

**INFORMACJA O ZMIANACH W INSTALACJI OBJĘTEJ  
POZWOLENIEM ZINTEGROWANYM:**

**instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą  
wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę  
lub o pojemności pieca przekraczającej 4 m<sup>3</sup> i gęstości  
ponad 300 kg wyrobu na m<sup>3</sup> pieca  
prowadzonej na terenie Zakładu Lębork 1 i 2  
zlokalizowanego w Lęborku przy ul. Łącznej 2**

**PROWADZĄCY INSTALACJĘ :**

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

**Lębork, lipiec 2009 rok**

**SPIS TREŚCI**

1.0. WPROWADZENIE	3
2.0. INFORMACJE OGÓLNE O PROWADZĄCYM I INSTALACJI	6
3.0. ZAKRES ZMIAN W INSTALACJI	10
4.0. ZAKRES ZMIAN W EMISJACH I ODDZIAŁYWANIU NA ŚRODOWISKO	13
9.0. ZAŁĄCZNIKI	19

## 1.0. WPROWADZENIE

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 m<sup>3</sup> i gęstości ponad 300 kg wyrobu na m<sup>3</sup> 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 780 ton/dobę w przypadku instalacji - zakładu Lębork 1 i 85 ton na dobę w przypadku instalacji – zakładu Lębork 2.

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) tj. 286 000 ton dla instalacji Lębork 1 i 10 000 000 NF tj. 32 000 ton dla instalacji Lębork 2.

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 przedmiotowe instalacje IPPC w Lęborku ( Lębork 1 i Lębork 2 ) posiada aktualne pozwolenie zintegrowane wydane przez Wojewodę Pomorskiego w dniu 20 sierpnia 2007 r. znak ŚR/Ś.IX.6619/18/06/07 zmienione w dniu 23 grudnia 2008 roku decyzją Marszałka Województwa Pomorskiego znak ŚR/Ś.IX.6619/18/06/07 DROŚ.P.Z.MB.7650/29/08.

Modernizacja zakładu polega na zainstalowaniu w głównej hali produkcyjnej zakładu Lębork 1 linii do szlifowania pustaków ceramicznych (pustaki Porotherm Profi) w celu zaspokojenia potrzeb rynku na wyroby ceramiczne , spajane przy zastosowaniu klejów.

W tym konkretnym przypadku ma ona wpływ głównie na powstanie nowych źródeł emisji z procesu szlifowania cegły:

- dodatkowa niewielka emisja pyłów z dwóch emitorów odpylania kabin szlifierskich,
- nowe źródła emisji hałasu ,
- źródło powstawania odpadów ze szlifowania cegły oraz wybrakowanych wyrobów.

Zeszlifowany materiał w całości zostanie odzyskany łącznie z wadliwymi wyrobami ceramicznymi po wypaleniu na terenie zakładu.

Stąd w informacji odniesiono się zasadniczo do zagadnień emisji do powietrza i emisji hałasu, rozszerzając je w dalszej części opracowania oraz w załącznikach .

Modernizacja nie powoduje zmian wydajności instalacji do wypalania wyrobów ceramicznych, zużycia surowców oraz dotychczasowej technologii produkcji, poza samym (nowym) procesem szlifowania ( szczegóły podano w dalszej części opracowania).

Nie spowoduje również przekraczania standardów jakości środowiska, a oddziaływanie na środowisko względem stanu przed modernizacją nie ulegnie istotnemu zwiększeniu na co głównie wpływa nowoczesna technologia odpylania i usytuowanie nowej linii oraz instalacji wyciągowo-odpylającej.

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

Prowadzący instalację mając na uwadze obowiązki nałożone na niego ustawą z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska dotyczące zmian w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym składa niniejszym informację wymaganą art. 214 ww. ustawy uznając, że modernizacja w opisanym zakresie nie ma charakteru zmiany istotnej.

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

Organ może uznać, że zachodzą przesłanki art. 215 ustawy Prawo ochrony środowiska i zażądać złożenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego .

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.

Stąd do oceny BAT (we wniosku zasadniczym) wykorzystano „Draft Reference Document on Best Available Techniques in the Ceramic Manufacturing Industry”.

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

## 2.0. INFORMACJE OGÓLNE O PROWADZĄCYM I INSTALACJI

### 2.1. Prowadzący instalację i jego status prawny

#### 2.1.1. Prowadzący i właściciel instalacji instalację

Prowadzącym i jednocześnie właścicielem przedmiotowej instalacji IPPC do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę lub o pojemności pieca przekraczającej 4 m<sup>3</sup> i gęstości ponad 300 kg wyrobu na m<sup>3</sup> pieca jest Wienerberger Cegielnie Lębork Sp. z o.o. ul. Ostrobramska 79, 04-175 Warszawa .

#### 2.1.2. Miejsce prowadzenia instalacji

Przedmiotowa instalacja IPPC , której dotyczy zmiana prowadzona jest na terenie Zakładu Lębork ( 1 ) w Lęborku przy ul. Łącznej 2 (84-300 Lębork), województwo pomorskie.

#### 2.1.3. 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

### 2.2. 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 funkcjonowania instalacji Lębork 1 i 2 oraz jest właścicielem budynków i budowli.

### 2.3. Osoby kontaktowe

<b>Osoba kontaktowa</b>	<b>Ze strony zakładu</b>
Nazwisko	Dziemiński
Imię	Adam
Kontakt	84-300 Lębork, ul. Łączna 2
Telefon	(059) 863 72 99
Fax	(059) 863 32 79
Email	adam.dzieminski@wienerberger.com
Stanowisko	Kierownik Zakładu
Godziny pracy	8.00 - 16.00

<b>Osoba kontaktowa</b>	<b>Ze strony sporządzającego informację</b>
Nazwisko	Gall
Imię	Małgorzata
Kontakt	05-319 Cegłów ul.Sportowa 26
Telefon	025/ 756 30 88; 025/ 757 04 28 kom. 607105540
Fax	025/ 756 30 88
Email	biuro@ekopromocja.pl
Stanowisko	Kierownik
Godziny pracy	8.00 - 16.00

### 2.4. Odpowiedzialni za sprawy ochrony środowiska

W Zakładzie Lębork nie ma wydzielonej komórki organizacyjnej zajmującej się ochroną środowiska. Za wykonywanie i raportowanie pomiarów emisji substancji i energii do środowiska odpowiada Kierownik Zakładu.

Bieżącymi sprawami w zakresie ochrony środowiska zajmuje się pracownik Robert Musiałczyk z komórki ochrony środowiska w Wienerberger Cegielnie Lębork Sp. z o.o.

<b>Osoba kontaktowa</b>	<b>Dane</b>
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

## 2.5. Informacje ogólne o instalacji

Na terenie Wienerberger Cegielnie Lębork Sp. z o.o. Zakład Lębork występują dwie instalacje do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania oznaczone jako instalacja nr 1 i instalacja nr 2.

W instalacjach stosowana jest taka sama mieszanka surowcowa przygotowywana na wspólnym dziale przerobu wstępnego.

W instalacji nr 1 produkowane są pustaki poryzowane, natomiast w instalacji nr 2 produkowana jest cegła pełna.

Przedmiotowa instalacja, dla której składana jest informacja o zmianie, 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 m<sup>3</sup> i gęstości ponad 300 kg wyrobu na m<sup>3</sup> pieca.

Po modernizacji w wyniku, której wprowadzono zmiany w sposobie funkcjonowania ww. instalacji, nie zmieniła się kwalifikacja instalacji ani nie powstały na terenie Zakładu Lębork inne instalacje IPPC. Nie zmieniła się również technologia produkcji (dostawiono dodatkowy element, który w innych mógłby funkcjonować niezależnie).

W celu rozszerzenia asortymentu produkcji o wyroby szlifowane do istniejącej instalacji dołączono linię technologiczną szlifowania.

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 Lębork wynosi 780 ton/dobę w przypadku instalacji - zakładu Lębork 1 i 85 ton na dobę w przypadku instalacji – zakładu Lębork 2.

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) tj. 286 000 ton dla instalacji Lębork 1 i 10 000 000 NF tj. 32 000 ton dla instalacji Lębork 2.

Wydajność nowej linii do szlifowania jest adekwatna do wydajności produkcji w celu zapewnienia obróbki wszystkich wyprodukowanych wyrobów, w przypadku tak wysokiego zapotrzebowania, jednak przewiduje się eksploatację linii szlifowania wyłącznie w porze dnia.

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.

### **3.0. ZAKRES ZMIAN W INSTALACJI**

Unowocześniając produkcję i rozszerzając jej asortyment w celu zaspokojenia oczekiwań rynku prowadzący przedmiotową instalację IPPC w 2009 roku zamierza wprowadzić 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. Linia uruchomiona ma zostać przy instalacji Lębork 1.

Nowa linia technologiczna usytuowana została w istniejącej hali produkcyjnej, w jej zachodniej 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 zależności od zapotrzebowania rynku, część wyprodukowanych pustaków ceramicznych po wypaleniu w piecu z linii podstawowej automatycznie może być przez kierowaną 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 780 Mg/dobę w przypadku 100 % zapotrzebowania na wyroby szlifowane co w praktyce nie wystąpi ponieważ nie przewiduje się eksploatacji tej linii w porze nocy.

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.

Odpylacze kabin szlifierskich z wentylatorami i emitarami ( dwa zestawy ) usytuowane są na zewnątrz hali produkcyjnej od strony zachodniej.





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 kontekście ogólnego zapotrzebowania energetycznego nie ma ona znaczenia.

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

Dodatkowo w hali produkcyjnej w celu zapewnienia odpowiedniej wymiany powietrza (temperatury) na ścianie zainstalowano 3 wentylatory .

## 4. ZAKRES ZMIAN W EMISJACH I ODDZIAŁYWANIU NA ŚRODOWISKO

### 4.1. Emisje do powietrza

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 z najważniejszych źródeł uzależnione są od wydajności palników lub wydajności/przepustowości urządzeń w jednostce czasu. Te wielkości charakterystyczne na podstawie, których określa się emisje maksymalne i roczne pozostały bez zmian.

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

Zmiany emisji są 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 nor.m<sup>3</sup>/h i odprowadzane poprzez wysokosprawne urządzenia odpylające (dwa filtry workowe ESTA ABSAUGTECHNIK ) gwarantujące stężenia na wylocie < 5.0 mg/m<sup>3</sup> powietrza. Oczyszczone powietrze odprowadzane jest z każdego zespołu do własnego emitora zadaszzonego, z izolacją akustyczną i tłumikiem o wysokości h = 3.75 m, średnicy d = 0.80 m.

Emitory usytuowane są przy zachodniej ścianie hali produkcyjnej. Wydajność instalacji do szlifowania 780 Mg/dobę.

Czas emisji z nowych źródeł zakładając dwie zmiany i pracę 6.5 godziny na zmianę tj. 8 godzin , w przypadku 100 % zapotrzebowania na wyprodukowane w tym czasie wyroby szlifowane, wyniesie do 4700 godzin w roku ( cemis 0.54)

W celu weryfikacji wielkości emisji wykonano w dniu 16.06.2009 r. pomiary emisji na emitorach dwóch kabin szlifierskich bliźniaczej instalacji w miejscowości Dobre ( wydajność 760 Mg/dobę ) .

Uzyskane wielkości emisji dla identycznych dwóch kabin szlifierskich to : 0.051 kg/h ( przy stężeniu 1.56 mg/m<sup>3</sup> i strumieniu 32 360 m<sup>3</sup>/h w warunkach normalnych ) i 0.044 kg/h ( przy stężeniu 1.37 mg/m<sup>3</sup> i strumieniu 32 430 m<sup>3</sup>/h w warunkach normalnych).

Zakładając pracę z pełnym obciążeniem przez 4700 godzin w roku i emisję godzinową wyższą ze zmierzonych, emisja roczna wyniesie :

$$E_{p.z.} = 4700 \times 2 \times 0.051 \times 10^{-3} = 0.48 \text{ Mg/rok}$$

Dla porównania emisja pyłu z całej instalacji Lębork 1 wynosi przed zmianą :

- maksymalna na godzinę ( suma ) - ok. 4.30 kg/h
- roczna ( suma) - 37.70 Mg/rok

Nowa emisja stanowi więc odpowiednio 2.2 % (godzinowa) i 1.3 % (roczna) obecnej z instalacji Lębork 1.

Stężenie S<sub>mm</sub> występuje w odległości 7 m od emitorów, a stężenie 60 minutowe w odległości 50 m od emitorów nie przekraczają 50.0 ug/m<sup>3</sup>, a roczne 2.0 ug/m<sup>3</sup> (w granicach zakładu).

Ze względu na wysokość emitorów nowej linii stężenia spowodowane emisją pyłu z jej emitorów nie sumują się ze stężeniami powodowanymi przez podstawowe źródło emisji pyłu tj. pieca tunelowego.

Faktycznie ze względu na usytuowanie emitorów pomiędzy halą (przy ścianie) a składem cegły zasięg ograniczy się pasa komunikacyjnego w tej przestrzeni.

Do niniejszej informacji dołączono obliczenia stężeń pyłu zawieszonego PM 10 spowodowanych emisją z nowej linii technologicznej szlifowania cegły.

## 4.2. Emisje hałasu

W związku z linią technologiczną szlifowania cegły powstały nowe źródła zewnętrzne punktowe na zachodniej ścianie hali :

- dwie instalacje wyciągowo-odpylające komór szlifierskich ,
- trzy wentylatory ściennie hali produkcyjnej .

Wentylatory ww. układów znajdują się w obudowie dźwiękochłonno-izolacyjnej, a emitory wyposażone są w tłumiki akustyczne.

Wentylatory ściennie zainstalowano ze względu na zagęszczenie urządzeń technologicznych na hali produkcyjnej .

Wewnątrz hali zainstalowano dwie komory szlifierskie z systemem podajników (komory w obudowie dźwiękochłonno-izolacyjnej ) – hala to źródło typu budynek.

Źródła pracują w porze dziennej, kabiny szlifierskie z wentylacją 6.5 godziny na 8 godzin zmiany, a wentylatory ściennie cały dzień.

Ww. źródła od terenów chronionych ze względu na poziomy hałasu oddziela plac składowy wyrobów ceramicznych stanowiący ekran akustyczny .

Ponieważ wszystkie eksploatowane w związku z instalacją IPPC źródła hałasu oraz inne znajdujące się na terenie zakładu już istnieją i mogą funkcjonować (instalacja szlifowania próby wstępne) 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 18 i 19 maja 2009 r. 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) .

Pomiary hałasu wykonane na granicy terenu posesji mieszkalnych ul. Kossaka 30 (pkt 1) i 21B ( pkt 2 ) oraz przy budynku mieszkalnym wielorodzinnym ul. Syrokomli 38 (pkt 3) wykazały, iż eksploatacja instalacji należącej do Wienerberger Cegielnie Lębork Sp. z o.o. w Warszawie przy ul. Ostrobramskiej 79, Zakład Lębork 1 przy ul. Łącznej 2 w Lęborku, nie powoduje nadmiernej emisji hałasu do środowiska w porze dnia jak i nocy.

Pomiary wykonano w celu określenia wpływu na warunki akustyczne pracy nowej linii technologicznej przeznaczonej do obróbki produkowanych pustaków ceramicznych przez ich szlifowanie (nie przewiduje się eksploatacji linii w porze nocy). Pomiary wykonano dla dwóch wariantów tj. podczas optymalnych warunków pracy wszystkich źródeł hałasu i pracy instalacji do szlifowania oraz bez pracy instalacji do szlifowania.

Stwierdzono, że:

- poziom hałasu w środowisku dla pory dziennej wynosi:

- na granicy terenu posesji mieszkalnej ul. Kossaka 30

$L_{Aeq D} = 50,6 \text{ dB}$	-	bez instalacji do szlifowania
$L_{Aeq D} = 51,5 \text{ dB}$	-	podczas pracy instalacji do szlifowania

- na granicy terenu posesji mieszkalnej ul. Kossaka 21B

$L_{Aeq D} = 51,5 \text{ dB}$	-	bez instalacji do szlifowania
$L_{Aeq D} = 52,9 \text{ dB}$	-	podczas pracy instalacji do szlifowania

- przy budynku mieszkalnym wielorodzinnym ul. Syrokomli 38

$L_{Aeq D} = 46,9 \text{ dB}$	-	bez instalacji do szlifowania
$L_{Aeq D} = 47,4 \text{ dB}$	-	podczas pracy instalacji do szlifowania

- poziom hałasu w środowisku dla pory nocnej wynosi:

- na granicy terenu posesji mieszkalnej ul. Kossaka 30

$L_{Aeq N} = 41,5 \text{ dB}$	-	bez instalacji do szlifowania
-------------------------------	---	-------------------------------

- na granicy terenu posesji mieszkalnej ul. Kossaka 21B

$L_{Aeq N} = 43,9 \text{ dB}$	-	bez instalacji do szlifowania
-------------------------------	---	-------------------------------

- przy budynku mieszkalnym wielorodzinnym ul. Syrokomli 38

$L_{Aeq N} = 39,8 \text{ dB}$	-	bez instalacji do szlifowania
-------------------------------	---	-------------------------------



Punkty pomiarowe	Wyniki pomiarów terenowych z dnia 18 i 19 maja 2009r.		Dopuszczalne poziomy hałas – decyzja Wojewody Pomorskiego z dn. 20.08.2007r. znak: ŚR/Ś.IX.6619/18/06/07 zm. decyzją Marszałka Województwa Pomorskiego z dn. 23.12.2008r. znak: DROŚ.P.Z.MB.7650/29/08	
	Pora dnia	Pora nocy	Pora dnia	Pora nocy
1	50,6	41,5	55 dB	45 dB
	51,5*	-		
2	51,5	43,9		
	52,9*	-		
3	46,9	39,8		
	47,4*	-		

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

#### **Przeprowadzone pomiary hałasu wykazały, iż:**

- wartości równoważnego poziomu dźwięku na terenach chronionych dla pory dziennej jak i nocnej podczas pracy wszystkich źródeł hałasu oraz pracy instalacji do szlifowania są **niższe** (względem wszystkich punktów pomiarowych) od dopuszczalnych określonych w pozwoleniu zintegrowanym wydanym przez Wojewodę Pomorskiego z dnia 20.08.2007r. znak: ŚR/Ś.IX.6619/18/06/07 zmienionym decyzją Marszałka Województwa Pomorskiego z dnia 23.12.2008r. znak: DROŚ.P.Z.MB.7650/29/08,
- nie wskazują one również na pogorszenie warunków akustycznych względem okresu sprzed zmiany tj. wyników uzyskiwanych na etapie uzyskiwania pozwolenia zintegrowanego ( i zmiany ).

### 4.3. Odpady

W związku z wymaganą bardzo wysoką jakością wyrobów szlifowanych i gruntowną kontrolą jakości zakładamy, że ilość odpadów o kodzie 10 12 08 – wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana po przeróbce termicznej zwiększy się z 3000 Mg w roku na 10 000 Mg w roku (w tym pyły ze szlifowania cegły). Odpady te jak dotychczas wykorzystywane będą do utwardzania terenu zakładu.

Z innych względów (nie związanych ze zmianą a tylko dokładnej analizy) powstanie:

- w miejsce 130 Mg w roku odpadu 10 01 01 – żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów ( z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04 ) 300 Mg w roku ( Lębork 2 ),
- w miejsce 0.20 Mg w roku odpadu 15 01 01 – opakowania z papieru i tektury 0.5 Mg w roku ( Lębork 1 i 2 ),
- w miejsce 1.00 Mg w roku odpadu 16 01 03 – zużyte opony 2.0 Mg w roku ( Lębork 1 i 2 ).

Sposób postępowania z ww. odpadami bez zmian.

## **5. ZAŁĄCZNIKI**

1. Obliczenia stężeń pyłu zawieszonego emitowanego z linii technologicznej szlifowania cegły
2. Pomiary emisji dla identycznej linii technologicznej w zakładzie w Dobrem
3. Pomiary emisji hałasu do środowiska dla instalacji Lębork 1
4. Dokumenty formalno prawne :
  - KRS
  - pozwolenie zintegrowane ( zmiana )