

I. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI

I.1. Opis instalacji

Instalacja służąca do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej 1000 ton wyrobów ceramicznych na dobę zlokalizowana jest na terenie obiektów firmy Wienerberger Cegielnie Lębork Sp. z o.o., Zakład w Oleśnicy, pow. Staszów, woj. świętokrzyskie.

Produkcja wyrobów oparta jest na własnych złożach gliny (iłów) usytuowanych wokół Zakładu Produkcji Ceramicznych Materiałów Budowlanych w Oleśnicy.

Ww. Zakład jest obiektem nowym, tj. zaprojektowanym od podstaw. W analizowanej instalacji produkowane będą wyroby ceramiczne o dobrej izolacyjności termicznej i izolacyjności akustycznej. Są to następujące rodzaje wyrobów:

- pustaki ceramiczne typu PTH,
- pustaki stropowe Miako,
- formaty ceramiczne tradycyjne (Max 220, U220).

Podstawowe elementy instalacji stanowią:

1. składy surowców (hałda gliny, hałda piasku, magazyny dodatków porotwórczych i mineralnych),
2. hala wstępnego przerobu surowca wraz z dołownikiem,
3. formownia wyrobów ceramicznych,
4. suszarnia tunelowa wyrobów ceramicznych,
5. ustawka,
6. wypał (piec tunelowy opalany gazem ziemnym),
7. rozładunek, pakowanie, magazynowanie i sprzedaż.

Dowóz gliny z kopalni na hałdę odbywał się będzie przez 4-6 miesięcy w skali roku (w okresie letnim).

W Zakładzie Ceramiki Budowlanej w Oleśnicy praca trwać będzie w systemie ciągłym przez cały rok (365 dni, 8760 h/rok).

I.2. Charakterystyka techniczna i stosowane technologie

1.2.1. Przerób wstępny

Podstawowymi surowcami wykorzystywanymi do produkcji wyrobów ceramicznych w przedmiotowej instalacji są:

- glina, po ukopie w kopalni będzie przewożona i składowana okresowo na hałdach zewnętrznych,
- piasek, po dostarczeniu transportem samochodowym składowany będzie na wydzielonym placu betonowym (wschodnia część placu pod hałdę gliny),
- dodatki porotwórcze:

- a) trociny, składowane będą tymczasowo w dwóch magazynach wewnątrz hali produkcyjnej nr 1,
- b) pulpa celulozowa oraz inne surowce wykorzystywane w niewielkich ilościach do produkcji składowane będą w zasiekach nr I – są to 4 boksy betonowe znajdujące się po południowej stronie hali produkcyjnej,
 - dodatki mineralne:
 - a) mieszanka popiołowo-żużlowa, składowana będzie na placu betonowym, znajdującym się po wschodniej stronie hali produkcyjnej,
 - b) popioły lotne, dostarczane będą specjalistycznym transportem samochodowym (cementowóz) do silosu zewnętrznego popiołów, skąd w sposób hermetyczny będą dawkowane do surowca podstawowego.

Zestawiona w odpowiednich proporcjach mieszanka będzie transportowana na halę przerobu wstępnego za pośrednictwem przenośnika taśmowego. Pierwszym etapem przerobu mechanicznego jest rozdrabnianie materiału przez gniotownik kołowy, do którego dozowana jest woda w celu dowlżenia mieszanki do odpowiedniej wilgotności. Na przenośniku taśmowym dostarczającym mieszankę do walców zamontowany jest rozrzutnik palcowy materiału. Zadaniem jego jest wyrównanie rozłożenia podawanej mieszanki na taśmie zsypującej mieszankę do kosza zasypowego walców wstępnych. Po przejściu przez rozrzutnik mieszanka podawana jest na walce wstępne. Tu odbywa się wstępne miażdżenie i rozcieranie mieszanki. Następnie mieszanka trafia do walców dokładnych i do mieszadła dwuwatowego. Zadaniem tego urządzenia jest wymieszanie mieszanki z dodawaną przy użyciu zraszacza wodą technologiczną i uformowanie jej w bryły co sprzyja homogenizacji mieszanki podczas przebywania w dołowniku.

1.2.3. Magazynowanie i homogenizacja mieszanki w dołowniku

Magazynowanie mieszanki gliny w Zakładzie Oleśnica odbywa się w dołowniku o pojemności około 6 000 m³ położonym w wydzielonej części hali. Następnie materiał za pośrednictwem przenośników jest transportowany do zasilacza skrzyniowego, znajdującego się w obrębie hali formowni, skąd kierowany jest do przecieraka sitowego. Urządzenie to jest maszyną służącą do rozdrabniania materiału i intensywnego wymieszania surowca oraz jego homogenizacji.

1.2.4. Formowanie wyrobów

Przetarta i przetłoczona przez sita masa opada na obrotowy talerz zbiorczy, z którego zgarniak sprowadza ją do rynny zsypowej na zewnątrz maszyny, a dalej przenośnikiem taśmowym transportowana jest do prasy próżniowej. Wytłoczony materiał z prasy w postaci pasm trafia na ucinacz, który nadaje im określoną w specyfikacji wyrobu długość.

W celu nadania mokrym półfabrykatom na tyle dużej wytrzymałości, aby można je było wypalić wprowadzoną w procesie wodę technologiczną należy uprzednio z nich usunąć. Do tego technologicznego celu służy suszarnia tunelowa. Pustaki poddane suszeniu poruszają się w jej obrębie na specjalnych, perforowanych paletach załadowanych na wózki suszarniane.

1.2.5. Wypalanie wyrobów

Proces wypalania jest ostatnim etapem procesu technologicznego, mającym na celu nadanie ostatecznych i charakterystycznych dla ceramicznych materiałów budowlanych właściwości. Urządzeniem zastosowanym dla osiągnięcia optymalnych warunków obróbki termicznej jest piec tunelowy. Podobnie jak w suszarni tunelowej półfabrykaty poruszają się w przeciwnym kierunku do powietrza i gazów spalinowych. W piecu rozróżnia się trzy strefy: podgrzewania, wypalania i studzenia. Wypalane wyroby wprowadzane do pieca na wózkach w miarę posuwania się w głąb tunelu spotykają w strefie podgrzewania coraz gorętsze gazy, ogrzewają się i wchodzi do strefy wypalania, w której w zależności od wypalanego formatu oraz szybkości suwu wypalają się w temperaturze 900 -960°C. Po przejściu przez strefę wypalania wózki z wyrobami wchodzi do strefy studzenia i w miarę posuwania się dalej stykają się z coraz zimniejszym powietrzem, ogrzewając go, a same stygną i opuszczają piec, mając temperaturę poniżej 50°C.

1.2.6. Rozładunek wózków piecowych, układanie na paletach, foliowanie palet oraz składowanie wyrobu

Wózki piecowe z wypalonymi wyrobami bezpośrednio z pieca tunelowego transportowane są w kierunku przesuwicy, która je zabiera i wstawia na tor rozładunku. Następnie automatycznie dochodzi do paletyzacji, bindowania i foliowania gotowych wyrobów, które to przenośnikiem łańcuchowym wyjeżdżają na zewnątrz hali produkcyjnej, skąd przy pomocy wózków widłowych rozwożone są na plac składowy.

I.3. Zużycie surowców i energii

Działalność zakładu oraz przyjęte rozwiązania techniczno-eksploatacyjne wiążą się z wykorzystaniem następujących mediów:

Lp.	Nazwa	Jedn. miary	Roczne zużycie mediów w instalacji IPPC
1.	Energia elektryczna	MWh	12 775
2.	Gaz ziemny	m ³	17 000 000
3.	Woda		36 500
4.	Glina		216 000
5.	Piasek		43 200
6.	Dodatki porotwórcze		64 800
7.	Dodatki mineralne		36 000

I.4. Gospodarka wodno – ściekowa

I.4.1. Zużycie wody

Woda na potrzeby instalacji pobierana jest z sieci wodociągowej na podstawie umowy z Zakładem Usług Wodnych i Komunalnych w Pacanowie.

Maksymalne zużycie wody wodociągowej przez instalację przy produkcji 365 000 Mg/rok wynosi 36 500 m³/rok.

Woda pobierana z sieci wodociągowej używana jest do celów: socjalno-bytowych oraz technologicznych (produkcja wyrobów ceramicznych oraz codzienne mycie wylotników).

Łącznie zużycie wody wyniesie:

$$Q_{\text{roczne max}} = 36500 \text{ m}^3/\text{rok},$$

$$Q_{\text{dśr}} = 100 \text{ m}^3/\text{d}.$$

Z uwagi na wykonanie dwóch zapasowych zbiorników na wodę o łącznej pojemności 50 m^3 możliwy jest maksymalny dobowy pobór wody dla instalacji w wielkości $150 \text{ m}^3/\text{d}$. Wynika to z konieczności zapewnienia zwiększonych dostaw wody w okresach suchych (wysuszona glina na hałdzie).

I.4.2. Ścieki przemysłowe

Instalacja na terenie Wienerberger Cegielnie Lębork Sp. z o.o. Zakład w Oleśnicy jest źródłem powstawania ścieków i wód:

- ścieków bytowych,
- ścieków technologicznych,
- wód opadowych,
- wód drenażowych z odwodnienia fundamentów.

Odbiornikiem w/w ścieków i wód z odwodnienia jest rów melioracyjny R-1 – stanowiący obiekt melioracji szczegółowej.

I.4.3. Ścieki bytowe powstające w wyniku funkcjonowania instalacji (o orientacyjnym składzie BZT_5 ok. $200\text{-}250\text{g}/\text{m}^3$ i zawiesina ok. $250\text{g}/\text{m}^3$) oczyszczane są w biologiczno-chemicznej oczyszczalni ścieków pracującej w technologii niskoobciążonego osadu nadmiernego, z nityfikacją, denityfikacją oraz tlenową stabilizacją osadu czynnego. Przy zatrudnieniu 52 osób średnia dobową ilość ścieków bytowych wynosi:

$$Q_{\text{śrd}} = 2,9 \text{ m}^3/\text{d}.$$

$$Q_{\text{maks rocznie}} = 1168\text{m}^3/\text{rok}.$$

I.4.4. Ścieki technologiczne, zanieczyszczone gł. zawiesiną, powstają w wyniku mycia wylotników tzw. „ustników” w ilości: $Q_{\text{śrd}} = 1,4 \text{ m}^3/\text{d}$,
 $Q_{\text{maks rocznie}} = 511 \text{ m}^3/\text{rok}$.

I.4.5. Wody opadowe „czyste” z powierzchni dachów i obiektów kubaturowych odprowadzane są systemem zakładowej kanalizacji deszczowej -poprzez zbiornik retencyjny (p.poż.) o pojemności 300 m^3 -do rowu R-1.

Wody opadowe „brudne” i roztopowe z nawierzchni utwardzonych i terenów zielonych po oczyszczeniu będą kierowane do rowu melioracyjnego R-1.

I.4.6. Wody z odwodnienia hali produkcyjnej Zakładu w Oleśnicy odprowadzane będą odrębnym systemem odwodnienia do rowu R-1.

II. WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA

II. 1. Charakterystyka i parametry źródeł emisji oraz dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza

Lp	Kod emitora i źródło emisji	Parametry emitora		Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja maksymalna w [kg/h]	Czas pracy (h/rok)
		Wysokość (m)	Średnica (m) rodzaj emitora			
1	E1 Piec do wypału	30	2,0 otwarty	Ditlenek azotu	19,95	8760
				Ditlenek siarki	66,14	
				Pył PM10 = Pył ogółem	29,17	
				Tlenek węgla	625,05	
				Fluor	4,167	
				Benzen	1,472	
				Cykloheksanon	0,038	
				Toluen	1,7	
				Węglowodory alifatyczne	11,85	
				Węglowodory aromatyczne	4,137	
			Ksylen	0,959		
2	E2-E9 Suszarnia	14,5	1,4 zadaszony	Ditlenek azotu	0,190171	8760
				Ditlenek siarki	0,029714	
				Pył PM10 = Pył ogółem	0,00229	
				Tlenek węgla	0,053486	
3	E10 Szlifowanie próbek wyrobów w laboratorium	5,7	0,16 zadaszony	Pył PM10 = Pył ogółem	0,02	2920
4	E11 Spawalnia	5,7	0,16 zadaszony	Ditlenek azotu	0,000704	2920
				Pył PM10 = Pył ogółem	0,006565	
				Tlenek węgla	0,00514	
5	E12 Silos popiołów 280 m ³	25,3	0,7 zadaszony	Pył PM10 = Pył ogółem	0,072	1440
6	E13 Kotłownia gazowa budynku administracyjno-warsztatowego	10,5	0,15 zadaszony	Ditlenek azotu	0,013166	4920
				Ditlenek siarki	0,002057	
				Pył PM10 = Pył ogółem	0,000154	
				Tlenek węgla	0,0031703	

7	E14 Promiennik gazowy hali produkcyjnej	12,5	0,1 zadaszony	Ditlenek azotu	0,002896	4920
				Ditlenek siarki	0,000453	
				Pył PM10 = Pył ogółem	0,0000134	
				Tlenek węgla	0,000815	
8	E15-E18 Nagrzewnice gazowe hali produkcyjnej	12,5	0,08 zadaszony	Ditlenek azotu	0,00373	4920

1.2 Dopuszczalna emisja roczna z całej instalacji

Rodzaj substancji	Wielkość emisji Mg/rok
Ditlenek azotu (Dwutlenek azotu)	188,244
Ditlenek siarki (Dwutlenek siarki)	581,493
Pył ogółem = Pył PM10	255,868
Tlenek węgla	5479,247
Węglowodory alifatyczne	103,806
Węglowodory aromatyczne	36,24
Toluen	14,892
Fluor	36,503
Benzen	12,895
Cykloheksanon	0,333
Ksylen	8,409

II. 2. Charakterystyka źródeł emisji hałasu do środowiska

II. 2.1. Rodzaj i parametry źródeł emisji hałasu

Główne źródła hałasu oraz ich równoważny poziom mocy akustycznej

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Poziom A mocy akustycznej źródła, dB	Rozkład czasu pracy źródła hałasu
1.	Wentylator odciagu spalin	98	24 h/doba
2.	Wlot/wyrzut powietrza do wentylatora górnego i dolnego odsysania gorącego powietrza z pieca	90	
3.	Czerpnia powietrza dla wentylatorów chłodzących piec	80	
4.	Wyrzuty z suszarni wilgotnego powietrza poprzez wentylatory – szt.8	78	

5.	Wentylatory wyciągowe	83	
6.	Czerpnie powietrza z wentylatorem kanałowym – szt.2	76	
7.	Wyrzut ze stanowiska spawalniczego ERGO-STW-R z wentylatorem o mocy 0,55 kW	75	
8.	Wyrzut ze szlifowania próbek w laboratorium Urzęd. filtrowentylacyjne	76	
9.	Wentylatory dachowe typu DAs-160 (wywiew z szatni i natrysków – szt.4)	69	
10.	Wentylator dachowy typu DAs-250	72	
11.	Agregat skraplający	85	
12.	Wentylatory dachowe RUFINO – szt.3	83	
13.	Spycharka typu KOMATSU	102	
14.	Koparka typu CAT Koparka typu Volvo	100	
15.	Koparka typu XCG	100	

II. 2.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu przenikającego z instalacji do środowiska.

Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A (dB) przenikającym z instalacji do środowiska na tereny podlegające ochronie przed hałasem dla terenów zabudowy zagrodowej wynosi:

- w porze dziennej (od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – 55 dB,
- w porze nocnej (od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – 45 dB.

II. 3. Wytwarzanie, odzysk i unieszkodliwianie odpadów oraz ich magazynowanie, a także sposoby postępowania z odpadami

II. 3.1. Wytwarzanie odpadów

II. 3.1.1. Rodzaj i ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość dopuszczalna [Mg/rok]
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	60
2	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,015
3	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	7300

4	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	6
5	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,6
6	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1,5
7	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	12
8	15 01 03	Opakowania z drewna	12
9	15 01 04	Opakowania z metali	6
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	6
11	16 01 03	Zużyte opony	3
12	16 01 17	Metale żelazne	48
13	16 01 18	Metale nieżelazne	1,5
14	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,0
15	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 (niezawierające substancji niebezpiecznych)	24
16	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	3,0
17	19 08 02	Zawartość piaskowników	12
18	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	24
Odpady niebezpieczne			
19	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	6,0
20	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	12,0
21	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	3,0
22	16 01 07*	Filtry olejowe	1,5
23	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,3
24	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,75
25	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,45

* - odpad niebezpieczny

II. 3.1.2. Sposób dalszego gospodarowania wytworzonymi odpadami

Wytwarzane odpady niebezpieczne oraz większość odpadów innych niż niebezpieczne przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwienia odbiorcom odpadów posiadających stosowne decyzje administracyjne. Część odpadów o kodzie 03 01 05, tj. trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04 oraz 10 12 08, tj. wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej), wykorzystywane będą we własnym zakresie, w procesie technologicznym. Odpady oznaczone jako 10 12 08, tj. wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej), mogą zostać również zagospodarowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 21 marca 2006 r. w sprawie odzysku lub unieszkodliwiania odpadów poza instalacjami i urządzeniami (Dz. U. Nr 49, poz. 356) do utwardzania dróg technologicznych na terenie zakładu.

Transport odpadów niebezpiecznych odbywać się będzie z zachowaniem warunków określonych w ustawie z dnia 28 października 2002 r. o przewozie drogowym towarów niebezpiecznych (Dz. U. Nr 199, poz. 1671 z późn. zm.).

II. 3.1.3. Miejsce i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów

Wytwarzane odpady należy magazynować w sposób selektywny, w miejscach na ten cel przeznaczonych i odpowiednio oznakowanych, a także zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych.

Szczegółowy sposób magazynowania odpadów:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce magazynowania
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	W boksie o pojemności 15 m ³ , na utwardzonym terenie placu magazynowego.
2	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	W przeznaczonym do tego celu pojemniku, w wyznaczonym miejscu budynku administracyjnego.
3	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	W uporządkowany sposób, na utwardzonym terenie placu magazynowego.
4	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	W przeznaczonych do tego celu pojemnikach z tworzywa sztucznego lub metalowych, w wyznaczonym miejscu pomieszczenia warsztatowego.
5	12 01 13	Odpady spawalnicze	j.w.
6	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	W zamykanym kontenerze o pojemności 2 m ³ , w wydzielonym miejscu na terenie zakładu.
7	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W boksie o pojemności 15 m ³ , na utwardzonym terenie placu

			magazynowego.
8	15 01 03	Opakowania z drewna	W przeznaczonym do tego celu pojemniku, w wyznaczonym miejscu budynku administracyjnego.
9	15 01 04	Opakowania z metali	W uporządkowany sposób, na utwardzonym terenie placu magazynowego.
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W przeznaczonych do tego celu pojemnikach z tworzywa sztucznego lub metalowych, w wyznaczonym miejscu pomieszczenia warsztatowego.
11	16 01 03	Zużyte opony	j.w.
12	16 01 17	Metale żelazne	W zamykanym kontenerze o pojemności 2 m ³ , w wydzielonym miejscu na terenie zakładu.
13	16 01 18	Metale nieżelazne	W boksie o pojemności 15 m ³ , na utwardzonym terenie placu magazynowego.
14	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	W uporządkowany sposób, w wydzielonym miejscu na terenie zakładu.
15	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 (niezawierające substancji niebezpiecznych)	j.w.
16	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	j.w.
17	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpady nie są magazynowane, lecz bezpośrednio po ich wytworzeniu przekazywane są odbiorcom odpadów.
18	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	j.w.
Odpady niebezpieczne			
19	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	W metalowych beczkach, w przystosowanym do magazynowania odpadów niebezpiecznych magazynie olejów i smarów.
20	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady nie są magazynowane, lecz bezpośrednio po ich wytworzeniu przekazywane są

			odbiorcom odpadów.
21	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	W przeznaczonym do tego celu pojemniku, w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów niebezpiecznych.
22	16 01 07*	Filtry olejowe	j.w.
23	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	j.w.
24	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	j.w.
25	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	j.w.

II. 3.2. Odzysk odpadów

II. 3.2.1. Rodzaj i ilość odpadów poszczególnych rodzajów przewidywanych do odzysku w ciągu roku

Odzyskowi będą poddawane następujące rodzaje odpadów:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość [Mg/rok]
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	19 440,00
2	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	64 800,00
3	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzących z mechanicznej separacji	64 800,00
4	10 01 02	Popioły lotne z węgla	43 200,00
5	10 01 80	Mieszanki popiołowo – żużłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	43 200,00
6	10 12 03	Cząstki i pyły	9 600,00
7	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	7 300,00

II. 3.2.2. Miejsce i dopuszczone metody odzysku odpadów

Działalność związana z odzyskiem odpadów odbywać się będzie na terenie obiektów zakładu w Oleśnicy. Odpady będą wykorzystywane jako składnik wsadu piecowego służącego do produkcji materiałów ceramicznych. Odpady oznaczone jako 10 12 08, tj. wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły i ceramika budowlana (po

przeróbce termicznej), mogą zostać również zagospodarowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 21 marca 2006 r. w sprawie odzysku lub unieszkodliwiania odpadów poza instalacjami i urządzeniami (Dz. U. Nr 49, poz. 356) do utwardzania dróg technologicznych na terenie zakładu.

Zgodnie z załącznikiem nr 5 do ustawy o odpadach zastosowana metoda odzysku lub unieszkodliwiania odpadów oznaczona została jako R14 – tj. inne działania prowadzące do wykorzystania odpadów w całości lub części.

II. 3.2.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Odpady przeznaczone do odzysku będą magazynowane w sposób uporządkowany i selektywny, w miejscach na ten cel przeznaczonych, a także zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych.

Szczegółowy sposób magazynowania odpadów:

Lp.	Kod	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	W dwóch magazynach wewnątrz hal produkcyjnych nr 1 i 2.
2	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	W 4 betonowych boksach o powierzchni ok. 256 m ² , znajdujących się po południowej stronie hali produkcyjnej.
3	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzących z mechanicznej separacji	j.w.
4	10 01 02	Popioły lotne z węgla	W stalowym silosie o pojemności 280 m ³ .
5	10 01 80	Mieszanki popiołowo – żużłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Na placu betonowym o powierzchni ok. 1 500 m ² znajdującym się po wschodniej stronie hali produkcyjnej.
6	10 12 03	Cząstki i pyły	Na placu betonowym o powierzchni ok. 500 m ² znajdującym się po wschodniej stronie hali produkcyjnej.
7	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	W wydzielonym miejscu na utwardzonym terenie placu magazynowego.

II. 4. Odprowadzanie ścieków

Odprowadzanie ścieków odbywać się będzie do ziemi tj. rowu R-1, będącego dopływem Strugi Oleśnickiej:

- **wylocem W1** – w km 1+031 rowu - oczyszczone ścieki przemysłowe, stanowiące mieszaninę: ścieków bytowych, ścieków technologicznych i wód opadowych z terenów utwardzonych i zielonych, w ilości:
w okresie deszczowym $O_{\text{śrd}}=314,5\text{m}^3/\text{d}$
w okresie bezdeszczowym $O_{\text{śrd}}=4,3\text{m}^3/\text{d}$,

Ścieki bytowe w ilości $O_{\text{śrd}}=2,9\text{m}^3/\text{d}$ oczyszczane będą w zakładowej, biologiczno-chemicznej oczyszczalni ścieków, ścieki technologiczne, w ilości $Q_{\text{maxd}}=1,4\text{m}^3/\text{d}$, - w osadniku przy hali- a po połączeniu z wodami opadowymi wszystkie ścieki przemysłowe przed odprowadzeniem do odbiornika oczyszczone zostaną w osadniku i separatorze.

Stężenia zanieczyszczeń w odprowadzanych wylotem W1 ściekach przemysłowych nie przekroczą następujących wartości:

- odczyn pH - 6,5 ÷ 9;
- BZT₅ – 25mg/l;
- ChZT -125mg/l;
- zawiesiny ogólne -35 mg/l;
- węglowodory ropopochodne -15 mg/l;

- **wylocem W2** – w km 1+200 - wody opadowe „czyste” (bez oczyszczania) z powierzchni dachów i obiektów kubaturowych, w ilości: $Q_{\text{śrd}}= 94,5\text{m}^3/\text{d}$.

- **wylocem W3** – w km 1+214 – wody drenażowe z odwodnienia fundamentów hali produkcyjnej,(bez oczyszczania), w ilości: $Q_{\text{śrd}}= 6,13\text{m}^3/\text{d}$.

- **wylocem W4** – w km 1+223 – wody opadowe z dodatkowych placów składowych oczyszczone w osadniku i separatorze, w ilości: $Q_{\text{śrd}}= 124,3\text{m}^3/\text{d}$.

Stężenia zanieczyszczeń w odprowadzanych wylotami W2, W3 i W4 wodach opadowych i drenażowych nie przekroczą następujących wartości:

- zawiesiny ogólne -100 mg/l;
- węglowodory ropopochodne -15 mg/l;

III. WARUNKI PROWADZENIA MONITORINGU ŚRODOWISKA ORAZ KONTROLI EKSPLOATACJI INSTALACJI

III.1. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji

III.1.1. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

Monitoring dla E1 – piec tunelowy należy prowadzić dwa razy w ciągu roku (co 6 miesięcy) w zakresie emisji zanieczyszczeń: ditlenek azotu, ditlenek siarki, pył ogółem, tlenek węgla, fluor, benzen.

W przypadku wystąpienia przekroczeń – w kolejnym roku należy zwiększyć częstotliwość monitoringu do trzech serii pomiarowych w ciągu roku.

Punkt pomiarowy dla E1 (odciąg zanieczyszczeń z pieca tunelowego) zlokalizować należy na przewodzie pionowym na wysokości ok. 18 m nad terenem. Stanowisko pomiarowe będzie usytuowane w sposób zapewniający łatwy i bezpieczny dostęp ekipy pomiarowej (podest pomiarowy z barierkami), bez użycia specjalnych zabezpieczeń.

III.1.2. Monitoring emisji hałasu

Monitoring emisji hałasu emitowanego z instalacji prowadzony będzie zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska, wydanym na podstawie art. 148 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska w jednym punkcie pomiarowym, zlokalizowanym przy budynku mieszkalnym Nr 114 w miejscowości Sroczków.

Częstość wykonywania pomiarów hałasu wynosi 1 raz na 2 lata.
Lokalizacja punktu pomiarowego - załącznik nr 1 do niniejszej decyzji.

III.1.3. Monitoring i ewidencja odpadów.

Wytwarzane i odzyskiwane odpady będą wazone i ewidencjonowane, a pracownicy odpowiedzialni za prowadzenie ewidencji, kontrolować będą ilości odpadów poszczególnych rodzajów, dopuszczonych niniejszą decyzją.

Ilościową i jakościową ewidencję odpadów należy prowadzić zgodnie z art. 36 i 37 ustawy o odpadach.

III.1.4. Monitoring zużycia wody

Woda pobierana jest z sieci wodociągowej na podstawie umowy o dostarczanie wody zawartej z Zakładem Usług Wodnych i Komunalnych w Pacanowie. Monitoring jej zużycia odbywał się będzie na podstawie odczytu z wodomierza – w sposób ciągły.

III.1.5. Monitoring ścieków

Należy prowadzić okresowe badania jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i drenażowych zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego.

Poboru prób ścieków i wód do badań analitycznych należy dokonywać na wylotach poszczególnych kolektorów do rowu R-1, z częstotliwością:

a/ raz na dwa miesiące w przypadku ścieków przemysłowych odprowadzanych wylotem W-1.

b/ dwa razy w roku w przypadku wód opadowych odprowadzanych wylotami W-2 i W-4 oraz wód drenażowych z wylotu W3.

Badanie jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych winno być prowadzone w zakresie opisanym w pkt. II.4 niniejszej decyzji.

Badanie ilości odprowadzanych ścieków technologicznych i bytowych należy określać na podstawie ilości zużytej wody (wskazań wodomierza).

III.2. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych w zakresie monitorowania środowiska oraz kontroli eksploatacji instalacji

Przekazywanie danych z zakresu:

- wytwarzania i odzysku odpadów - zgodne będą z wymogami art. 37 ustawy o odpadach,
- ilości i jakości ścieków, pomiarów hałasu oraz pomiarów emisji substancji do powietrza - będzie zgodne z obowiązującym rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji,

IV. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI

IV.1. Metody ochrony powietrza

Ograniczenie emisji na terenie Zakładu realizowane będzie poprzez:

- ścisłe przestrzeganie technologii produkcji,
- utrzymywanie urządzeń technologicznych, odpylających, wentylatorów i emitorów w dobrym stanie technicznym,
- prawidłowe użytkowanie urządzeń odpylających,
- używanie paliwa w piecu wypalowym, kotłowni oraz promienniku gazowym i nagrzewnicach gazowych o wysokich parametrach użytkowych.

Ponadto zainstalowane są następujące urządzenia ograniczające emisję zanieczyszczeń (pyłów) do powietrza:

- a) urządzenie filtrujące UFO, stężenie pyłu po urządzeniu 20 mg/m^3 – sprawność odpylania min. 98% - na emitorze E10 (szlifowanie próbek wyrobów z laboratorium),
- b) filtr tkaninowy, stężenie pyłu po urządzeniu 20 mg/m^3 – sprawność odpylania min. 98%. – na emitorze E12 (silos popiołów),
- c) urządzenie odpylające typu 87 UDS 11-176 TRU-VKT-TBR-X o skuteczności odpylania 95% zainstalowane na hali przerobu wstępnego – bez wyrzutu powietrza poza halę.

IV.2. Metody ochrony przed hałasem

Zakład nie graniczy bezpośrednio z terenami podlegającymi ochronie przed hałasem, wyszczególnionymi w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra

Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841). Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej, tj. tereny zabudowy zagrodowej, znajdują się w odległości około 160 m od Zakładu.

Ze względu na brak przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu oraz na fakt, że najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej znajdują się w znacznej odległości od zakładu, nie zachodzi potrzeba stosowania dodatkowych metod ochrony przed hałasem.

IV.3. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami

Ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadami realizowane będzie poprzez:

- stosowanie nowych rozwiązań technicznych i technologicznych ograniczających ilości wytwarzanych odpadów,
- racjonalizację i planowanie dostaw materiałów i surowców,
- wdrożenie programu napraw i remontów zapewniającego sprawne działanie sprzętu i urządzeń,
- magazynowanie odpadów w sposób selektywny, w wyznaczonych, oznakowanych i zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych miejscach,
- prowadzenie ewidencji powstających odpadów.

IV.4. Metody ochrony wód

Instalacja nie korzysta z ujęć własnych.

Ścieki powstające w Zakładzie w Oleśnicy będą zbierane poprzez rozdzielcze systemy kanalizacji i oczyszczane stosownie do zawartych w nich zanieczyszczeń.

Ścieki bytowe powstające w wyniku funkcjonowania instalacji oczyszczane będą w biologicznej oczyszczalni ścieków typu BIO-ECO IL25, pracującej w technologii niskoobciążonego osadu nadmiernego, z nityfikacją, denityfikacją oraz tlenową stabilizacją osadu czynnego. Jest to oczyszczalnia zblokowana - jeden reaktor, w którym znajdują się cztery komory: koszowa, osadowa, tlenowa, komora osadu wtórnego.

Ścieki technologiczne z mycia wylotników (tzw. ustników) będą po wstępnym podczyszczeniu (w osadniku przy hali) kierowane do sieci kanalizacji deszczowej „brudnej”.

Do sieci kanalizacji przemysłowej na terenie zakładu odprowadzane są oczyszczone ścieki bytowe (z hali produkcyjnej oraz portierni), podczyszczone ścieki technologiczne oraz wody opadowe tzw. „brudne”.

Oczyszczone ścieki bytowe, podczyszczone wstępnie ścieki technologiczne oraz wody opadowe z terenów utwardzonych, zielonych odprowadzane są do sieci kanalizacyjnej na terenie Zakładu i jako ścieki przemysłowe odprowadzane wylotem W-1 do rowu melioracyjnego będącego dopływem cieku - Struga Oleśnicka. Przed odprowadzeniem do odbiornika wszystkie ścieki przemysłowe są dodatkowo oczyszczane na:

- osadniku, o pojemności 6600dm³ i średnicy wewn. 2000 mm, celem usunięcia zawiesin,
- separatorze PSW lamelowym, o przepływie nominalnym 60 l/s, średnicy 2000mm, w którym nastąpi redukcja węglowodorów ropopochodnych.

Wody opadowe czyste tj. z dachów oraz wody drenażowe z odwodnienia hali produkcyjnej odprowadzane będą bez oczyszczania odrębnymi systemami kanalizacyjnymi również do rowu R-1.

Dodatkowo wody opadowe z terenu placów magazynowych odprowadzone zostaną odrębną siecią kanalizacji deszczowej do rowu R-1 za pośrednictwem wylotu W-4 po wcześniejszym oczyszczeniu w:

- osadniku- OS 200 o pojemności $V=3,5 \text{ m}^3$, średnicy 2000mm,
- separatorze lamelowym PSW 40/400, średnicy 2500mm.

Należy utrzymywać w należyтым stanie technicznym i sanitarnym oraz prowadzić bieżące prace konserwacyjne urządzeń służących do oczyszczania i odprowadzania ścieków.

Dla zapewnienia sprawności pracy urządzeń oczyszczających ścieki zarządzający instalacją dokonywał będzie co 6 miesięcy przeglądów ich sprawności oraz prowadził stosowne zapisy w książce eksploatacji urządzeń.

IV.5. Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska

Prowadzone w Zakładzie procesy technologiczne zgodne są z zasadami ochrony środowiska określonymi w przepisach prawa.

IV.6. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej

Zwiększenie efektywności gospodarki materiałowo-surowcowej realizowane będzie poprzez:

- usprawnienie organizacyjne systemu dostarczania surowców,
- ograniczenie ilości zapasów materiałowych,
- oszczędne gospodarowanie wodą i surowcami do produkcji.

IV.7. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej

Efektywna gospodarka energetyczna realizowana będzie poprzez prowadzenie działań służących minimalizacji strat energii elektrycznej, takich jak:

- energooszczędne źródła światła,
- automatykę przemysłową,
- ciągły monitoring urządzeń,

V. SPOSOBY OGRANICZANIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO

W związku z zastosowanymi rozwiązaniami technicznymi i technologicznymi, nie zachodzi niebezpieczeństwo transgranicznego oddziaływania instalacji IPPC na środowisko.

VI. EKSPLOATACJA INSTALACJI W WARUNKACH ODBIEGAJACYCH OD NORMALNYCH

Nie określono dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych powodujących zwiększoną emisję zanieczyszczeń – oznacza to, że ze względu na brak uzasadnienia technicznego nie dopuszcza się występowania takich przypadków.

VII. ZAPOBIEGANIE AWARIOM

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 roku w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. Nr 58 poz. 535 ze zm.), przedmiotowa instalacja nie kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym ryzyku albo o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Zakład powinien posiadać odpowiednie procedury postępowania w sytuacjach awaryjnych.

VIII. SPOSOBY POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI

Zamknięcie instalacji typu IPPC wiązać się będzie z demontażem poszczególnych urządzeń lub całej instalacji.

Powstałe podczas demontażu instalacji odpady przekazane zostaną odbiorcom odpadów, celem ich odzysku lub unieszkodliwienia.

Przed zakończeniem eksploatacji instalacji firma Wienerberger Cegielnie Lębork Sp. z o.o. uzyska wymagane prawem decyzje administracyjne.

IX. DODATKOWE OBOWIĄZKI

1. Utrzymywanie w należyтым stanie technicznym i sanitarnym oraz prowadzenie bieżącej konserwacji urządzeń służących do oczyszczania i odprowadzania ścieków,
2. Dokonywanie regularnej konserwacji (wykaszanie skarp, dna, odmulanie dna) odcinka rowu R-1 na długości 20m powyżej i 100m poniżej wszystkich wylotów ścieków i wód.
3. W celu ograniczenia emisji niezorganizowanej w okresie budowy i ukopu hałdy gliny oraz podczas suszy należy okresowo – w miarę potrzeb zraszać hałdę wodą.