

Mińsk Mazowiecki, dnia 19.12.2014 r.

OR. 7644-2/1/05

## DECYZJA

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267, ze zmianami), art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 2b, ust. 3, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211 ust 1, ust 3, ust 5, ust 6, art. 376 pkt 2, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232, ze zmianami), art. 28 i art. 29 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r. poz. 1101), § 1 oraz pkt. 3 podpunkt 5 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169) po rozpatrzeniu wniosku z dnia 26.09.2014 r., uzupełnionego pismem z dnia 08.12.2014 r. spółki Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o. o., ul. Ostrobramska 79, 04-175 Warszawa o zmianę pozwolenia zintegrowanego na wprowadzanie do środowiska substancji i energii z instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych, za pomocą wypalania, na terenie Zakładu produkcyjnego Dobre, 05-307 Dobre, wieś Rudzienko

### orzekam

zmienić, za zgodą strony, decyzję Starosty Mińskiego z dnia 29.12.2006 r., znak OR. 7644-2/1/05, zmienioną decyzją z dnia 21.01.2009 r., znak OR.7644-2/1/05, sprostowaną postanowieniem z dnia 25.02.2010 r., znak OR.7644-2/1/05, zmienioną decyzją z dnia 31.01.2013 r., znak OR.7644-2/1/05 udzielającą spółce Wienerberger Karbud S. A. z siedzibą w Warszawie, przy ulicy Ostrobramskiej 79, na czas określony do dnia 31.12.2016 r., pozwolenia zintegrowanego na wprowadzanie do środowiska substancji i energii z instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych, za pomocą wypalania, na terenie Cegielni Dobre w Rudzienku w gminie Dobre oraz określającą rodzaj prowadzonej działalności, parametry instalacji i warunki jej eksploatacji, w ten sposób, że sentencja decyzji otrzymuje nowe brzmienie, o treści:

„ Udzielam spółce Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o. o. z siedzibą w Warszawie, przy ulicy Ostrobramskiej 79, REGON 770733953, NIP 841-10-03-837, na czas nieoznaczony, pozwolenia zintegrowanego na wprowadzanie do środowiska substancji i energii z instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych, za pomocą wypalania, na terenie Cegielni Dobre w Rudzienku w gminie Dobre oraz określam rodzaj prowadzonej działalności, parametry instalacji i warunki jej eksploatacji.

### **1. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI:**

Podstawowym przedmiotem działalności zakładu jest produkcja cegieł – ceramicznych materiałów budowlanych – pustaków poryzowanych POROTHERM® - za pomocą wypalania w piecu tunelowym. Zdolność produkcyjna:

- ponad 760 ton/dobę – dobową największą ilość cegieł, która może być wytworzona w normalnych warunkach pracy instalacji,
- ponad 180 000 000 NF (1 NF – jednostka umowna odpowiadająca objętości cegły pełnej o

wymiarach 120 x 250 x 65 mm) – roczna zdolność produkcyjna wyrażona w umownej jednostce objętości.

Pojemność pieca tunelowego do wypalania cegły wynosi 1892,772 m<sup>3</sup>, przez jednorazowe napełnienie pieca można uzyskać maksymalnie 571536 kg wyrobu, co daje gęstość ponad 3312 kg wyrobu na m<sup>3</sup> pieca. Planowana wielkość produkcji pustaków poryzowanych wynosi 310 000 Mg/rok.

### Punkt 1.1 Rodzaj i parametry instalacji

Rodzaj i nazwa instalacji *		Parametry instalacji
pkt 3 ppkt 5	Instalacja w przemyśle mineralnym do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej** ponad 75 ton na dobę.	Instalacja do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 760 t/d.

\* wg załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169)

\*\* największa ilość określonego wyrobu lub wyrobów, która może być wytworzona w jednostce czasu w normalnych warunkach pracy instalacji.

Instalacja do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania jest instalacją istniejącą w rozumieniu art. 19 ust. 5 ustawy z dnia 27 lipca 2001 r. o wprowadzeniu ustawy – Prawo ochrony środowiska, ustawy o odpadach oraz o zmianie niektórych ustaw (Dz. U. Nr 100, poz. 1085, ze zmianami).

Skład instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania:

- a) zbiornik popiołu (pojemność 280 m<sup>3</sup>),
- b) urządzenia przerobu wstępnego,
- c) dołownik 5000 m<sup>3</sup>,
- d) formownia,
- e) suszarnia (łącznie moc 5,22 MW) – opalana gazem ziemnym GZ-50,
- f) piec tunelowy (30 palników o łącznej mocy 4,5 MW, 240 palników wypalowych o łącznej mocy 12,0 MW) – opalany gazem ziemnym GZ-50,
- g) system rozładunku i pakowania,
- h) kotłownia parowa – kocioł HOYAL THD-Y-2500 (wydajność pary 2,5 t/h, wydajność cieplna 1,75 MW) – opalany gazem ziemnym GZ-50, pracuje na potrzeby prasy,
- i) kotłownia wodna – kocioł VIESSMANN Paromat – Simplex (wydajność cieplna 0,13 MW) opalany gazem ziemnym GZ-50, pracuje na potrzeby c.o. i c.w.u. biurowca,
- j) agregat prądowoczy 0,153 MW opalany olejem napędowym,
- k) zbiornik oleju napędowego (podziemny, pojemność 25 m<sup>3</sup>)
- l) oczyszczalnia ścieków,
- m) separatory ścieków, środki transportu,
- n) dwie linie technologiczne szlifowania cegieł.

## **1.2 Czas pracy instalacji**

Urządzenia lub fragmenty linii technologicznej pracujące okresowo:

- formowania
- ustawiarka
- rozładunek i pakowanie
- kotłownia parowa
- kotłownia wodna
- dwie linie technologiczne szlifowania cegieł

Urządzenia lub fragmenty linii technologicznej pracujące w ruchu ciągłym:

- przerób wstępny
- suszarnia
- piec tunelowy

## **1.3 Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw**

Planowane roczne zużycie poszczególnych surowców w instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania

Rodzaj surowca	Zużycie
Glina	155 000 m <sup>3</sup> /rok
Popioły	15 000 m <sup>3</sup> /rok
Piasek	22 000 m <sup>3</sup> /rok
Trociny	75 000 m <sup>3</sup> /rok
Żużle	72 000 Mg/rok
Celuloza	30 000 Mg/rok
Zmielona wełna mineralna	25 000 Mg/rok
Wapno hydratyzowane	150 Mg/rok

Planowane roczne zużycie paliw i energii elektrycznej w instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania

Rodzaj	Zużycie
gaz ziemny GZ-50	6 000 000 Nm <sup>3</sup> /rok
olej napędowy (ON)	180 m <sup>3</sup> /rok
energia elektryczna	13 000 000 kWh/rok

## **1.4 Warianty funkcjonowania instalacji**

Nie przewiduje się wariantowych możliwości wykorzystania ani innych możliwości funkcjonowania instalacji i urządzeń podstawowych instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania niż normalne procesy technologiczne i eksploatacyjne.

## **1.5 Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii**

W celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz w celu zapewnienia efektywnego wykorzystywania energii w instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania zastosowano:

- linię produkcyjną w układzie zamkniętym, przystosowaną do kontrolowanego odzysku niewypalanej masy ceramicznej i jej zawracania do przerobu wstępnego jako składnik mieszanki;
- pełną automatyzację wszystkich etapów produkcji;
- ciągły monitoring wszystkich etapów produkcji, komputerową kontrolę warunków pracy i sterowania piecem i suszarnią;
- zawracanie do produkcji jako składnik mieszanki surowcowej wszystkich pyłów z filtrów workowych na silosie popiołu i z instalacji odpylającej oraz piasku zgromadzonego w piaskownikach kanalizacji deszczowej;
- utwardzanie dróg dojazdowych w przyzakładowej kopalni gliny wybrakowanymi wyrobami ceramicznymi po wypale;
- odzysk odpadów wytwarzanych przez inne zakłady: popiołów, pyłów, żużli, mieszanek popiołowo – żużlowych, trocin, celulozy, wełny mineralnej;
- ograniczanie powstawania uszkodzonych wyrobów poprzez ścisłą kontrolę elektroniczną krzywej spadania i optymalizację ustawień;
- rozwiązania związane z udoskonaleniem konstrukcji pieca, m.in. uszczelnienia piaskowe pomiędzy wózkami piecowymi a tunelem pieca, termoizolacje w postaci elementów szamotowych oraz mat z wełny mineralnej, w strefie podgrzewania zastosowano palniki wysoko prędkościowe gazowe;
- odzyskiwanie w suszarni nadmiaru ciepła powstałego w piecu w postaci gorącego powietrza, zwłaszcza ze strefy chłodzenia;
- ścisłe rozliczanie zużycia energii elektrycznej, surowców i paliw;
- jako paliwo – gaz ziemny GZ-50 zamiast dotychczas stosowanego oleju opałowego ciężkiego.

### **1.6 Sposoby ograniczania oddziaływań transgenicznych na środowisko**

Oddziaływanie przedmiotowej instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania ma wyłącznie charakter lokalny. Instalacja ta nie oddziałuje transgranicznie na środowisko.

### **1.7 Emisja hałasu**

Wielkość emisji hałasu z zakładu, na którego terenie znajduje się instalacja do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, wyrażona wskaźnikami hałasu według rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120, póź. 826), określa równoważny poziom dźwięku A:

- $L_{AeqD} = 55 \text{ Db}$  - dla pory dnia (godz. 6<sup>00</sup> - 22<sup>00</sup>)

- $L_{AeqN} = 45 \text{ Db}$  - dla pory nocy (godz. 22<sup>00</sup> - 6<sup>00</sup>)

dla terenu najbliższej zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami w miejscowości Dobre.

Na terenie zakładu źródła hałasu instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania:

- pracują w ruchu ciągłym przez całą dobę i są to:
  - źródła typu „budynek”: hala formowania, hala główna (wypalanie, paktowanie), hala przygotowania domieszek (szlifowanie cegły),
  - źródło punktowe: wentylator spalin pieca technologicznego;
- pracują okresowo w ciągu pory dnia i nocy i są to:
  - źródła punktowe: zasilacz trocin, zasilacz gliny, rozdrabniacz gliny, zasilacz piasku, układ napędowy przenośnika wyprowadzającego zapaletowane cegły, miejsce tłuczenia uszkodzonych cegieł, dwa wentylatory instalacji odpylającej szlifowania cegły
  - źródła wszechkierunkowe ruchome: 2 ładowarki samojezdne kołowe.

### 1.8 Woda

Woda dla potrzeb zakładu dostarczana jest z wodociągu gminnego na podstawie umowy. Planowane zużycie wody wynosi  $16500 \text{ m}^3/\text{rok}$ , w tym  $15000 \text{ m}^3/\text{rok}$  na cele technologiczne (do wytwarzania pary technologicznej i nawilżania surowców) i  $1500 \text{ m}^3/\text{rok}$  na cele socjalno-bytowe.

### 1.9 Ścieki

W Cegielni Dobre powstają ścieki przemysłowe będące mieszaniną ścieków bytowych ze ściekami pochodzącymi ze stacji uzdatniania wody oraz wodami opadowymi lub roztopowymi, które po oczyszczeniu są odprowadzane jednym wylotem kanalizacyjnym do rowu melioracyjnego biegnącego przez tereny użytkowane rolniczo, mającego ujście do rzeki Rządzy oraz wody opadowe z powierzchni czystych dachów nowego magazynu surowców do wyrobiska kopalnianego.

Łączna ilość ścieków wynosi:

$$Q_{\text{śr.rok}} = 17\,950 \text{ m}^3/\text{rok}$$

$$Q_{\text{maxrok}} = 30\,694 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Z tego:

a) w ilości  $Q_{\text{śr.rok}} = 16\,326 \text{ m}^3/\text{rok}$  ( $Q_{\text{maxrok}} = 27\,917 \text{ m}^3/\text{rok}$ ) ścieków przemysłowych

- ścieków bytowych jest  $Q_{\text{śr.rok}} = 980 \text{ m}^3/\text{rok}$

- ścieków pochodzących ze stacji uzdatniania wody jest  $Q_{\text{śr.rok}} = 2\,628 \text{ m}^3/\text{rok}$

- wody opadowe lub roztopowe z powierzchni zanieczyszczonych jest  $Q_{\text{śr.rok}} = 3\,337 \text{ m}^3/\text{rok}$

- wody opadowe lub roztopowe z innych powierzchni jest  $Q_{\text{śr.rok}} = 9\,381 \text{ m}^3/\text{rok}$

b) ilość wód opadowych lub roztopowych z powierzchni dachu nowego magazynów surowców odprowadzanych do wyrobiska kopalnianego:

$$Q_{\text{śr.rok}} = 1\,624 \text{ m}^3/\text{rok}$$

$$Q_{\text{maxrok}} = 2\,777 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Ścieki bytowe oczyszczone są w biologicznej oczyszczalni ścieków typu BIOCLERE Firmy EKOFIN, a ścieki deszczowe oczyszczone są w separatorach piasku oraz w koalescencyjnych separatorach substancji ropopochodnych.

### **1.10 Sposoby zapobiegania występowania i ograniczenia skutków awarii**

Zakład nie jest zaliczony do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

W celu zapobiegania występowaniu awarii, a w szczególności: emisji, pożaru, eksplozji niebezpiecznych substancji, oraz w celu ograniczania skutków awarii w zakładzie stosowana jest instrukcja postępowania na wypadek wystąpienia awarii.

### **1.11 Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii**

W celu zapewnienia efektywnego wykorzystywania energii w instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania zastosowano:

- nadzór nad procesami energetycznymi,
- monitorowanie ilości zużywanego paliwa oraz energii elektrycznej dla potrzeb własnych.

Kontrola taka pozwala m.in. na:

- wykrywanie i eliminowanie nadmiernego i nieracjonalnego zużycia paliw i energii,
- uzyskanie informacji o zużyciu paliw i energii w przeszłości.
- wyznaczenie podstawowej charakterystyki energetycznej procesu w celu umożliwienia przewidywania zużycia paliw i energii w przyszłości,
- bieżące kontrolowanie różnicy pomiędzy rzeczywistym a przewidywanym ich zużyciem.

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

Na terenie Zakładu nie wykorzystywane są substancje chemiczne, które mogą potencjalnie negatywnie oddziaływać na glebę i wody gruntowe.

Instalacja nie powoduje zagrożenia dla gleb, ziemi i wód gruntowych.

## **2. WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI I ENERGII:**

### **2.1 Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza**

Określam, w załączniku nr 4 do niniejszej decyzji, warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, obejmujące:

- źródła powstawania substancji,
- charakterystykę emitatorów,

- dopuszczalne rodzaje i ilości gazów lub pyłów z poszczególnych emitorów, źródeł emisji i z całej instalacji.

Dopuszczalne emisje ze spalania gazu ziemnego GZ-50 w kotle parowym HOYAL THD-V-2500 o wydajności cieplnej 1,75 MW określam zgodnie ze standardami emisyjnymi ustalonymi w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 260, poz. 2181, ze zmianami).

Stanowiska pomiarowe usytuowane są na emitorach:

- emitor E1 – piec tunelowy,
- emitor E2, E3 i E4 – suszarka,
- emitor E5 – kocioł parowy HOYAL THD-Y-250,
- emitor 13 i 14 kabin szlifowania cegły nr 1 i 2

## **2.2 Wprowadzanie substancji do wód powierzchniowych**

Określam, że ścieki przemysłowe stanowiące mieszaninę ścieków bytowych w ilości  $Q_{\text{śr.rok}} = 980 \text{ m}^3/\text{rok}$ , ścieków pochodzących ze stacji uzdatniania wody w ilości  $Q_{\text{śr.rok}} = 2\,628 \text{ m}^3/\text{rok}$ , wód opadowych lub roztopowych z powierzchni zanieczyszczonych w ilości  $Q_{\text{śr.rok}} = 3\,337 \text{ m}^3/\text{rok}$  oraz wód opadowych lub roztopowych z innych powierzchni w ilości  $Q_{\text{śr.rok}} = 9\,381 \text{ m}^3/\text{rok}$ , wprowadzane do rowu melioracyjnego „A-1” (łącznie w maksymalnej ilości  $27\,917 \text{ m}^3/\text{rok}$ ) nie będą przekraczały najwyższych dopuszczalnych wartości wskaźników zanieczyszczeń odpowiednio:

<b>Dla ścieków bytowych</b>	BZT <sub>5</sub>	40 mgO <sub>2</sub> /l
	ChZT	150 mgO <sub>2</sub> /l
	zawiesina ogólna	50 mgO <sub>2</sub> /l
<b>Dla wód opadowych lub roztopowych</b>	węglowodory ropopochodne	15 mg/l
	zawiesina ogólna	100 mg/l
<b>Dla ścieków ze stacji uzdatniania wody</b>	żelazo ogólna	10 mgFe/l
	zawiesina ogólna	35 mgO <sub>2</sub> /l

## **2.3 Gospodarka odpadami - wytwarzanie odpadów, przetwarzanie (odzysk) odpadów, warunki gospodarowania odpadami**

Niniejszym określam:

- a) w tabeli stanowiącej załącznik nr 7 do niniejszej decyzji, warunki wytwarzania odpadów powstających w instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę, miejsce i sposób ich magazynowania oraz sposoby dalszego postępowania z wytworzonymi odpadami,
- b) w tabeli stanowiącej załącznik nr 8 do niniejszej decyzji, warunki prowadzenia przetwarzania (odzysku) odpadów w instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę, w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji,
- c) sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, które będą polegały na:

- racjonalnym wykorzystywaniu materiałów i surowców, używanych podczas prowadzenia działalności,
- wyborze urządzeń i materiałów najlepszej jakości, o długiej i sprawdzonej trwałości oraz na właściwej ich eksploatacji,
- stosowaniu produktów niskoodpadowych,
- prawidłowej eksploatacji i użytkowaniu sprzętu oraz urządzeń technicznych wchodzących w skład instalacji,
- stosowaniu właściwej hierarchii sposobów postępowania z odpadami (zapobieganie powstawaniu odpadów, przygotowanie do ponownego użycia, recykling, inne procesy odzysku, unieszkodliwianie),
- szczegółowym segregowaniu wytwarzanych odpadów oraz ich selektywnym magazynowaniu.
- wygodnym dostępie do pojemników przeznaczonych do magazynowania odpadów, odpowiednim ich oznakowaniu i estetyce,
- systematycznym opróżnianiu pojemników, nie dopuszczając do ich przepełnienia, co ma bezpośredni wpływ na pozytywne nastawienie pracowników,
- prowadzeniu na terenie Zakładu akcji edukacyjnej dotyczącej postępowania z odpadami.

#### **2.4 Dopuszczalny czas trwania i częstotliwości oraz warunki emisji dla stanów odbiegających od normalnych**

Odbiegające od normalnych warianty funkcjonowania instalacji:

- zależne od przedsiębiorcy i będące wynikiem jego celowego działania: planowane zatrzymanie zakładu – wyłączenie urządzeń pracujących w ruchu ciągłym tj. suszarni i pieca w przypadku dłuższych przestojów lub remontów – minimum tydzień przestojów;
- niezależne od przedsiębiorcy np. czasowe, krótkotrwałe wyłączenia energii elektrycznej, podczas których dla podtrzymania prawidłowej pracy pieca tunelowego przewidziano pracę agregatu prądotwórczego i inteligentnej baterii akumulatorów niwelującej skutki braku prądu.

Podczas braku zasilania zakładu w energię elektryczną dopuszcza się pracę agregatu prądotwórczego zasilanego olejem napędowym w celu zapewnienia ciągłości produkcji.

W stosunku do normalnej pracy instalacji dopuszczalne jest wtedy zwiększenie emisji substancji do powietrza o dodatkową emisję z procesu spalania oleju napędowego w agregacie, zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów związanych z eksploatacją zbiornika na olej napędowy, zwiększenie wielkości emisji hałasu.

### **3. ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA**

#### **3.1 Monitorowanie emisji substancji do powietrza**

Należy w pierwszym roku obowiązywania pozwolenia zintegrowanego wykonać pomiary emisji substancji do powietrza z pieca tunelowego w zakresie wszystkich substancji określonych w załączniku numer 4 do decyzji. W kolejnych latach w przypadku występowania przekroczeń



wielkości dopuszczalnych należy prowadzić pomiary z częstotliwością dwa razy w roku dla tych substancji, dla których stwierdzono przekroczenia.

Dla kotła parowego HOVAL THD – Y-2500 o wydajności 1,75 MW należy prowadzić okresowe pomiary emisji do powietrza zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie metodykami referencyjnymi wynikającymi z przepisów szczególnych wydanych na podstawie ustawy Prawo ochrony środowiska, w punktach pomiarowych uwzględniające następujące warunki:

- miejsca pomiaru: istniejące króćce pomiarowe emitora E1 (piec tunelowy) i emitora E5 (kocioł parowy HOVAL THD-Y-2500)
- mierzone substancje: pył ogółem, SO<sub>2</sub>, i NO<sub>x</sub>(w przeliczeniu na NO<sub>2</sub>), CO,
- wynik wielkości emisji: kg/h (emitor E1) i mg/m<sup>3</sup> (emitor E5),
- częstotliwość pomiarów: okresowo dwa razy w roku kalendarzowym,
- przekazywanie wyników pomiarów: w terminie 30 dni od dnia wykonania pomiaru należy wyniki pomiaru przekazywać do Starosty Mińskiego i Mazowieckiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska,
- ewidencjonowanie: prowadzący instalację obowiązany jest do ewidencjonowania informacji i danych z monitoringu oraz ich przechowywania przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

### **3.2 Monitorowanie ścieków**

Pomiary ścieków wprowadzanych do rowu melioracyjnego „A-1”, mającego ujście do rzeki Rządzy należy wykonywać z uwzględnieniem następujących warunków:

1. miejsca poboru próbek dla:
  - 1) ścieków bytowych - bezpośrednio za oczyszczalnią „BIOCLERE” ze studzienki S6 o rzędnej 171.90/169.95,
  - 2) ścieków opadowych lub roztopowych – ze studzienki D1 o rzędnej 171.9/169.55,
  - 3) ścieków ze stacji uzdatniania wody – ze studzienki schładzającej zlokalizowanej obok kotłowni,
2. częstotliwość wykonywania analiz:
  - 1) badania ścieków bytowych i ścieków pochodzących ze stacji uzdatniania wody należy wykonywać zgodnie z obowiązującym na dzień zmiany decyzji rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 roku w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. z 2006 r. Nr 137, poz. 984, ze zmianami),
  - 2) dla wód opadowych lub roztopowych – co najmniej dwa razy w roku w okresie spływu tych wód,
3. zakres wykonywania analiz:
  - 1) dla ścieków bytowych
    - BZT<sub>5</sub>,
    - ChZT,
    - zawiesina ogólna,
  - 2) dla wód opadowych lub roztopowych
    - zawiesina ogólna,
    - substancje ropopochodne,

- 3) dla ścieków ze stacji uzdatniania wody
- zawiesina ogólna,
  - żelazo ogólne

### **3.3 Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT**

Aktualnie brak jest opublikowanych konkluzji BAT dla instalacji. Dokument referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu nie określa bardziej rygorystycznych wymagań dotyczących monitoringu niż przepisy prawa krajowego tj. rozporządzenia w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody.

Na Zakład nie nakłada się dodatkowych obowiązków monitorowania wielkości emisji.

W przypadku publikacji w dzienniku urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT odnoszących się do głównej działalności instalacji organ dokona analizy warunków pozwolenia zintegrowanego i poinformuje prowadzącego instalację o rozpoczęciu analizy.

### **3.4 Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149**

Nałożone na Zakład w decyzji obowiązki pomiarowe oraz zakres, sposób i termin przekazywania tych informacji są wystarczające do oceny spełniania przez prowadzącego warunków pozwolenia.

Na Zakład nie nakłada się dodatkowego obowiązku przekazywania informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, ponad wymagania o których mowa w art. 149.

## **4. WYMÓG INFORMOWANIA O WYSTAPIENIU AWARII**

W razie wystąpienia w zakładzie awarii, prowadzącej do natychmiastowego powstania zagrożenia życia lub zdrowia ludzi lub środowiska lub powstania takiego zagrożenia z opóźnieniem, zobowiązuje się prowadzącego przedmiotową instalację do:

a) natychmiastowego zawiadomienia o tym fakcie:

- osoby znajdujące się w strefie zagrożenia,
- Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Mińsku Mazowieckim,
- Mazowieckiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska;

b) niezwłocznego przekazania organom, o których mowa w pkt a, informacji:

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

## **5. POSTĘPOWANIE W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI**

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji wszystkie obiekty i urządzenia instalacji powinny być zlikwidowane bądź wykorzystane przy zmianie sposobu użytkowania, zgodnie z wymogami ustawy Prawo budowlane, Prawo ochrony środowiska i ustawy o odpadach.

## **6. ZAŁĄCZNIKI**

Integralną część niniejszej decyzji stanowią załączniki nr 4, nr 7 oraz nr 8. Dotychczasowe załączniki nr 5 oraz nr 6 zastąpiono załącznikami nr 7 i nr 8.

- Załącznik nr 4. Dopuszczalne rodzaje i ilości gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza.
- Załącznik nr 7. Warunki wytwarzania odpadów powstających w instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę, miejsce i sposób ich magazynowania oraz sposoby dalszego postępowania z wytworzonymi odpadami.
- Załącznik nr 8. Warunki prowadzenia przetwarzania (odzysku) odpadów w instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę.”

## **UZASADNIENIE**

Wnioskiem z dnia 26.09.2014 r., uzupełnionym pismem z dnia 08.12.2014 r. spółka Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o. o., ul. Ostrobramska 79, 04-175 Warszawa wystąpiła o zmianę pozwolenia zintegrowanego na wprowadzanie do środowiska substancji i energii z instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych, za pomocą wypalania, na terenie Zakładu produkcyjnego Dobre, 05-307 Dobre, wieś Rudzienko.

Ww wniosek złożono w związku z koniecznością aktualizacji zakresu korzystania ze środowiska oraz dostosowaniem do zmieniających się przepisów w zakresie ochrony środowiska m.in. dostosowania gospodarki odpadami do wymagań nowej ustawy o odpadach. Przedmiotem wniosku było również uaktualnienie rodzajów oraz ilości wytwarzanych odpadów, aktualizacja zużycia niektórych surowców i mediów, zmiana progów kwalifikujących instalację do IPPC w rodzaju instalacji. Konieczność zmiany zużycia surowców podyktowana jest stosowaniem znacznie mniej energetycznych mieszanek surowcowych oraz ciągłym zwiększaniem się wymagań jakościowych względem produktu wytworzonego przez Zakład.

Proponowane zmiany nie powodują przekraczania standardów jakości środowiska.

Do wniosku nie dołączono raportu początkowego ponieważ zgodnie z oświadczeniem wnioskodawcy stanowiącym integralną część ww wniosku z eksploatacją przedmiotowej instalacji nie wiąże się wykorzystanie, produkcja lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko, a tym bardziej możliwość zanieczyszczenia tymi substancjami gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie Zakładu.

Decyzją niniejszą dokonano również stosownych zmian w pozwoleniu zintegrowanym, które zostały wymuszone w trybie art. 28 ust. 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r. poz. 1101). Zmiany te dotyczyły:

- wprowadzenia bezterminowości pozwolenia zintegrowanego,

- obowiązku określenia w pozwoleniu zintegrowanym wymagań zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środków mających na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposobów ich systematycznego nadzorowania,
- określenia zakresu, sposobu i terminu przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149,
- określenia zakresu i sposobu monitorowania wielkości emisji zgodnie z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT, jeżeli zostały one określone.

Wszystkie zmiany wprowadzone ww ustawą zostały przeanalizowane przez organ. Z analizy pozwolenia zintegrowanego sporządzono notatkę służbową. Ww zmiany organ analizuje i zmienia z urzędu. Z racji złożenia wniosku o zmianę pozwolenia przez Zakład wszystkie zmiany wprowadzono w jednej decyzji. Zmiany w decyzji wprowadzono poprzez dodanie punktów 1.12, 3.3 i 3.4 w pozwoleniu. Po zapoznaniu się z jego treścią uznano wniosek za zasadny w związku z czym sentencja decyzji otrzymała nowe brzmienie uwzględniające wnioskowane zmiany.

### POUCZENIE

Od decyzji niniejszej służy stronie ~~Wniosek~~ **Wniosek** do samorządowego Kolegium Odwoławczego w Siedlcach, za pomocą Starosty Mińskiego, w terminie czternastu dni od dnia jej doręczenia.



z urzędu STAROSTY  
Starostu Smater  
Naczelnik Wydziału  
Środowiska i Rolnictwa

#### Otrzymują:

1. Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o. o., ul. Ostrobramska 79, 04-175 Warszawa

#### Do wiadomości:

1. Minister Środowiska, pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl
2. Mazowiecki Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Warszawie, Delegatura w Mińsku Mazowieckim, Plac Kilińskiego 10, 05-300 Mińsk Mazowiecki
3. Wójt Gminy Dobrze, ul. Kościuszki 1, 05-307 Dobrze
4. Pełnomocnik Spółki Robert Musiałczyk, Zakład Gnaszym, ul. Tatrzańska 3, 42-200 Częstochowa

#### Sprawę prowadzi:

Specjalista Marta Kowalczyk  
tel: 25 756 40 52

**Załącznik nr 4** do decyzji Starosty Mińskiego z dnia 19.12.2014 r., znak OR. 7644-2/1/05, udzielającej spółce Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o. o. z siedzibą w Warszawie, przy ulicy Ostrobramskiej 79, pozwolenia zintegrowanego na wprowadzanie do środowiska substancji i energii z instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych, za pomocą wypalania, na terenie Cegielni Dobre w Rudzienku w gminie Dobre.

Dopuszczalne rodzaje i ilości gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza atmosferycznego.

Lp.	Źródło emisji	Miejsce emisji			Redukcja	Czas pracy h/rok	Substancja	Emisja dopuszczalna		
		nr	h	D				kg/h	Mg/m <sup>3</sup> u*	Mg/rok
1	2	3	4	5	-	7	-	9	10	11
1	Piec tunelowy do wypału o zdolności produkcyjnej ponad 675t/d. opalany gazem GZ-50 moc palników 16,5 MW	E1	50	1,5	6	8760	benzen ditlenek azotu ditlenek siarki fluor ksylen pył tlenek węgla toluen	0,292 9,048 20,758 0,790 0,127 18,708 177,900 0,180		
2	Suszarnia opalana gazem GZ-50 palnik w strefie wjazdu o mocy 1,16 MW	E2	14	1,6		200	węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne ditlenek azotu ditlenek siarki pył	0,2170 0,685 0,0033 0,0033		
3	Suszarnia opalana gazem GZ-500 palnikiem w strefie środkowej o mocy 1,74 MW	E3	14	1,6		200	tlenek węgla ditlenek azotu ditlenek siarki pył tlenek węgla	0,0300 0,2170 0,0033 0,0033 0,0300		
4	Suszarnia opalana gazem GZ-50 palnikiem w strefie końcowej o mocy 2,32 MW	E4	14	1,6		200	ditlenek azotu ditlenek siarki pył tlenek węgla	0,2170 0,0033 0,0033 0,0300		
5	Kocioł parowy gazowy (GZ-50) HOV AL THD-V-2500 o wydajności 1,75 MW	E5	15	0,45		6570	ditlenek azotu ditlenek siarki pył tlenek węgla	0,3723 0,00001 0,0028 0,05235		
6	Kocioł wodno gazowy (GZ-50) Viessmann Paromat –simplex o	E6	17	0,30		4800	ditlenek azotu ditlenek siarki pył	0,0184 0,000001 0,0002		

7	wydajności 0,13 MW Silos popiołu	E8	15	0,4	Filtr tkaninowy FC2A11P E1S.2	2000	0,0052 0,0070	tlenek węgla pył	
8	Odpylanie na produkcji wstępnej	E9	12,5	0,7	Filtr tkaninowy TEC12.6/ 25.2	6000	0,1600	pył	
9	Agregat prądowórczy opalanym olejem opalowym o mocy 0,153 MW	E10	1,5	0,2		10	1,0400 0,0021 0,0200 0,4160 0,1144 0,0520	ditlenek azotu ditlenek siarki pył tlenek węgla węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	
10	Zbiornik oleju napędowego	E12	2,5	0,2		100	1,995 0,380	węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	
11	Kabina szlifowania Nr 1	E13	3,75	0,80		6800	0,1500	pył	
12	Kabina szlifowania Nr 2	E14	3,75	0,80		6800	0,1500	pył	
11	Emisja roczna z instalacji							benzen ditlenek azotu ditlenek siarki fluor ksylen pył tlenek węgla toluen węglowodory alifatyczne węglowodory aromatyczne	2,544 82,826 181,839 6,917 1,114 166,206 1558,789 1,577 1,042 6,003

**Załącznik nr 7** do decyzji Starosty Mińskiego z dnia 19.12.2014 r., znak OR. 7644-2/1/05, udzielającej spółce Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o. o. z siedzibą w Warszawie, przy ulicy Ostrobramskiej 79, pozwolenia zintegrowanego na wprowadzanie do środowiska substancji i energii z instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych, za pomocą wypalania, na terenie Cegielni Dobre w Rudzienku w gminie Dobre.

Warunki wytwarzania odpadów powstających w instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę, miejsce i sposób ich magazynowania oraz sposoby dalszego postępowania z wytworzonymi odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadów	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami
<b>Odpady niebezpieczne</b>								
1.	13 02 05 *	Przepracowane mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	2,25	Mieszanka węglowodorów nienasyconych i aromatycznych z domieszką związków heterocyklicznych zawierających siarkę, azot, tlen, cynk, miedź, nikiel, chrom.	Właściwości powodujące, iż ww. odpady są odpadami niebezpiecznymi: H3-B, H5, H6, H14.	Maszyny i urządzenia wykorzystywane na terenie instalacji	Oznakowane opakowania ustawione w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniem gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w zapas sorbentów do zbierania wycieków tych odpadów, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych	a) Odbiór odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma b) Proponowana forma odzysku: <b>R9</b> , c) Proponowana forma unieszkodliwienia: <b>D9, D10</b>
2.	13 05 02 *	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	1,00	Mieszanka szlamów i emulsji wodno - olejowej. Skład: frakcja wodna (od 10 do 90%), substancje mineralne-piasek (od 10 - 25%), węglowodory aromatyczne, w tym wielopiersieniowe węglowodory aromatyczne, śladowe ilości cynku.	Właściwości powodujące, iż ww. odpady są odpadami niebezpiecznymi: H5.	Czyszczenie separatora i osadnika	Oznakowane opakowania ustawione w miejscu utwardzonym, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniem gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonym w zapas sorbentów do zbierania wycieków tych odpadów, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych	a) odbiór odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma b) proponowana forma unieszkodliwienia: <b>D10</b>
3.	15 02 02 *	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,30	Odpadem tym jest czysto bawełniane zanieczyszczone głównie węglowodorami ropopochodnymi. Skład chemiczny: celuloza, wielocząsteczkowe polimery, sorbent którym mogą być trociny zbudowane m.in. z węglowodanów, pentoz, białka, lignin zanieczyszczone węglowodorami ropopochodnymi stanowiącymi mieszaninę wielu węglowodorów aromatycznych i nienasyconych, a także szeregu dodawanych substancji	Właściwości powodujące, iż ww. odpady są odpadami niebezpiecznymi: H14, H5, H3-B	Konserwacja maszyn, urządzeń, pojazdów oraz w sytuacjach awaryjnych - wycieki produktów naftowych	Oznakowane opakowania z odpadami i ustawione w miejscu wydzielonym zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych	a) odbiór odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma b) proponowana forma unieszkodliwienia: <b>D10</b>

				Właściwości powodujące, iż ww. odpady są odpadami niebezpiecznymi: H6, H7, H14.	Instalacja oświetleniowa oraz zużyte monitory	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: <b>R12</b>
4.	16 02 13 *	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 01 12	0,30	uszlachetniających (zawierających np. związki metali, siarki, fosforu, chloru, azotu). Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne stanowią mieszaninę różnych metali i ich stopów oraz składników niemetalicznych tj. masa plastyczna, ceramika, szkło, gumy, ebonit. W zużytych lampach fluorescencyjnych oprócz szkła znajduje się luminofor aktywowany śladami metali i niemetalu, stop fenicuma (Fe, Ni, Cu), aluminium, rtęć i spirala wolframowa. Rtęć występuje w postaci pary i cieczy. Zużyte akumulatory kwasowo-olowiowe zawierają dwa podstawowe składniki stanowiące niebezpieczeństwo dla środowiska: kwas siarkowy o stężeniu około 19% oraz ołów metaliczny i jego związki. Zagrożenia zdrowotne istnieją przede wszystkim ze strony toksycznego działania metali ciężkich (ołowiu, kadmu i rtęci) oraz kwasów tworzących elektrolit mający właściwości żrące i korozyjne.	Z wymiany w sprzęcie transportowym	Oznakowane opakowania z odpadami ustawione w miejscu przed dostępem osób nieupoważnionych	a) odbiór odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma b) proponowana forma odzysku: <b>R6 , R4</b>
5.	16 06 01 *	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,30	Właściwości powodujące, iż ww. odpady są odpadami niebezpiecznymi: H7, H6, H8, H14, H14, H4, H5	Opakowania po olejach, smarach	Oznakowane opakowanie z odpadami ustawione w miejscu przed dostępem osób nieupoważnionych	a) odbiór odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma b) proponowana forma unieszkodliwiania: <b>D10</b>
6.	15 01 10 *	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,0	Właściwości powodujące, iż ww. odpady są odpadami niebezpiecznymi: H14, H4, H5	Powstają przy remontach i konserwacji kotłów oraz linii produkcyjnej	Oznakowane pojemniki z odpadami ustawione na uszczelnionym podłożu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych	a) odbioru odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma, b) przewidywany sposób
7.	16 11 05 *	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych zawierające substancje	3,0	Właściwości powodujące, iż ww. odpady są odpadami niebezpiecznymi:			



	niebezpieczne		okładziny mineralne stosowane do uszczelnienia pieców, oraz materiał ogniotrwały wykorzystywany w technologii wypalania cegły. W skład ww. odpadów wchodzi metale ciężkie (chrom i nikiel). Odpad charakteryzuje się dużą odpornością na działanie czynników zewnętrznych – z założenia musi wytrzymać ekstremalne warunki termiczne. Zgodnie z danymi producenta w/w materiałów nie zawierają one w swoim składzie azbestu	H14	cegielni		odzysku - R12
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>							
8.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i formir inne niż wymienione w 03 01 04	900.0	Właściwości: palne. Ponadto odpad ten ze względu na brak substancji niebezpiecznych nie stanowi zagrożenia dla środowiska	Trociny o niewłaściwych wymiarach niewykorzystane w procesie produkcyjnym	Magazynowane w sposób selektywny na wydzielonym utwardzonym placu na terenie zakładu	a) przekazywane osobom fizycznym do wykorzystania we własnym zakresie, b) proponowana forma odzysku: <b>R1, R12</b>
9.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana	10500.00	Odpad ten ze względu na brak substancji niebezpiecznych nie stanowi zagrożenia dla środowiska	Odpady z procesu produkcyjnego	Zbierane w sposób selektywny, magazynowane na wydzielonym utwardzonym placu	a) przekazywane osobom fizycznym oraz jednostkom organizacyjnym do wykorzystania we własnym zakresie bądź wykorzystywane na terenie Zakładu, b) proponowana forma odzysku: <b>R5</b>
10.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	5.0	Odpad ten ze względu na brak substancji niebezpiecznych nie stanowi zagrożenia dla środowiska	Powstają podczas prac konserwacyjno - remontowych	Zbierane selektywnie do oznakowanego pojemnika ustawionego w wydzielonym miejscu na terenie Zakładu.	a) odbiór odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma b) proponowana forma odzysku: <b>R4</b>
11.	12 01 13	Odpady spawalnicze	0.10	Odpad ten ze względu na brak substancji niebezpiecznych nie stanowi zagrożenia dla środowiska	Powstają podczas prac konserwacyjno - remontowych	Zbierane selektywnie do oznakowanego pojemnika ustawionego w wydzielonym miejscu na terenie Zakładu.	a) odbiór odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma, b) proponowana forma odzysku: <b>R4</b>

12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2,00	Podstawowym składnikiem odpadów są włókna celulozowe z domieszką innych substancji, uzależnionych od rodzaju i przeznaczenia papieru. Odpad ten ze względu na brak substancji niebezpiecznych nie stanowi zagrożenia dla środowiska. Posiada właściwości łatwopalne.	Właściwości: palne. Ponadto odpad ten ze względu na brak substancji niebezpiecznych nie stanowi zagrożenia dla środowiska	Rozpakowywanie opakowań transportowych	Zbierane w sposób selektywny w oznakowanym kontenerze ustawionym w wydzielonym miejscu na terenie Zakładu	a) odbiór odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma bądź przekazywane osobom fizycznym do wykorzystania we własnym zakresie, b) proponowana forma odzysku: <b>R1, R3, R12</b>
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	8,00	Odpady te zbudowane są z wielocząsteczkowych polimerów - polietylenu bądź polipropylenu nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	Odpad ten ze względu na brak substancji niebezpiecznych nie stanowi zagrożenia dla środowiska.	Uszkodzona folia opakowaniowa pochodząca z niewłaściwego funkcjonowania aparatu foliującego wyroby oraz opakowania z tworzyw sztucznych	Zbierane w sposób selektywny w oznakowanym kontenerze ustawionym w wydzielonym miejscu na terenie Zakładu	a) odbiór odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma, b) proponowana forma odzysku: <b>R12, R3.</b>
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	90,0	Odpadem tym są uszkodzone lub bezwrotne palety. Odpad ten jest produktem pochodzenia naturalnego. W jego skład wchodzi: węglowodany, pentozy, białka, ligniny, sole mineralne, woda oraz szereg innych złożonych związków chemicznych.	Właściwości: palne. Ponadto odpad ten ze względu na brak substancji niebezpiecznych nie stanowi zagrożenia dla środowiska	Uszkodzone palety	Zbierane w sposób selektywny, magazynowane z zachowaniem zasad bezpieczeństwa przeciwpożarowego na wydzielonym placu	a) odbiór odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma bądź przekazywane osobom fizycznym do wykorzystania we własnym zakresie, b) proponowana forma odzysku: <b>R1, R12, R3.</b>
15.	16 01 03	Zużyte opony	2,0	Kompozyt gumy (kautucz naturalny, kautucz syntetyczny), sadza i olej oraz środki utwardzające, wulkanizujące oraz chemiczne poprawiające ich odporność na zużycie. Odpad w postaci stałej.	Właściwości: palne. Ponadto odpad ten ze względu na brak substancji niebezpiecznych nie stanowi zagrożenia dla środowiska	Zużyte opony z użytkowanych pojazdów	Zbierane w sposób selektywny w oznakowanym wydzielonym miejscu na terenie Zakładu	a) odbiór odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma, b) proponowana forma odzysku: <b>R12</b>
16.	16 01 18	Metale nieżelazne	5,00	Odlawy stopów: cynku, siluminu, aluminium, miedzi.	Właściwości: częściowo palne/niepalne. Ponadto odpad ten ze względu na brak substancji niebezpiecznych nie stanowi zagrożenia dla środowiska	Uszkodzone elementy maszyn i urządzeń	Zbierane selektywnie do oznakowanego pojemnika ustawionego w wydzielonym miejscu na terenie Zakładu.	a) odbiór odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma, b) proponowana forma odzysku: <b>R4</b>

17.	16 01 22	Inne nie wymienione elementy	1,00	<p>Odpadem tym są przede wszystkim elementy gumowe, śruby, kable, drobne elementy urządzeń, przewody elektryczne . Skład chemiczny : Fe, Cu, Al., polimery wielkocząsteczkowe , kauczuk( w skład kauczuku wchodzi ponadto żywicę, białka, węglowodory i sole nieorganiczne</p>	<p>Odpad ten ze względu na brak substancji niebezpiecznych nie stanowi zagrożenia dla środowiska.</p>	<p>Uszkodzone elementy maszyn i urządzeń</p>	<p>Zbierane selektywnie do oznakowanego pojemnika z odpadami</p>	<p>a) odbiór odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma, b) proponowana forma odzysku: <b>R12</b></p>
18.	16 02 14	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne nie zawierające w swym składzie substancji niebezpiecznych	0,50	<p>Odpadem tym są zużyte urządzenia biurowe: komputery, telefony, koparki, itp.. Skład chemiczny :Fe, Cu, Al., polimery wielkocząsteczkowe</p>	<p>Odpad ten ze względu na brak substancji niebezpiecznych nie stanowi zagrożenia dla środowiska</p>	<p>Z wymiany aparaty łączeniowej i kontrolnej szaf, rozdzielni, urządzeń sterowania</p>	<p>Oznakowane opakowania z odpadami ustawione w miejscu wydzielonym zabezpieczonym przed dostępem osób niepowołanych</p>	<p>a) odbiór odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma, b) proponowana forma odzysku: <b>R12</b></p>
19.	17 04 05	Żelazo i stal	2,50	<p>Czarne żelazo, żelazo szare, staliwo, żelazo sferoidalne</p>	<p>Odpad ten ze względu na brak substancji niebezpiecznych nie stanowi zagrożenia dla środowiska</p>	<p>Uszkodzone elementy maszyn i urządzeń</p>	<p>Zbierane selektywnie luzem na wydzielonym miejscu</p>	<p>a) odbiór odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma, b) proponowana forma odzysku: <b>R4</b></p>
20.	19 08 02	Zawartość piaskowników	75,0	<p>Jest to odpad o dużym uwodnieniu, zawiera w swym składzie substancje mineralne. a dla środowiska</p>	<p>Odpad ten ze względu na brak substancji niebezpiecznych nie stanowi zagrożenia dla środowiska</p>	<p>Proces oczyszczania ścieków</p>	<p>Zbierane w sposób selektywny na terenie hałdy domieszek</p>	<p>a) wykorzystywane we własnym zakresie w procesie produkcyjnym, proponowana forma odzysku: <b>R5</b></p>
21.	19 08 99	Inne nie wymienione odpady	20,0	<p>Jest to odpad o dużym uwodnieniu, zawiera w swym składzie substancje mineralne</p>	<p>Odpad ten ze względu na brak substancji niebezpiecznych nie stanowi zagrożenia dla środowiska</p>	<p>Proces oczyszczania ścieków</p>	<p>Magazynowane selektywnie w studziencie na terenie oczyszczalni</p>	<p>a) odbiór odpadów własnym transportem dokonuje uprawniona firma, b) proponowana forma unieszkodliwienia: <b>D8,D9</b></p>

**Załącznik nr 8** do decyzji Starosty Mińskiego z dnia 19.12.2014 r., znak OR. 7644-2/1/05, udzielającej spółce Wienerberger Ceramika Budowlana Sp. z o. o. z siedzibą w Warszawie, przy ulicy Ostrobramskiej 79, pozwolenia zintegrowanego na wprowadzanie do środowiska substancji i energii z instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych, za pomocą wypalania, na terenie Cegielni Dobre w Rudzienku w gminie Dobre.

Warunki prowadzenia przetwarzania (odzysku) odpadów w instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadów	Ilość (Mg/rok)	Miejsce i sposób magazynowania	Metody przetwarzania odpadów
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i formir inne niż wymienione w 03 01 04	27 000,00	Przedmiotowe odpady są magazynowane selektywnie w wydzielonych, częściowo zadaszonych boksach betonowych ustawionych na wybetonowanym placu obok hałd gliny. Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób uniemożliwiający mieszanie różnych rodzajów odpadów oraz uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko.	Wykorzystane 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. Zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach odpady te będą poddawane procesowi odzysku oznaczonemu symbolem R3 recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).
2.	03 03 05	Szlamy z odbarwiania makulatury	30 000,00		
3.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	30 000,00		
4.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypelniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	30 000,0		
5.	10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	72 000,00	Odpady są magazynowane w wydzielonych, częściowo zadaszonych boksach betonowych ustawionych na wybetonowanym placu obok hałd gliny oraz na utwardzonym, wyznaczonym placu przed wyrobem wstępnym. Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób uniemożliwiający mieszanie różnych rodzajów odpadów oraz uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko.	Wykorzystane są w instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych jako dodatek do masy wsadowej, obniżający wilgotność masy do produkcji, dzięki czemu możliwym staje się prawidłowe formowanie wyrobów. Zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach odpady te będą poddawane procesowi odzysku oznaczonemu symbolem R5 recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.
6.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	19 000,00	Przedmiotowe odpady są magazynowane selektywnie w wydzielonych silosach. Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób uniemożliwiający mieszanie różnych rodzajów odpadów oraz uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko.	
7.	10 01 17	Popioły lotne ze współpalania inne niż wymienione w 10 01 16	19 000,00	Przedmiotowe odpady są magazynowane selektywnie w wydzielonych silosach. Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób uniemożliwiający mieszanie różnych rodzajów odpadów oraz uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko.	
8.	10 01 80	Mieszanki popiołowo – żuźlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	72 000,00	Odpady magazynowane są w wydzielonych, częściowo zadaszonych boksach betonowych	

9.	10 11 03	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego	25 000,00	ustawionym na wybetonowanym placu obok hałd gliny oraz na utwardzonym, wyznaczonym placu przed wyrobem wstępnym. Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób uniemożliwiający mieszanie różnych rodzajów odpadów oraz uniemożliwiających ich negatywne oddziaływanie na środowisko.	Wykorzystywane w instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych jako dodatek do uzupełniającej masę wsadową o brakujące frakcje uziarnienia. Zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach będą poddawane procesowi odzysku oznaczonemu symbolem R 5 recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.
10.	10 11 99	Inne niewymienione odpady	25 000,00	Odpady są magazynowane selektywnie w wydzielonych, częściowo zadaszonych boksach betonowych ustawionym na wybetonowanym placu obok hałd gliny. Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób uniemożliwiający mieszanie różnych rodzajów odpadów oraz uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko.	Wykorzystywane poza instalacjami do utwardzania i budowy dróg dojazdowych na terenie zakładu. Zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach odpady te będą poddawane procesowi odzysku oznaczonemu symbolem R5 recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.
11.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	10 500,00	Przedmiotowe odpady są magazynowane na wydzielonej hałdzie. Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób uniemożliwiający mieszanie różnych rodzajów odpadów oraz uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko.	Wykorzystywane w instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych jako dodatek do uzupełniającej masę wsadową o brakujące frakcje uziarnienia. Zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach odpady te będą poddawane procesowi odzysku oznaczonemu symbolem R5 recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.
12.	10 12 99	Inne nie wymienione odpady	25 000,00	Odpady są magazynowane na hałdzie domieszek w wyznaczonym miejscu na placu składowania surowca. Magazynowanie odpadów odbywa się w sposób uniemożliwiający mieszanie różnych rodzajów odpadów oraz uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko.	Wykorzystywane w instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych jako dodatek do uzupełniającej masę wsadową o brakujące frakcje uziarnienia. Zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach odpady te będą poddawane procesowi odzysku oznaczonemu symbolem R5 recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.
13.	19 08 02	Zawartość piaskownika	75,00		