów i ilości po dokonaniu zmian w instalacji, miejsc ich magazynowania oraz sposobu postępowania z tymi odpadami .

W zakresie wytwarzania odpadów niebezpiecznych , względem pozwolenia zintegrowanego (załącznika 2) uwzględniono przewidywany do wytwarzania odpad o kodzie 15 01 10 - opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone w ilości 0.50 Mg/rok .

W przypadku wytwarzania odpadów innych niż niebezpieczne, względem pozwolenia zintegrowanego (załącznika 3) uwzględniono dodatkowo również jeden rodzaj odpadów o kodzie 16 02 14 - zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne nie zawierające w swym składzie substancji niebezpiecznych w ilości 0.50 Mg/rok (faktycznie był wytwarzany ale w pozwoleniu zintegrowanym pominięty) oraz zwiększono ilości wytwarzanych odpadów :

- 10 12 08 - wybrakowane wyroby ceramiczne , cegły , kafle i ceramika budowlana,
- 15 01 01 opakowania z papieru i tektury,
- 15 01 02 opakowania z tworzyw sztucznych.

Ww. zmiany wynikają głównie z zaniżonych szacunków ilości powstających odpadów w bilansach prowadzonych na potrzeby wniosku podstawowego o wydanie pozwolenia zintegrowanego oraz pominięciu niektórych rodzajów odpadów.

W zestawieniu 2 pominięto odpad o kodzie 16 07 08 – odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty (odpad nie jest wytwarzany od chwili likwidacji instalacji mazutowej) oraz 10 12 01 odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki - cegła surowa o niewłaściwych parametrach (stanowi pełnowartościowy surowiec i zawracany jest do produkcji).

Zestawienie 2

Odpady wytwarzane				Gospodarowanie wytwarzanymi odpadami	
Lp.	kod odpadu	Rodzaje odpadów	Ilość (Mg/ rok)	Miejsce i sposób magazynowania	Dalsze postępowanie
Odpady niebezpieczne					
1.	13 02 05	Przepracowane mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	2,25	a) zbierane selektywnie w szczelnych opakowaniach b) oznakowane opakowania z odpadami ustawione w miejscu wydzielonym zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych	a) odbiór odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma b) Proponowana forma odzysku: R9 , c) Proponowana forma unieszkodliwienia : D9 , D10 .
2.	16 06 01	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,30	a) zbierane selektywnie b) oznakowane opakowania z odpadami ustawione w miejscu wydzielonym zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych	a) odbiór odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma b) Proponowana forma odzysku: R6 , R4 .
3.	15 01 10	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,50	a) zbierane selektywnie w szczelnym opakowaniu b) oznakowane opakowania z odpadami ustawione w miejscu wydzielonym zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych	a) odbiór odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma b) proponowana forma unieszkodliwienia: D9, D10 .

cd. zestawienia 2

Odpady wytwarzane				Gospodarowanie wytwarzanymi odpadami	
Lp.	kod odpadu	Rodzaje odpadów	Ilość (Mg/ rok)	Miejsce i sposób magazynowania	Dalsze postępowanie
4.	15 02 02	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	0,30	a) zbierane selektywnie w szczelnych opakowaniach b) oznakowane opakowania z odpadami ustawione w miejscu wydzielonym zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych	a) odbiór odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma b) proponowana forma unieszkodliwienia: D10 , c) proponowana forma odzysku: R1 .
5.	13 05 02	Szlamy z i odwadniania olejów w separatorach	1,00	a) zbierane selektywnie w szczelnych opakowaniach b) oznakowane opakowania z odpadami ustawione w miejscu wydzielonym zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych	a) odbiór odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma b) proponowana forma unieszkodliwienia: D10 .
6.	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.	0,30	a) zbierane selektywnie b) oznakowane opakowania z odpadami ustawione w miejscu wydzielonym zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych	a) odbiór odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma b) proponowana forma odzysku: R15 .

Odpady wytwarzane				Gospodarowanie wytwarzanymi odpadami	
Lp.	kod odpadu	Rodzaje odpadów	Ilość (Mg/ rok)	Miejsce i sposób magazynowania	Dalsze postępowanie
Odpady inne niż niebezpieczne					
7.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 03	900,00	a) zbierane selektywnie b) oznakowany, wybetonowany plac na terenie zakładu	a) przekazywane osobom fizycznym do wykorzystania we własnym zakresie b) proponowana forma odzysku: R1 ,R3 R14
8.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne , cegły , kafle i ceramika budowlana	10 500,00	a) zbierane w sposób selektywny. b) oznakowana hałda na terenie zakładu	a) przekazywane osobom fizycznym oraz jednostkom organizacyjnym do wykorzystania we własnym zakresie b) proponowana forma odzysku: R14
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2,00	a) zbierane w sposób selektywny. b) oznakowany kontener z odpadami ustawiony w miejscu wydzielonym zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych	a) odbiór odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma bądź przekazywane osobom fizycznym do wykorzystania we własnym zakresie. b) proponowana forma odzysku: R1 ,R3, R14 .
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5,00	a) zbierane w sposób selektywny. b) oznakowany kontener z odpadami ustawione w miejscu wydzielonym zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych	a) odbiór odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma b) proponowana forma odzysku: R14 , R3 .

Odpady wytwarzane				Gospodarowanie wytwarzanymi odpadami	
Lp.	kod odpadu	Rodzaje odpadów	Ilość (Mg/ rok)	Miejsce i sposób magazynowania	Dalsze postępowanie
11.	15 01 03	Opakowania z drewna	90,00	a) zbierane w sposób selektywny. b) oznakowane wydzielone miejsce	a) odbiór odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma bądź przekazywane osobom fizycznym do wykorzystania we własnym zakresie. b) proponowana forma odzysku: R1 , R14 ,R3.
12.	16 01 18	Metale nieżelazne	5,00	a) zbierane selektywnie b) oznakowane opakowania z odpadami ustawione w miejscu wydzielonym zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych	a) odbiór odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma b) proponowana forma odzysku: R4 .
13.	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,10	a) zbierane w sposób selektywny. b) oznakowane wydzielone miejsce	a) odbiór odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma b) proponowana forma odzysku: R14 .
14.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	5,00	a) zbierane selektywnie b) oznakowane , wydzielone miejsce na terenie Zakładu	a) odbiór odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma b) proponowana forma odzysku: R4 .
15.	16 01 03	Zużyte opony	2,00	a) zbierane w sposób selektywny. b) oznakowane wydzielone miejsce	a) odbiór odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma b) proponowana forma odzysku: R14 .

cd. zestawienia 2

Odpady wytwarzane	Gospodarowanie wytwarzanymi odpadami
-------------------	--------------------------------------

Lp.	kod odpadu	Rodzaje odpadów	Ilość (Mg/ rok)	Miejsce i sposób magazynowania	Dalsze postępowanie
16.	16 02 14	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne nie zawierające w swym składzie substancji niebezpiecznych	0,50	a) zbierane selektywnie b) oznakowane opakowania z odpadami ustawione w miejscu wydzielonym zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych	a) odbiór odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma b) proponowana forma odzysku: R15
17.	17 04 05	Żelazo i stal	2,50	a) zbierane luzem b) oznakowane miejsce na terenie zakładu	a) odbiór własnym transportem dokonuje uprawniona firma, b) proponowana forma odzysku: R4, R14.
18.	19 08 02	Zawartość piaskownika	75,00	a) magazynowane na hałdzie domieszek.	a) wykorzystywane we własnym zakresie w procesie produkcyjnym . b) proponowana forma odzysku – R 5
19.	19 08 99	Inne nie wymienione odpady	20,00	a) magazynowany w studziencie na terenie oczyszczalni	a) odbiór własnym transportem dokonuje uprawniona firma, b) proponowana forma unieszkodliwienia D8,D9

6.2.2. Odzysk odpadów

W przypadku odzysku odpadów podobnie jak w przypadku wytwarzania, po uruchomieniu nowej linii technologicznej szlifowania cegły oraz wcześniejszych zmianach w sposobie prowadzenia instalacji nastąpiły niewielkie zmiany co do rodzajów odzyskiwanych odpadów oraz sposobu ich magazynowania i odzysku.

Szczegóły dotyczące charakterystyki gospodarki odpadami po modernizacji zawiera załącznik „ Program gospodarki odpadami”.

Poniżej zamieszczono **zestawienie 3** rodzajów i ilości odpadów do odzysku, miejsc i sposobów ich magazynowania, miejsc i metody odzysku na terenie Wienerberger Cegielnie Lębork Sp. z o.o. Zakładzie Dobre w Rudzienku .

W zestawieniu, względem dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego (załącznik 3) dodano następujące odpady: popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16 (10 01 17), inne niewymienione odpady (10 12 99), szlasy z odbarwiania makulatury (03 03 05) oraz mieszanki popiołowo – żuźłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych (10 01 80).

W zestawieniu zaproponowano natomiast zwiększenie ilości odzyskiwanego odpadu o kodzie 10 12 08 - wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej) odpowiednio do ilości wytworzonej z zestawienia 2.

W zestawieniu 3 pominięto odpad o kodzie 10 12 01 odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki - cegła surowa o niewłaściwych parametrach (nie zaliczono do wytwarzanych odpadów - stanowi pełnowartościowy surowiec i zwracany jest do produkcji).

Zestawienie 3

Lp.	kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość (Mg/rok)	Miejsce magazynowania	Miejsce i dopuszczalna metoda odzysku
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	27 000,00 (75 000 m3/rok)	a) magazynowane selektywnie , b) boksy betonowe, częściowo zadaszone na utwardzonym placu obok hałd gliny	a) Wykorzystywane w instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych jako dodatek poryzacyjny do masy wsadowej, głównie w celu wytworzenia w wyrobie mikroporów, które nadają wyrobom określone właściwości termoizolacyjne. b) Forma odzysku : R14 .
2.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	30 000,00	a) magazynowane selektywnie , b) boksy betonowe, częściowo zadaszone na utwardzonym placu obok hałd gliny	a) Wykorzystywane w instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych jako dodatek poryzacyjny do masy wsadowej, głównie w celu wytworzenia w wyrobie mikroporów, które nadają wyrobom określone właściwości termoizolacyjne. b) Forma odzysku : R14
3.	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	30 000,00	a) magazynowane selektywnie , b) boksy betonowe, częściowo zadaszone na utwardzonym placu obok hałd gliny	a) Wykorzystywane w instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych jako dodatek poryzacyjny do masy wsadowej, głównie w celu wytworzenia w wyrobie mikroporów, które nadają wyrobom określone właściwości termoizolacyjne. b) Forma odzysku : R14

cd. zestawienia 3

Lp.	kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość (Mg/rok)	Miejsce magazynowania	Miejsce i dopuszczalna metoda odzysku
4.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	72 000,00	a) magazynowane selektywnie , b) boksy betonowe, częściowo zadaszone na utwardzonym placu obok hałd gliny bądź na placu przed przerobem wstępnym	a) Wykorzystywane w instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych jako dodatek do masy wsadowej, obniżający wilgotność masy do produkcji , dzięki czemu możliwym staje się prawidłowe formowanie wyrobów b) Forma odzysku : R 14
5.	10 01 80	Mieszanki popiołowo – żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	72 000,00	a) magazynowane selektywnie , b) boksy betonowe, częściowo zadaszone na utwardzonym placu obok hałd gliny bądź na placu przed przerobem wstępnym	a) Wykorzystywane w instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych jako dodatek do masy wsadowej, obniżający wilgotność masy do produkcji , dzięki czemu możliwym staje się prawidłowe formowanie wyrobów b) Forma odzysku : R 14
6.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	18 000,00	a) magazynowane selektywnie , b) silosy popiołu	a) Wykorzystywane zamiennie z odpadem o kodzie 10 01 17 w instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych jako dodatek do masy wsadowej, obniżający wilgotność masy do produkcji , dzięki czemu możliwym staje się prawidłowe formowanie wyrobów b) Forma odzysku : R 14

Lp.	kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość (Mg/rok)	Miejsce magazynowania	Miejsce i dopuszczalna metoda odzysku
7.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	18 000,00	a)magazynowane selektywnie, b)silosy popiołu	a) Wykorzystywane zamiennie z odpadem o kodzie 10 01 02 w instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych jako dodatek do masy wsadowej, obniżający wilgotność masy do produkcji , dzięki czemu możliwym staje się prawidłowe formowanie wyrobów b) Forma odzysku : R 14
8.	10 12 99	Inne nie wymienione odpady	25 000,00	a) magazynowane selektywnie , b) boksy betonowe, częściowo zadaszone na utwardzonym placu obok hałd gliny	a) Wykorzystywane w instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych jako dodatek do uzupełniającej masę wsadową o brakujące frakcje uziarnienia b) Forma odzysku : R 14
9.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	10 500	a) magazynowane selektywnie , b) hałda,	a) Wykorzystywane w zakładzie do utwardzania i budowy dróg dojazdowych na terenie zakładu b) Forma odzysku : R 14
10	19 08 02	Zawartość piaskownika	75,00	a) magazynowane selektywnie. b) hałda domieszek w wyznaczonym miejscu na placu składowania surowców,	a) Wykorzystywane w instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych jako składnik masy wsadowej, b) Forma odzysku : R 14
11	13 02 05	Przepracowane mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	2,25	a) zbierane w sposób selektywny. b) oznakowane beczki stalowe w wyznaczonym miejscu magazynu paliw i smarów,	a)Wykorzystywane w zakładzie do smarowania elementów urządzeń, b) Forma odzysku : R 14

3.0. Emisje energii (hałas) do środowiska

Zakres zmian w sposobie prowadzenia instalacji objęty informacją złożoną organowi w dniu 29 maja 2008 r. dotyczył w znacznej części źródeł hałasu takich jak wentylatory oraz urządzenia technologiczne. Ww. zmiany nie spowodowały powstania nowych źródeł, a tylko unowocześnienie źródeł już istniejących. W miejsce zużytych technologicznie urządzeń lub ich elementów wprowadzono podobne nowej generacji, co przyczyniło się do zwiększenia ich wydajności ale także zmniejszenia awaryjności i mocy akustycznych. Tym samym, mając dodatkowo na uwadze, że zmiany dotyczyły źródeł zlokalizowanych w halach (z wyjątkiem wentylatora wyciągowego) nie uznano że mogą one niekorzystnie wpłynąć na środowisko akustyczne.

W związku z uruchomieniem nowej linii technologicznej szlifowania pustaków ceramicznych powstały natomiast nowe źródła emisji hałasu, a mianowicie dwie komory szlifowania cegły i układy zasilania przenośników transportu cegieł do komór szlifowania i oszlifowanych cegieł do pakowania wewnątrz hali produkcyjnej oraz dwa systemy wentylacyjno-odpylające ww. komory pod wiatą na zewnątrz hali ograniczoną z trzech stron ścianami. Ponieważ z jednej strony wiaty brak jest ściany układ wyciągowo - odpylający powinno się zaliczyć do źródeł punktowych.

Natomiast kabiny szlifierskie z układem transportowym ustawione wewnątrz hali produkcyjnej należy zaliczyć do źródeł typu budynek. Czas pracy ww. źródeł hałasu – ruch ciągły w porze dziennej wynosi 6.5 godziny na 8 godzin . Możliwa eksploatacja również w porze nocnej w czasie 1 godziny/godzinę pory nocy (zależy od zapotrzebowania na nowy wyrób).

Ponieważ wszystkie eksploatowane w związku z instalacją IPPC źródła hałasu oraz inne znajdujące się na terenie zakładu już istnieją i mogą funkcjonować to najlepszą metodą oceny wpływu instalacji i zakładu na środowisko akustyczne po wprowadzonych zmianach są pomiary w terenie, w środowisku chronionym. Pomiary wykonano w dniach 8 i 9 czerwca 2009r. w porze dnia, w celu określenia wpływu na warunki akustyczne pracy nowej linii technologicznej przeznaczonej do obróbki produkowanych pustaków ceramicznych przez ich szlifowanie. Wyniki pomiarów można zarówno odnieść do wartości dopuszczalnych określonych w obecnym pozwoleniu zintegrowanym jak i porównać je ze stanem akustycznym sprzed zmianami w sposobie prowadzenia instalacji (danymi z wniosku zasadniczego).

Opracowanie pomiaru poziomu dźwięku z przedmiotowego zakładu dla pory dziennej i nocnej uwzględniające zmienione i nowe źródła emisji oraz obecną sytuację akustyczną stanowi załącznik do niniejszego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Oddziaływanie na środowisko w zakresie emisji hałasu zawiera rozdział VII pkt 7.3.

4.0. Inne emisje

Wprowadzone (w tym planowane) zmiany w sposobie funkcjonowania instalacji IPPC od czasu uzyskania pozwolenia zintegrowanego nie powodują zmian w zakresie innych emisji od opisanych w pkt 1 – 3 niniejszego rozdziału.

Ulegnie natomiast zmianie ilość odprowadzanych wód opadowych z dachów, placu składowego dróg i terenów manewrowych, w związku z wybudowaniem boksów surowcowych, utwardzeniem trwałym części placu magazynowego produktu oraz dróg dojazdowych i terenów manewrowych. Wody z dachów nowych boksów magazynowych odprowadzane są do wyrobiska.

Nie ma wpływu na zmiany dobudowanie na terenie już wcześniej utwardzonym, ujętym w bilansie wód opadowych stosunkowo niewielkiej hali tj. przecieraka – 598 m² (na dotychczasowym terenie utwardzonym).

Zagadnienia wód opadowych nie są związane bezpośrednio z instalacją IPPC do produkcji wyrobów ceramicznych przez wypalania, ale zostały one ujęte w pozwoleniu zintegrowanym dla tej instalacji.

W stosunku do powierzchni zadanej i utwardzonej z okresu wydawania pozwolenia zintegrowanego zmiany są następujące :

4.1. Nowe powierzchnie (objęte zgłoszeniem z 2008 r.)

- powierzchnia nowego placu składowego - 4 121 m² (pow. brudna), po redukcji 2 885 m²,
- drogi dojazdowe i place manewrowe - 1 350 m² (pow. brudna), po redukcji 9 45 m²,
- boksy magazynowe - 2 700 m² (pow. czysta), po redukcji 2 498 m².
- dach hali przecieraka - 598 m² (pow. czysta), po redukcji 553 m².

4.2. Dodatkowe ilości wód opadowych i roztopowych

- do rowu A1:

- tereny brudne : (2885 + 945 – 553 = 3277 m² = 0.33 ha)

- Q_{\max} = 0.33 ha x 130 l/sha = 42.90 l/s
 - $Q_{\text{śrd}}$ = 3 277 m² x 650 [l/m²rok] / 365 [d/rok] = 5836 [l/d] = 5.84 m³/d
 - $Q_{\text{śrrok}}$ = 365 x 5.84 m³/d = 2 132.00 m³/rok

- tereny czyste :

- Q_{\max} = 0,055 ha * 130 l/sha = 7.15 l/s
 - $Q_{\text{śrd}}$ = 553 m² x 650 [l/m²rok] /365 [d/rok] = 985 [l/d] = 1.00 m³/d
 - $Q_{\text{śrrok}}$ = 365 x 1.00 m³/d = 365.00 m³/rok

- do gruntu , w tym wyrobiska (tereny czyste):

- Q_{\max} = 0,25 ha * 130 l/sha = 32.50 l/s
 - $Q_{\text{śrd}}$ = 2 498 m² x 650 [l/m²rok] /365 [d/rok] = 4448 [l/d] = 4.45 m³/d
 - $Q_{\text{śrrok}}$ = 365 x 4.45 m³/d = 1 624.00 m³/rok

4.3. Nowe ilości wód opadowych i roztopowych

- tereny brudne :

- $Q_{\text{śrrok}}$ = 1204.5 + 2 132 = 3 337 m³/rok
 - $Q_{\max\text{rok}}$ = = 5 706 m³/rok

- tereny czyste :

- $Q_{\text{śrrok}}$ = 9015.5 + 365 + 1 624 = 11 005 m³/rok
 - $Q_{\max\text{rok}}$ = = 18 819 m³/rok

z tego do wyrobiska :

- $Q_{\text{śrrok}}$ = = 1 624 m³/rok
 - $Q_{\max\text{rok}}$ = = 2 777 m³/rok

- razem uwzględniając ścieki bytowe i z uzdatniania wody do rowu A1:

$$- Q_{\text{śrook}} = 3337 + 9015.5 + 980 + 2628 = 15\,591 \text{ m}^3/\text{rok}$$

$$- Q_{\text{maxrok}} = = 27\,292 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Ww. nie uwzględnia czystych wód opadowych z dachu magazynów odprowadzanych na przyległy grunt, a w przypadku większych opadów (w nadmiarze) do wyrobiska.

Ocenę wpływu ww. zmian w zakresie wód opadowych i roztopowych na terenie zakładu na środowisko zawiera rozdział 7 pkt 7.4.

7.0. ODDZIAŁYWANIA NA ŚRODOWISKO (związane ze zmianami)

7.1. Oddziaływania w zakresie emisji do powietrza

Dotychczas prowadzone pomiary emisji, do których wykonywania prowadzący instalację zobowiązany został w aktualnym pozwoleniu zintegrowanym, wykazują dotrzymywanie wartości dopuszczalnych dla przedmiotowej instalacji.

Większość pomiarów wskazuje na znaczne niższe emisje w rzeczywistości w stosunku do norm określonych w pozwoleniu (w tym w oparciu o BAT).

Emisja z dotychczasowych źródeł w związku z wprowadzonymi zmianami w sposobie funkcjonowania instalacji nie zwiększy się ponieważ nie ulegnie zwiększeniu zużycie paliw i surowców.

W związku z nowym źródłem emisji jakim jest proces szlifowania pustaków ceramicznych mamy nowe miejsca powstawania emisji (kabiny szlifierskie) oraz nowe miejsca wprowadzania emisji (emitory instalacji wyciągowych z kabin).

Substancja wprowadzaną do powietrza są (pył zawieszony) z procesu szlifowania cegły. Stąd w celu oceny wpływu całej instalacji na stan czystości powietrza przeprowadzono obliczenia stężeń pyłu PM10 uwzględniając wszystkie źródła jego emisji.

Faktycznie emitory posadowione są pod wiatą, co powinno skutecznie eliminować emisję do powietrza. Tylko przy dużych wiatrach i z kierunków zachodnich pył może być wywiewany spod wiaty (jedna ściana otwarta). Dla bezpieczeństwa sytuację tą w obliczeniach pominięto, przyjmując najbardziej niekorzystne warunki emisji (otwartą przestrzeń).

Ze względu na lokalizację emitorów, ich niewielką wysokość oraz emisję pyłu zawieszzonego nie prowadzono natomiast obliczeń opadu pyłu (może wystąpić bezpośrednio przy emitorach pod wiatą).

Obliczenia (szczegóły w załączniku 1 do wniosku – dotyczącym ochrony powietrza) wykazały, że nawet dla najbardziej niekorzystnej sytuacji stężenia dopuszczalne pyłu wokół zakładu będą bez problemów dotrzymywane.

Z załączonych wyników obliczeń wynika, że nowe źródła powodują znaczne stężenia pyłu zawieszzonego ale w bezpośrednim sąsiedztwie emitorów , czyli faktycznie pod wiatą. Zasięg stężeń maksymalnych X_{mm} wynosi 7 m od posadowienia emitorów (wydruk nr 1).

Wyniki obliczeń wskazują, że :

- stężenie maksymalne 60 minutowe pyłu zawieszzonego wynosi 221.74 ug/m^3 , występuje przy emitorach szlifierni i jest niższe od odniesienia $D1 = 280.00 \text{ ug/m}^3$,

- stężenie maksymalne średnioroczne pyłu zawieszonego wynosi 3.96, występuje przy emitorach szlifierni i jest niższe od dopuszczalnego $Da = 40.00 \text{ ug/m}^3$.

Poza terenem zakładu stan czystości powietrza, względem sytuacji sprzed zmian w instalacji, praktycznie nie uległ zmianie ponieważ tu wpływ mają źródła dotychczas istniejące, posiadające znacznie wyższe emitory.

Stężenia 60 minutowe są niższe od 60 ug/m^3 , a średnioroczne od 2.0 ug/m^3 pomimo, że w obliczeniach przyjęto, że cała emisja pyłu ze wszystkich źródeł to pył zawieszony (sytuacja najbardziej niekorzystna).

Z ww. analizy wynika , że wprowadzone zmiany w sposobie funkcjonowania instalacji IPPC nie spowodowały w sposób istotny zwiększenia oddziaływania na stan czystości powietrza.

Niewielkie zmiany wystąpiły również w wielkości emisji rocznej z 164,910 na 166,206 Mg/rok i tylko w zakresie pyłu.

Wyniki pomiarów emisji z dnia 16.06.2009 r. z nowych emitorów (zawarte w załączniku nr 1 do niniejszego wniosku) wykazują emisje rzędu :

- dla lini nr 1 (emitor 13) - 0.051 kg/h
- dla lini nr 2 (emitor 14) – 0.044 kg/h

Zmierzone emisję są niższe od zaproponowanych jako dopuszczalne określone w oparciu o dane techniczne urządzeń dla maksymalnego obciążenia instalacji. Powyższe potwierdza ,ze emisja zaproponowana jako dopuszczalna ustalona została na właściwym poziomie tj. możliwym do dotrzymania i jednocześnie nie powodującym negatywnego oddziaływania na stan czystości powietrz poza zakładem..

7.2. Oddziaływania w zakresie gospodarki odpadami

W oparciu o analizę prowadzonej w zakładzie gospodarki odpadami szczegółowo opisanej w załączniku „Program gospodarki odpadami „ oraz w zestawieniach 2 i 3 wniosku można stwierdzić, że zakład nie stwarza zagrożenia dla środowiska ze względu na powstające w nim odpady. Oddziaływanie zakładu na środowisko w zakresie odpadów po wprowadzeniu zmian w instalacji nie zwiększyło się.

Generalnie z powodu wprowadzonych zmian nie zwiększyła się ilość rodzajów wytwarzanych i odzyskiwanych odpadów. Niektóre rodzaje dotychczas były wytwarzane ale nie uwzględnione w pozwoleniu, zmianie uległy kody lub wprowadzono inne rodzaje odpadów rezygnując z dotychczasowych.

Odpady wytwarzane w zdecydowanie największej ilości tj. wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej) odzyskiwane są na terenie zakładu jako dodatek do surowców w jego produkcji (podobnie jak odpady z piaskownika).

Większość z wytworzonych odpadów, których nie można wykorzystać na miejscu jest odzyskana w innych jednostkach oraz przez osoby fizyczne zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.

Te nie nadające się do dalszego wykorzystania stanowią niewielki procent wszystkich odpadów. Są one unieszkodliwiane przez wyspecjalizowane jednostki. Aktualnie w Polsce działa coraz więcej podmiotów gospodarczych zajmujących się odzyskiem i unieszkodliwianiem odpadów, posiadających odpowiednie warunki i pozwolenia.

Dodatkowo w związku z prowadzoną instalacją IPPC wykorzystywane są (odzyskiwane) odpady odbierane od innych wytwórców, co zapewnia ograniczenie pozyskania surowców naturalnych-pierwotnych oraz bezpieczne wykorzystanie, w sprawdzonej technologii substancji stanowiących problem (odpad) dla innych wytwórców.

Odpady do czasu przekazania właściwemu odbiorcy są zabezpieczone tak, aby nie oddziaływać na środowisko naturalne i warunki sanitarno - higieniczne pracowników, przestrzegane są wymagania i przepisy ppoż., prowadzone są wymagane ewidencje odpadów, Odpady niebezpieczne są gromadzone oddzielnie w wyznaczonym miejscu skąd odbierane przez specjalistyczne firmy,

7.3. Oddziaływania w zakresie emisji hałasu do środowiska

Pomiary poziomu hałasu w środowisku chronionym wykonano w dniach 8 i 9 czerwca 2009 roku w porze dnia, w celu określenia wpływu na warunki akustyczne pracy nowej linii technologicznej przeznaczonej do obróbki produkowanych pustaków ceramicznych przez ich szlifowanie.

Pomiary wykonano dla dwóch wariantów tj. podczas optymalnych warunków pracy wszystkich źródeł hałasu i pracy instalacji do szlifowania oraz bez pracy instalacji do szlifowania. Pomiary uwzględniające linie do szlifowania wykonano w trakcie próby rozruchowej tych urządzeń.

Kompletne sprawozdanie z pomiarów emisji hałasu w środowisku chronionym stanowi załącznik nr 3 (część akustyczna) do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Pomiary hałasu wykonano na granicy terenu posesji mieszkalnej Rudzienko 96A oraz na granicy terenu posesji mieszkalnej od strony północno – zachodniej względem Zakładu Dobre w m. Rudzienko.

Pomiary wykazały :

- na granicy terenu posesji mieszkalnej Rudzianko 96A

$L_{Aeq D} = 45,3 \text{ dB}$ - podczas pracy instalacji do szlifowania

$L_{Aeq D} = 41,1 \text{ dB}$ - bez instalacji do szlifowania

- na granicy terenu posesji mieszkalnej od strony południowo - zachodniej

$L_{Aeq D} = 40,7 \text{ dB}$ - podczas pracy instalacji do szlifowania

$L_{Aeq D} = 39,5 \text{ dB}$ - bez instalacji do szlifowania

Punkty pomiarowe	Wyniki pomiarów terenowych z dnia 8 i 9 czerwca 2009r.		Dopuszczalne poziomy hałasu określa pozwolenie zintegrowane wydane przez Starostę Mińskiego z dnia 29.12.2006r. znak: OR.7644-2/1/05	
	Pora dnia	Pora nocy	Pora dnia	Pora nocy
1	45,3*	-	55 dB	45 dB
	41,1	-		
2	40,7*	-		
	39,5			

* - równoważny poziom dźwięku podczas optymalnej pracy źródeł hałasu występujących na terenie zakładu oraz pracy instalacji do szlifowania

Wyniki przeprowadzonych pomiarów emisji dla dwóch wariantów pracy instalacji tj. bez linii technologicznej szlifowania i podczas pracy tej linii wykazują, że zmiany w sposobie funkcjonowania instalacji od czasu wydania pozwolenia zintegrowanego nie mają negatywnego wpływu na stan akustyczny środowiska wokół zakładu Wienerberger Cegielnie Lębork Sp. z o.o. w Warszawie przy ul. Ostrobramskiej 79, Zakład Dobre w m. Rudzienko i nie powodują nadmiernej emisji hałasu do środowiska.

Przeprowadzone pomiary hałasu wykazały, że:

- wartości równoważnego poziomu dźwięku na terenach chronionych dla pory dziennej podczas pracy wszystkich źródeł hałasu oraz pracy instalacji do szlifowania i bez instalacji są niższe (względem wszystkich punktów pomiarowych) od dopuszczalnych określonych w pozwoleniu zintegrowanym wydanym przez Starostę Mińskiego w dniu 29.12.2006 r. znak: OR.7644-2/1/05.
- ponieważ pomiary wykonano dla pracy wszystkich źródeł, z których część w nocy nie pracuje, a uzyskane wyniki już są niższe lub zbliżone do normatywnych, można wnioskować że dotrzymane są również wartości dopuszczalne dla pory nocy.
- uzyskane wyniki są również relatywnie niższe od uzyskanych w pomiarach na etapie uzyskiwania pozwolenia zintegrowanego, które wykazały poziom dźwięku dla pory dnia 52.8 dB i pory nocy 45.2 dB.

Mając powyższe na uwadze można stwierdzić, że w wyniku wprowadzonych zmian nie nastąpiło zwiększenie oddziaływania na środowisko.

7.4. Inne oddziaływania

Poniżej przedstawiamy analizy jakości ścieków odprowadzanych z zakładu do rowu melioracyjnego A-1 wykonane po wprowadzeniu zmian, które mogą mieć wpływ na jakość ścieków (uwzględniające nowy układ powierzchni zlewni wód opadowych) .

Wartości w tabeli dotyczą ścieków (mieszanka ścieków bytowych, opadowych i z uzdatniania wody) pobranych w dniu 25.04.2009 r. oraz dla porównania 05.12.2004 r. (załączone do wniosku po wydanie PZ)

Lp.	Wskaźnik	05.12.2004 r.	25.04.2009 r.	Pozwolenie
1	BZT5 mg/l	27.8	4.1	25.0
2	CHZT mg/l	65.8	35.0	125.0
3	Azot ogólny mgN/l	6.4	18.0	30.0
4	Fosfor ogólny mgP/l	1.7	0.4	3.0
5	Węgl.ropopchodne mg/l	9.1 ^{*)}	< 0.10	15.0
6	Zawiesina mg/l	45.9.0	58.0	35.0
7	Żelazo ogólne mg/l	-	2.3	10.0

*) – substancje ekstrakt eterowy

Poddając analizie wskaźniki zamieszczone w powyższej tabeli można wnioskować :

- generalnie dotrzymane są dopuszczalne wskaźniki zanieczyszczeń odprowadzanych do rowu A-1, z wyjątkiem zawiesiny co jest typową sytuacją dla kanalizacji ogólnospławnej ze zdecydowaną przewagą wód opadowych (dla samych wód opadowych dopuszczalna zawiesina to 150 mg/l),
- jakość ścieków odprowadzanych do rowu A-1 po wprowadzeniu zmian z w stosunku do jakości ścieków przyjętej do wniosku o wydanie pozwolenia ogólnie nie uległa niekorzystnym dla środowiska zmianom.

W związku z powyższym można przyjąć , że wprowadzone zmiany w instalacji nie spowodują zwiększonego, negatywnego oddziaływania na środowisko w zakresie gospodarki ściekowej.

Nie prowadzono analiz wód opadowych z połąci dachowych nowych boksów magazynowych surowców ponieważ nie ulegają one wtórnemu zanieczyszczeniu przed odprowadzeniem do gruntu (w nadmiarze do wyrobiska). Deszczówka ta nie różni się jakościowo od deszczu w związku z powyższym nie widzimy potrzeby prowadzenia analiz.

8.0. WNIOSKOWANE ZMIANY W POZWOLENIU ZINTEGROWANYM

W związku ze zmianami jakie powstały w sposobie prowadzenia instalacji IPPC od wydania aktualnie obowiązującego pozwolenia zintegrowanego tj. od 29 grudnia 2006 roku wnosimy o zmianę decyzji Starosty Mińskiego z dnia 29.12.2006 r. znak OR.7644-2/01/05 udzielającej „Wienerberger Karbud” S.A. z siedziba w Warszawie przy ul. Ostrobramskiej 97 pozwolenia zintegrowanego na wprowadzanie do środowiska substancji i energii z instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania wnosi się o zmianę przedmiotowej decyzji w zakresie określonym w pkt 8.1- 8.5.

8.1. Zmiana w zakresie prowadzącego instalację

Aktualnie prowadzącym instalację i jednocześnie wnioskującym o zmianę pozwolenia zintegrowanego jest : Wienerberger Cegielnie Lębork Sp. z o.o. ul. Ostrobramska 79, 04-175 Warszawa.

8.2. Zmiany w rozdziale 1.0. „ Rodzaj prowadzonej działalności „

Wnosi się o zmianę wydajności z 675 ton/dobę i 170 000 000 NF/rok (NF jednostka umowna odpowiadająca objętości cegły pełnej o wymiarach 250x120x65 mm) na **760 ton/dobę i 180 000 000 NF/rok** (NF jednostka umowna odpowiadająca objętości cegły pełnej o wymiarach 250x120x65 mm). Roczna produkcja z 290 000 Mg na około 310 000 Mg/rok.

8.2.1. W pkt. 1.1 „Rodzaj i parametry instalacji „

W tabeli zdolność produkcyjną z 675 ton/dobę wnosi się o zmianę na **760 ton** na dobę.

Do składu instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania wnioskuje się o dopisanie : n) dwie linie technologiczne szlifowania cegieł.

8.2.2. W punkcie 1.2 decyzji „ Czas pracy instalacji „

W tekście dotyczącym urządzeń lub fragmentów linii technologicznej pracujących okresowo proponuje się dopisać :dwie linie technologiczne szlifowania cegieł.

8.2.3. W punkcie 1.7 decyzji „ Emisja hałasu „

Wnosi się o aktualizację aktu prawnego określającego dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku na : rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. Nr 120, poz. 826).

W charakterystyce źródeł pracujących na terenie zakładu :

- w ruchu ciągłym przez całą dobę proponuje się dopisać przy źródłach typu budynek w nawiasie : szlifowanie cegły
- okresowo w ciągu dnia i nocy proponuje się dopisać przy źródłach punktowych : dwa wentylatory instalacji odpylających szlifowania cegły.

8.2.4. W punkcie 1.9 decyzji „ Ścieki „

Proponuje się wprowadzić następujące zmiany :

- w tekście po „..... do rowu melioracyjnego A1 znajdującego się w zlewni rzeki Rządzy dopisać oraz wyrobiska kopalnianego (czyste wody opadowe z nowych boksów surowców) .

- łączna ilość ścieków wynosi :

- $Q_{\text{śr.rok}}$ - zamiast 13 828 m³/rok wpisać 17 942 m³/rok
- Q_{maxrok} - zamiast 23 500 m³/rok wpisać 30 677 m³/rok

w tym

a) łączna ilość ścieków odprowadzanych do rowu A1 wynosi :

- $Q_{\text{śr.rok}}$ - 16 318 m³/rok
- Q_{maxrok} - 27 900 m³/rok

w tym,

- bytowych $Q_{\text{śr.rok}}$ 980 m³/rok (bez zmian)
- z uzdatniania wody $Q_{\text{śr.rok}}$ 2628 m³/rok (bez zmian)
- deszczowych brudnych - $Q_{\text{śrrok ub}}$ zamiast 1204.5 wpisać 3 694 m³/rok
- deszczowych czystych - $Q_{\text{śrrok uc}}$ - 9 015.5 m³/rok (bez zmian).

b) ilość ścieków deszczowych czystych odprowadzanych do wyrobiska

- $Q_{\text{śrrok}}$ - 1 624 m³/rok
- Q_{maxrok} - 2 777 m³/rok

8.3. Zmiany w rozdziale 2.0. „ Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii „

8.3.1. W punkcie 2.1. decyzji „ Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza„

Proponuje się w części : stanowiska pomiarowe usytuowane są na emitorach dopisać :

- emitor 13 i 14 kabin szlifowania ceży nr 1 i 2 .

Załącznik nr 1 proponuje się uzupełnić o emitory 13 i 14 oraz zmiany wielkości emisji rocznej pyłu wg. zestawienia 1 pkt 6.1.2. (pola niebieskie tabeli).

8.3.2. W punkcie 2.2. decyzji „ Wprowadzanie substancji do wód powierzchniowych„

Proponuje się zmienić :

- łączną ilość ścieków (do rowu A1)

- Q_{sr}.rok - zamiast 13 828 m³/rok wpisać 15 591 m³/rok

- Q_{max}rok - zamiast 23 500 m³/rok wpisać 27 292 m³/rok

Po zapisie : stan i skład ścieków (dla odbiornika A1) dopisać :

Ilość ścieków deszczowych, czystych (z połączeń dachowych nowych boksów surowca) odprowadzanych do gruntu (w nadmiarze spływ do wyrobiska):

- Q_{sr}rok - 1 624 m³/rok

- Q_{max}rok - 2 777 m³/rok

Stan i skład ścieków :

- zawiesina ogólna - 150 mg/l (tylko opadowe)

- substancje ropopochodne - 15 mg/l

8.3.3. W punkcie 2.3. decyzji „Odpady-wytwarzanie, sposoby dalszego postępowania, odzysk, magazynowanie” .

Proponuje się załączniki Nr 2 i 3 do decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego zamienić na zestawienia 2 i 3 pkt 6.2.1, ujmujące wszystkie zmiany od uzyskania przedmiotowej decyzji.

9.0. ZAŁĄCZNIKI

- 1. Część dotycząca ochrony powietrza : obliczenia stężeń pyłu zawieszonego oraz pomiary emisji z procesów szlifowania cegły.**
 - 2. Część dotycząca gospodarki odpadami - Program gospodarki odpadami.**
 - 3. Część akustyczna – Sprawozdanie z pomiarów emisji hałasu w środowisku.**
 - 4. Część gospodarki ściekowej – Sprawozdanie z badań jakości ścieków odprowadzanych do rowu A-1.**
 - 5. Część formalna:**
 - Aktualne pozwolenie zintegrowane – decyzja Starosty Mińskiego z dnia 29 grudnia 2006 roku znak OR.7644-2/1/05 ważna do dnia 31 grudnia 2016 roku,
 - Pismo z 29 maja 2008 r. zgłaszające zmiany w instalacji Staroście Mińskiemu,
 - Dowody uiszczenia opłaty rejestracyjnej i opłaty skarbowej,
 - Aktualny KRS.
-