

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1, art. 183 ust. 1, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, art. 215 ust. 5 oraz art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 ze zm.), art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2021 r., poz. 735 ze zm.), oraz przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku 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 CERSANIT S.A. z siedzibą w Kielcach przy Al. Solidarności 36, o zmianę pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania zlokalizowanej w Wałbrzychu przy ul. Uczniowskiej 21

orzekam

zmienić na wniosek Strony prawomocną decyzję Prezydenta Miasta Wałbrzycha z dnia 20.05.2014 r., znak: BOŚ.6223.5.2013 DW/4754/05/2014, zmienioną decyzjami: z dnia 25.11.2014 r. znak: BOŚ.6223.3.2014 DW/12106/11/2014 oraz z dnia 22.07.2020 r. o znaku BOŚ.6223.2.2020, a udzielającą CERSANIT S.A. z siedzibą w Kielcach przy ul. Solidarności 36 (NIP: 5640001666, REGON: 110011180) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania zlokalizowanej w Wałbrzychu przy ul. Uczniowskiej 21, w następujący sposób:

I. Podpunkt II.1 otrzymuje brzmienie:

II.1. Rodzaj i parametry instalacji

Przedmiotem produkcji instalacji nr 1 są płytki ścienne, płytki gresowe, płytki gresu szkliwionego oraz płytki rektyfikowane; instalacji nr 2 jest gres techniczny, gres o wysokich walorach technicznych, gres o walorach estetycznych, gres szkliwiony oraz płytki podłogowe jednokrotnie palone.

Zgodnie z obowiązującym prawem, instalacje do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę wymagają uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

W skład Instalacji nr 1 wchodzi piec rolkowe szybkiego wypału:

- trzy o wydajności 111,6 ton/dobę każdy, - piec nr 1,2,5
- dwa o wydajności 132 ton/dobę każdy, - piec nr 3,4
- jeden o wydajności 134 ton/dobę, - piec nr 6

Łączna wydajność instalacji nr 1 wynosi 732,8 ton/dobę.

Instalacja nr 2 obejmuje:

- dwa piec rolkowe o wydajności 146 ton/dobę, - piec nr 7 i 9
- jeden piec rolkowy o wydajności 78 ton/dobę, - piec nr 8
- piec/suszarnia nr 10 – o wydajności 75 ton/dobę

Łączna wydajność instalacji nr 2 wynosi 445 ton/dobę.

II. Podpunkt II.1.1 otrzymuje brzmienie:

II.1.1 W skład instalacji nr 1 i 2 wchodzi urządzenia:

Tabela nr 1 – urządzenia instalacji nr 1

<i>Lp.</i>	<i>Urządzenie</i>	<i>Ilość</i>
1.	Młyny ciągłe	3
2.	Młyny bębnowe	20
3.	Suszarnia rozpyłowa ATM	3
4.	System podawania masy – zasyp LB	2
5.	Wieże technologiczne	4
6.	Prasy	10
7.	Suszarnia EVA	8
8.	Suszarnia STR DRY – mozaika	1
9.	Suszarnia pionowa STY DRY – mozaika	1
10.	Linie szklifierskie	8
11.	Maszyny B&T, TF	29
12.	Piec 1	1
13.	Piec 2	1
14.	Piec 3	1
15.	Piec 4	1
16.	Linie sortownicze	9
17.	Marpak	3
18.	Kotłownia	2
19.	Oczyszczalnie technologiczne	2
20.	Sprężarkownia (sprężarki)	8
21.	Piec 5	1
22.	Piec 6	1
23.	Linia rektyfikacji	3
24.	Eurofilter	1

Tabela nr 2 – urządzenia instalacji nr 2

<i>Lp.</i>	<i>Urządzenie</i>	<i>Ilość</i>
1.	Młyny ciągłe	2
2.	Młyny bębnowe	8
3.	Suszarnia rozpyłowa ATM065	2
4.	Wieże technologiczne	3
5.	Eurofilter	1
6.	Prasy	4
7.	Suszarnie EVA	4
8.	Linie szklifierskie	4
9.	Maszyny TF, B&V	14
10.	Piec 7	1

11.	Piec 8	1
12.	Piec 9	1
13.	Piec / suszarnia	1
14.	Linie sortownicze	5
15.	Marpak	1
16.	Kotłownia	1
17.	Oczyszczalnia technologiczna	1
18.	Sprężarkownia (sprężarki)	5
19.	Maszyna załadunkowa wraz z pojemnikiem	1

III. Podpunkt II.2.1 otrzymuje brzmienie:

II.2.1 Rodzaj i ilość wykorzystywanych podstawowych materiałów, surowców i paliw.

Tabela nr 3 - Instalacja nr 1

L.p.	Nazwa	Przewidywane zużycie surowców
1.	Gaz ziemny	32500 tys. m ³
2.	Woda	250000 m ³
3.	Olej napędowy	100 Mg
4.	Gaz propan – butan	328 Mg
5.	Dolomit	25000 Mg
6.	Wapno hydratyzowane	150 Mg
7.	Koagulant	5,0 Mg
8.	Flokulant	5,0 Mg
9.	Kaolin	1000 Mg
10.	Skaleń	225136 Mg
11.	Wapno – zasyp	12130 Mg
12.	Gлина	295094 Mg
13.	Piasek	25000 Mg
14.	Uplynniciacz	13580 Mg
15.	Kule alubitowe	700 Mg
16.	Szkliwo	10000 Mg
17.	Pigmenty –przerobownia	808 Mg
18.	Baza semigraficzna	240 Mg
19.	Baza serigraficzna*	250 Mg
20.	Granilia	116 Mg
21.	Granilia*	90 Mg
22.	Angoba	4360 Mg
23.	Pigment produkcja	671 Mg
24.	Pigment produkcja*	56 Mg
25.	Tusze produkcja	550 Mg
26.	Tusze produkcja*	250 Mg
27.	Klej*	12 Mg
28.	Klej	11 Mg
29.	Cerafix-u	11 Mg
30.	Zaprawiacze	600 Mg
31.	Polichlorek glinu*	133 Mg
32.	Polielektrolit NALCO	3,64 Mg
33.	Palety	15000Mg
34.	Karton	10000 Mg

35.	Taśma	100 Mg
36.	Klej do kartonów	38 Mg
37.	Opakowania z tworzyw sztucznych	460 Mg
38.	Sól	122 Mg
39.	Baza semigraficzna	5,7 Mg
40.	Baza semigraficzna *	6 Mg
41.	Pigmenty	3,5 Mg
42.	Pigmenty *	0,5 Mg
43.	Granilia*	1,023 Mg
44.	Granilia	80,52 Mg
45.	Angoba*	38,75 Mg
46.	Szkliwo	45 Mg
47.	Platyna*	0,65 Mg
48.	Złoto*	0,026 Mg
49.	Lustro*	0,08 Mg
50.	Zaprawiacze*	9,163 Mg
51.	Rozcieńczalnik do farb ftalowych	30 dm ³
52.	Rozcieńczalnik NITRO	570 dm ³
53.	Benzyna ekstrakcyjna	430 dm ³
54.	Denaturat	700 dm ³

* z zawartością substancji niebezpiecznych

Tabela nr 4 - Instalacja nr 2

L.p.	Nazwa	Przewidywane zużycie surowców
1.	Gaz ziemny	17500 tys. m ³
2.	Woda	120000 m ³
3.	Olej napędowy	50 Mg
4.	Gaz propan – butan	141 Mg
5.	Dolomit	8050 Mg
6.	Wapno hydratyzowane	80 Mg
7.	Koagulant	5,0 Mg
8.	Flokulant	2,0 Mg
9.	Kaolin	200 Mg
10.	Skaleń	100764 Mg
11.	Wapno – zasyp	150 Mg
12.	Glina	130994 Mg
13.	Piasek	8000 Mg
14.	Uplynnierz	1250 Mg
15.	Kule alubitowe	383 Mg
16.	Szkliwo	5100 Mg
17.	Pigmenty –przerobownia	424 Mg
18.	Baza semigraficzna	138 Mg
19.	Baza serigraficzna*	105 Mg
20.	Granilia	80 Mg
21.	Granilia*	67 Mg
22.	Angoba	2300 Mg
23.	Pigment produkcja	573 Mg
24.	Pigment produkcja*	53 Mg
25.	Tusze produkcja	150 Mg
26.	Tusze produkcja*	50 Mg
27.	Klej*	6 Mg
28.	Klej	15 Mg
29.	Cerafix-u	5 Mg
30.	Zaprawiacze	320 Mg

31.	Polichlorek glinu*	57 Mg
32.	Polielektrolit NALCO	1,56 Mg
33.	Palety	5000 Mg
34.	Karton	5000 Mg
35.	Taśma	65 Mg
36.	Klej do kartonów	21 Mg
37.	Opakowania z tworzyw sztucznych	203 Mg
38.	Sól	66 Mg
39.	Baza semigraficzna	5,7 Mg
40.	Baza semigraficzna *	6 Mg
41.	Pigmenty	3,5 Mg
42.	Pigmenty *	0,5 Mg
43.	Granilia*	1,023 Mg
44.	Granilia	80,542 Mg
45.	Angoba*	38,75 Mg
46.	Szkliwo	45 Mg
47.	Platyna*	0,35 Mg
48.	Złoto*	0,018 Mg
49.	Lustro*	0,08 Mg
50.	Zaprawiacze*	9,163 Mg
51.	Klej do pistoletu	22 Mg
52.	Talk	274 Mg
53.	Rozcieńczalnik	15 dm ³
54.	Rozcieńczalnik NITRO	285 dm ³
55.	Benzyna ekstrakcyjna	215 dm ³
56.	Denaturat	350 dm ³

* z zawartością substancji niebezpiecznych

IV. Podpunkt II.2.4. otrzymuje brzmienie:

II.2.4. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Zastosowane rozwiązania techniczne i technologiczne gwarantujące wysoki poziom ochrony środowiska jako całości:

1. stosowanie urządzeń chroniących środowisko zgodnie z tabelami nr 11 i 12;
2. utrzymywanie we właściwym stanie technicznym wszystkich urządzeń objętych niniejszą decyzją i prawidłowe eksploataowanie w oparciu o stosowne instrukcje;
3. prowadzenie na warunkach określonych w niniejszym pozwoleniu optymalnego zużycia surowców w procesach technologicznych;
4. optymalne gospodarowanie materiałami, optymalne planowanie i kontrola produkcji;
5. prowadzenie stałej kontroli zapasów, zużycia wody i energii;
6. konserwacja profilaktyczna urządzeń;
7. utrzymanie zakładu w dobrym stanie – zachowanie właściwego stanu urządzeń technicznych, budynków oraz stosowanych zabezpieczeń akustycznych;
8. wykonywanie głośnych (zewnętrznych) czynności wyłącznie w ciągu dnia – w odniesieniu do operacji załadunku stłuczki ceramicznej;
9. stosowanie ścian osłonowych chłodni wentylatorowych;
10. zastępowanie materiałów innymi bezpiecznymi lub mniej niebezpiecznymi dla środowiska, o ile jest taka możliwość;
11. prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów;
12. działania mające na celu minimalizację ilości odpadów przy zastosowaniu metody „redukcji odpadów u źródła”;

13. segregacja powstających odpadów w celu zapewnienia możliwości odzysku;
14. selektywne magazynowanie odpadów i przekazywanie uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia.

Zastosowane działania pozwalają na zapobieżenie wzrostowi emisji zanieczyszczeń.

V. Podpunkt II.2.5. otrzymuje brzmienie:

II.2.5. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii przemysłowej oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii przemysłowej

Na terenie stanowiącym przedmiot wniosku nie występują substancje niebezpieczne w ilościach decydujących o zaliczeniu CERSANIT S.A. do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

W celu zapobiegania wystąpieniu awarii należy:

- prowadzić proces technologiczny zgodnie z instrukcjami technologicznymi, stanowiskami, obsługi urządzeń oraz BHP;
- posiadać instrukcję postępowania w przypadku pożaru;
- opakowania z substancji importowanych oznaczyć w języku polskim;
- szkolić załogę w zakresie przepisów przeciwpożarowych i obsługi stanowisk pracy;
- zakład wyposażać w środki ochrony przeciwpożarowej;
- określać cyklicznie maksymalną ilość substancji niebezpiecznych oraz aktualizować co miesiąc listę substancji niebezpiecznych;
- przestrzegać wdrożonych procedur i instrukcji postępowania z substancjami niebezpiecznymi;
- na zakładzie rozmieścić instrukcje postępowania z substancjami niebezpiecznymi;
- miejsca przechowywania substancji niebezpiecznych oznaczyć tablicami ostrzegawczymi;
- substancje niebezpieczne przechowywać w miejscach utwardzonych wewnątrz hali z dala od sieci kanalizacyjnych;
- każdy dział winien w każdej chwili mieć dostęp do kart charakterystyki substancji niebezpiecznych w systemie komputerowym;
- nowoprzyjętych pracowników szkolić, poza szkoleniem z bezpieczeństwa i higieny pracy, z postępowania z substancjami niebezpiecznymi.

W razie wystąpienia awarii, w wyniku której powstanie zagrożenie życia lub zdrowia ludzi lub środowiska, prowadzący instalację obowiązany jest do:

- natychmiastowego zawiadomienia o tym fakcie właściwego organu Państwowej Straży Pożarnej oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska,
- niezwłocznego przekazania ww. organom informacji o okolicznościach awarii, substancjach niebezpiecznych 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 oraz stałej aktualizacji tych informacji odpowiednio do zmiany sytuacji,
- przedłożenia Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska informacji o sposobach usunięcia skutków awarii.

VI. Podpunkt III.1.1. otrzymuje brzmienie:

III.1.1. Dopuszczalne do wprowadzania do powietrza ilości gazów i pyłów

Tabela nr 5. Wielkości emisji dla poszczególnych źródeł z instalacji nr 1

Emitor	Źródło	Substancja	Emisja substancji
			kg/h
E1-1	Suszarnia rozpyłowa Nr 1 ATM 65 z filtrem Jet Venturi	pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla fluor	4,17 4,17 2,085 0,6 1,0 2,0 0,02
Emitor E1-1 łącznie: h = 30,4 m d = 1,1 m		pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla fluor	4,17 4,17 2,085 0,6 1,0 2,0 0,02
E1-2	Suszarnia rozpyłowa Nr 2 ATM 65 z filtrem Jet Venturi	pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla fluor	5,03 5,03 2,515 0,6 1,0 3,0 0,02
Emitor E1-2 łącznie: h = 30,4 m d = 1,1 m		pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla fluor	5,03 5,03 2,515 0,6 1,0 3,0 0,02
E1-3	Suszarnia rozpyłowa Nr 3 ATM 65 z filtrem Jet Venturi	pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla fluor	3,68 3,68 1,84 0,3 1,0 5,0 0,03
Emitor E1-3 łącznie: h = 30,4 m d = 1,1 m		pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla fluor	3,68 3,68 1,84 0,3 1,0 5,0 0,03
E1-4	Układ odpylania przesyłu proszku spod ATM do pras z filtrem tkaninowym 2xOP 12x10-5.0	pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,276 0,276 0,138
Emitor E1-4 łącznie: h = 28 m d = 0,63 m		pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,276 0,276 0,138
E1-5	Układ odpylania pras z filtrem tkaninowym 2xOP 12x10-5.0	pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,276 0,276 0,138

Emitor	Źródło	Substancja	Emisja substancji
			kg/h
Emitor E1-5 łącznie: h = 28 m d = 1,0 m		pył całkowity	0,276
		pył zawieszony PM10	0,276
		pył zawieszony PM 2,5	0,138
E1-6	Układ odpylania zasypywania pras z filtrem tkaninowym 2xOP 12x10-5.0	pył całkowity	0,276
		pył zawieszony PM10	0,276
		pył zawieszony PM 2,5	0,138
Emitor E1-6 łącznie: h = 28 m d = 1,0 m		pył całkowity	0,276
		pył zawieszony PM10	0,276
		pył zawieszony PM 2,5	0,138
E1-7	Suszarnia pionowa Nr 1 EVA 792	pył całkowity	0,038
		pył zawieszony PM10	0,038
		pył zawieszony PM 2,5	0,0195
		dwutlenek siarki	0,06
		dwutlenek azotu	0,1
		tlenek węgla	1,0
Emitor E1-7 łącznie: h = 22,4 m d = 0,4 m		pył całkowity	0,038
		pył zawieszony PM10	0,038
		pył zawieszony PM 2,5	0,0195
		dwutlenek siarki	0,06
		dwutlenek azotu	0,1
		tlenek węgla	1,0
E1-8	Suszarnia pionowa Nr 2 EVA 792	pył całkowity	0,021
		pył zawieszony PM10	0,021
		pył zawieszony PM 2,5	0,0105
		dwutlenek siarki	0,06
		dwutlenek azotu	0,10
		tlenek węgla	1,0
Emitor E1-8 łącznie: h = 22,4 m d = 0,4 m		pył całkowity	0,021
		pył zawieszony PM10	0,021
		pył zawieszony PM 2,5	0,0105
		dwutlenek siarki	0,06
		dwutlenek azotu	0,10
		tlenek węgla	1,0
E1-9	Suszarnia pionowa Nr 3 EVA 792	pył całkowity	0,021
		pył zawieszony PM10	0,021
		pył zawieszony PM 2,5	0,0105
		dwutlenek siarki	0,06
		dwutlenek azotu	0,10
		tlenek węgla	1,0
Emitor E1-9 łącznie: h = 22,4 m d = 0,4 m		pył całkowity	0,021
		pył zawieszony PM10	0,021
		pył zawieszony PM 2,5	0,0105
		dwutlenek siarki	0,06
		dwutlenek azotu	0,10
		tlenek węgla	1,0
E1-10	Suszarnia pionowa Nr 4 EVA 792	pył całkowity	0,021
		pył zawieszony PM10	0,021
		pył zawieszony PM 2,5	0,0105
		dwutlenek siarki	0,06
		dwutlenek azotu	0,10
		tlenek węgla	1,0

Emitor	Źródło	Substancja	Emisja substancji
			kg/h
Emitor E1-10 łącznie: h = 22,4 m d = 0,4 m		pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,021 0,021 0,0105 0,06 0,10 1,0
E1-11	Suszarnia pionowa Nr 5 EVA 792	pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,021 0,021 0,0105 0,06 0,10 1,0
Emitor E1-11 łącznie: h = 22,4 m d = 0,4 m		pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,021 0,021 0,0105 0,06 0,10 1,0
E1-12	Suszarnia pionowa Nr 6 EVA 792	pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,021 0,021 0,0105 0,06 0,10 1,0
Emitor E1-12 łącznie: h = 22,4 m d = 0,4 m		pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,021 0,021 0,0105 0,06 0,10 1,0
E1-13	Warsztat mechaniczny	pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla mangan fluor	0,01 0,01 0,005 0,01 0,01 0,1 0,001 0,001
Emitor E1-13 łącznie: h = 13,2 m d = 0,2 m		pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla mangan fluor	0,01 0,01 0,005 0,01 0,01 0,1 0,001 0,001
E1-14	Układ odpylania linii szkliwienia nr 1 i 2 – odpylacz suchy, filtr pulsacyjny GF 18 X 8-2,5	pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,21 0,21 0,105
Emitor E1-14 łącznie: h = 10 m d = 0,54 m		pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,21 0,21 0,105

Emitor	Źródło	Substancja	Emisja substancji
			kg/h
E1-15	Układ odpylania linii szkliwienia nr 3 – odpylacz suchy, filtr pulsacyjny GF 9 x 8-2,5	pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,375 0,375 0,1875
Emitor E1-15 łącznie: h = 10 m d = 0,54 m		pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,375 0,375 0,1875
E1-16	Układ odpylania linii szkliwienia nr 5 i 6 – odpylacz mokry 2xMB-M-15	pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,21 0,21 0,105
Emitor E1-16 łącznie: h = 10 m d = 0,54 m		pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,21 0,21 0,105
E1-19	Odpylacz mieszalnia szklów	pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,0224 0,01759 0,01432
Emitor E1-19 łącznie: h = 11,8 m d = 0,25 m		pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,0224 0,01759 0,01432
E1-20	Układ odpylania linii 4, 5, 6 (suchy)	pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,0005 0,0005 0,00025
Emitor E-20 łącznie: h = 12 m d = 0,55 m		pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,0005 0,0005 0,00025
E1-21	Układ odpylania linii 4, 5, 6 (mokry)	pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,00022 0,00022 0,00011
Emitor E1-21 łącznie: h = 15 m d = 0,85 m		pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,00022 0,00022 0,00011
E1-29	zbiorczy emitor spalin z pieców rolkowych – buforowy zwany EUROFILTEM I-009215-A	pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla fluor arsen	0,5 0,5 0,25 0,45 2,2 3,0 0,20 0,00001
Emitor E1-29 łącznie: h = 15 m d = 1,5 m		pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla fluor arsen	0,5 0,5 0,25 0,45 2,2 3,0 0,20 0,00001
E1-30	Zespół urządzeń do rektyfikacji płytek z odpylaczem ASD Construction	pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,00786 0,0077 0,0048
Emitor E1-30 łącznie: h = 11 m F = 0,98 x 0,98 m		pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,00786 0,0077 0,0048

Emitor	Źródło	Substancja	Emisja substancji
			kg/h
E2-1	Piec rolkowy nr 5 SACMI FMS 250/100.8	pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla fluor arsen	0,06 0,06 0,03 0,8 0,7 1,0 0,01 0,00001
Emitor E2-1 łącznie: h = 13,2 m d = 0,80 m		pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla fluor arsen	0,06 0,06 0,03 0,8 0,7 1,0 0,01 0,00001
E2-2	Piec rolkowy nr 6 SACMI FMS 255/111.3	pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla fluor arsen	0,06 0,06 0,03 0,8 0,7 1,0 0,01 0,00001
Emitor E2-2 łącznie: h = 13,2 m d = 0,80 m		pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla fluor arsen	0,06 0,06 0,03 0,8 0,7 1,0 0,01 0,00001
E2-3	Zespół urządzeń do rektyfikacji płytek z systemem odpylania Donaldson	pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,258 0,258 0,258
Emitor E2-3 łącznie: h = 11,0 m F = 0,98 x 0,98 m		pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,258 0,258 0,258
E2-4	Zespół urządzeń do rektyfikacji płytek z odpylaczem ASD Construction	pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,0291 0,0220 0,0187
Emitor E2-4 łącznie: h = 11 m F = 0,98 x 0,98 m		pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,0291 0,0220 0,0187
E2-12	Układ odpylania linii szkliwienia nr 8, na mokro	pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,33 0,33 0,165
Emitor E2-12 łącznie: h = 10,4 m d = 0,56 m		pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,33 0,33 0,165
E2-13	Układ odpylania pras i przenośników z wieży technologicznej, na sucho ZTO 240	pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5	0,6 0,6 0,3

Emitor	Źródło	Substancja	Emisja substancji
			kg/h
Emitor E2-13 łącznie: h = 18 m d = 1,00 m		pył całkowity	0,6
		pył zawieszony PM10	0,6
		pył zawieszony PM 2,5	0,3
E2-14	Suszarnia pionowa Nr 1 EVA 792 , odpylanie na sucho	pył całkowity	0,03
		pył zawieszony PM10	0,03
		pył zawieszony PM 2,5	0,015
		dwutlenek siarki	0,1
		dwutlenek azotu	0,1
		tlenek węgla	1,0
Emitor E2-14 łącznie: h = 20,4 m d = 0,40 m		pył całkowity	0,03
		pył zawieszony PM10	0,03
		pył zawieszony PM 2,5	0,015
		dwutlenek siarki	0,1
		dwutlenek azotu	0,1
		tlenek węgla	1,0
E2-15	Suszarnia pionowa Nr 2 EVA 993 , odpylanie na sucho	pył całkowity	0,04
		pył zawieszony PM10	0,04
		pył zawieszony PM 2,5	0,02
		dwutlenek siarki	0,1
		dwutlenek azotu	0,1
		tlenek węgla	1,0
Emitor E2-15 łącznie: h = 20,4 m d = 0,40m		pył całkowity	0,04
		pył zawieszony PM10	0,04
		pył zawieszony PM 2,5	0,02
		dwutlenek siarki	0,1
		dwutlenek azotu	0,1
		tlenek węgla	1,0
E2-16	Warsztat mechaniczny	pył całkowity	0,0009
		pył zawieszony PM10	0,0009
		pył zawieszony PM 2,5	0,00045
		dwutlenek siarki	0,003
		dwutlenek azotu	0,01
		tlenek węgla	0,08
Emitor E2-16 łącznie: h = 11 m d = 0,20 m		pył całkowity	0,0009
		pył zawieszony PM10	0,0009
		pył zawieszony PM 2,5	0,00045
		dwutlenek siarki	0,003
		dwutlenek azotu	0,01
		tlenek węgla	0,08

Tabela nr 6. Wielkości emisji dla poszczególnych źródeł z instalacji nr 2

Emitor	Źródło	Substancja	Emisja substancji
			kg/h
E3-1	Suszarnia rozpyłowa Nr 1 - ATM 065 Filtr JET Venturi	pył całkowity	3,9
		pył zawieszony PM10	3,9
		pył zawieszony PM 2,5	1,95
		dwutlenek siarki	0,6
		dwutlenek azotu	1,6
		tlenek węgla	5,0
		fluor	0,1

Emitor	Źródło	Substancja	Emisja substancji
			kg/h
Emitor E3-1 łącznie: h = 30,4 m d = 1,1 m		pył całkowity	3,9
		pył zawieszony PM10	3,9
		pył zawieszony PM 2,5	1,95
		dwutlenek siarki	0,6
		dwutlenek azotu	1,6
		tlenek węgla	5,0
		fluor	0,1
E3-2	Suszarnia rozpyłowa Nr 2 - ATM 035	pył całkowity	2,0
		pył zawieszony PM10	2,0
		pył zawieszony PM 2,5	1,0
		dwutlenek siarki	0,3
		dwutlenek azotu	0,9
		tlenek węgla	1,5
		fluor	0,1
Emitor E3-2 łącznie: h = 30,4 m d = 1,1 m		pył całkowity	2,0
		pył zawieszony PM10	2,0
		pył zawieszony PM 2,5	1,0
		dwutlenek siarki	0,3
		dwutlenek azotu	0,9
		tlenek węgla	1,5
		fluor	0,1
E3-3	Układ odpylania nr 1 - ATM, odpylanie na sucho	pył całkowity	0,276
		pył zawieszony PM10	0,276
		pył zawieszony PM 2,5	0,138
Emitor E3-3 łącznie: h = 30 m d = 0,65 m		pył całkowity	0,276
		pył zawieszony PM10	0,276
		pył zawieszony PM 2,5	0,138
E3-4	Układ odpylania nr 2 – zasyp L 46/2P, odpylanie na sucho	pył całkowity	0,375
		pył zawieszony PM10	0,375
		pył zawieszony PM 2,5	0,1875
Emitor E3-4 łącznie: h = 30 m d = 1,00 m		pył całkowity	0,375
		pył zawieszony PM10	0,375
		pył zawieszony PM 2,5	0,1875
E3-5	Układ odpylania nr 3- prasy L 46/2P, odpylanie na sucho	pył całkowity	0,6
		pył zawieszony PM10	0,6
		pył zawieszony PM 2,5	0,3
Emitor E3-5 łącznie: h = 30 m d = 1,00 m		pył całkowity	0,6
		pył zawieszony PM10	0,6
		pył zawieszony PM 2,5	0,3
E3-6	buforowy spalin z pieca 7 i 9	pył całkowity	0,46
		pył zawieszony PM10	0,46
		pył zawieszony PM 2,5	0,23
		dwutlenek siarki	0,4
		dwutlenek azotu	1,0
		tlenek węgla	2,3
		fluor	0,1
		arsen	0,00001

Emitor	Źródło	Substancja	Emisja substancji
			kg/h
Emitor E3-6 łącznie: h = 28,5 m d = 1,0 m		pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla fluor arsen	0,46 0,46 0,23 0,4 1,0 2,3 0,1 0,00001
E3-7	Suszarnia pionowa EVA 792 nr 9	pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,02 0,02 0,01 0,10 0,15 1,7
Emitor E3-7 łącznie: h = 22,39 m d = 0,40 m		pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,02 0,02 0,01 0,10 0,15 1,7
E3-8	Suszarnia pionowa EVA 792 nr 10	pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,02 0,02 0,01 0,10 0,15 1,7
Emitor E3-8 łącznie: h = 22,39 m d = 0,40 m		pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,02 0,02 0,01 0,10 0,15 1,7
E3-9	Suszarnia pionowa EVA 792 nr 11	pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,02 0,02 0,01 0,10 0,15 1,7
Emitor E3-9 łącznie: h = 22,39 m d = 0,40 m		pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,02 0,02 0,01 0,10 0,15 1,7
E3-10	Suszarnia pionowa EVA 792 nr12	pył całkowity pył zawieszony PM10 pył zawieszony PM 2,5 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,02 0,02 0,01 0,10 0,15 1,7

Emitor	Źródło	Substancja	Emisja substancji
			kg/h
Emitor E3-10 łącznie: h = 22,39 m d = 0,40 m		pył całkowity	0,02
		pył zawieszony PM10	0,02
		pył zawieszony PM 2,5	0,01
		dwutlenek siarki	0,10
		dwutlenek azotu	0,15
		tlenek węgla	1,7
E3-11	Linia szkliwienia nr 11 i 12 filtr odpylający workowy na sucho	pył całkowity	0,375
		pył zawieszony PM10	0,375
		pył zawieszony PM 2,5	0,1875
Emitor E3-11 łącznie: h = 10,4 m d = 0,56 m		pył całkowity	0,375
		pył zawieszony PM10	0,375
		pył zawieszony PM 2,5	0,1875
E3-12	Linia szkliwienia nr 9 – filtr odpylający na mokro MB-M-(7-15)-B	pył całkowity	0,276
		pył zawieszony PM10	0,276
		pył zawieszony PM 2,5	0,138
Emitor E3-12 łącznie: h = 10,4 m d = 0,56 m		pył całkowity	0,276
		pył zawieszony PM10	0,276
		pył zawieszony PM 2,5	0,138
E3-13	Linia szkliwienia nr 10 – filtr odpylający na mokro MB-M-(7-15)-B	pył całkowity	0,34
		pył zawieszony PM10	0,34
		pył zawieszony PM 2,5	0,17
Emitor E3-13 łącznie: h = 10,4 m d = 0,56 m		pył całkowity	0,34
		pył zawieszony PM10	0,34
		pył zawieszony PM 2,5	0,17
E3-14	Linia szkliwienia nr 12 – filtr odpylający na mokro MB-M-(7-15)-B	pył całkowity	0,22
		pył zawieszony PM10	0,22
		pył zawieszony PM 2,5	0,11
Emitor E3-14 łącznie: h = 10,4 m d = 0,55 m		pył całkowity	0,22
		pył zawieszony PM10	0,22
		pył zawieszony PM 2,5	0,11
E3-22	Piec rolkowy nr 8 FMS 255/111.3	pył całkowity	0,01
		pył zawieszony PM10	0,01
		pył zawieszony PM 2,5	0,005
		dwutlenek siarki	0,6
		dwutlenek azotu	0,9
		tlenek węgla	2,0
		fluor	0,01
		arsen	0,00001
Emitor E3-22 łącznie: h = 12,0 m d = 0,80 m		pył całkowity	0,01
		pył zawieszony PM10	0,01
		pył zawieszony PM 2,5	0,005
		dwutlenek siarki	0,6
		dwutlenek azotu	0,9
		tlenek węgla	2,0
		fluor	0,01
		arsen	0,00001
E3-23	Piec / suszarnia nr 10	pył całkowity	0,01
		pył zawieszony PM10	0,01
		pył zawieszony PM 2,5	0,005
		dwutlenek siarki	0,6
		dwutlenek azotu	0,9
		tlenek węgla	2,0
		fluor	0,01
		arsen	0,00001

Emitor	Źródło	Substancja	Emisja substancji
			kg/h
Emitor E3-23 łącznie: h = 12,0 m d = 0,60 m		pył całkowity	0,01
		pył zawieszony PM10	0,01
		pył zawieszony PM 2,5	0,005
		dwutlenek siarki	0,6
		dwutlenek azotu	0,9
		tlenek węgla	2,0
		fluor	0,01
		arsen	0,00001
E3-37	Przygotowanie past	pył całkowity	0,131
		pył zawieszony PM10	0,131
		pył zawieszony PM 2,5	0,0655
Emitor E3-37 łącznie: h = 11,0 m d = 0,40 m		pył całkowity	0,131
		pył zawieszony PM10	0,131
		pył zawieszony PM 2,5	0,0655

VII. Podpunkt III.1.2. otrzymuje brzmienie:

III.1.2. Roczna ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

Tabela nr 7. Roczna ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji nr 1

Substancja	Emisja substancji
	Mg/rok
pył całkowity	125,050
pył zawieszony PM10	124,948
pył zawieszony PM 2,5	63,719
dwutlenek siarki	30,601
dwutlenek azotu	44,677
tlenek węgla	166,170
arsen	0,00019
fluor	0,979
tlenek manganu	0,0003

Tabela nr 8. Roczna ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji nr 2

Substancja	Emisja substancji
	Mg/rok
pył całkowity	62,460
pył zawieszony PM10	61,780
pył zawieszony PM 2,5	31,229
dwutlenek siarki	20,514
dwutlenek azotu	38,928
tlenek węgla	142,31
arsen	0,00019
fluor	1,587

VIII. Podpunkt III.1.3. otrzymuje brzmienie:

III.1.3. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Tabela nr 9. Parametry techniczne źródeł emisji (instalacja nr 1)

Emitor	Źródło	Wysokość emitora	Wymiar u wylotu emitora	Przepływ w kominie lub wydajność wentylatora	Prędkość	Temperatura

		m	m lub m x m	m ³ /h	m/s	K
E1-1	Suszarnia rozpyłowa Nr 1 ATM 65 z filtrem Jet Venturi	30,4	1,1	74100	18	365
E1-2	Suszarnia rozpyłowa Nr 2 ATM 65 z filtrem Jet Venturi	30,4	1,1	75200	18	365
E1-3	Suszarnia rozpyłowa Nr 3 ATM 65 z filtrem Jet Venturi	30,4	1,1	72300	18	365
E1-4	Układ odpylania przesyłu proszku spod ATM do pras z filtrem tkaninowym 2xOP 12x10-5.0	28	0,63	2260	0	302
E1-5	Układ odpylania pras z filtrem tkaninowym 2xOP 12x10-5.0	28	1,0	46333	19	290
E1-6	Układ odpylania zasypywania pras z filtrem tkaninowym 2xOP 12x10-5.0	28	1,0	51760	16	312
E1-7	Suszarnia pionowa Nr 1 EVA 792	22,4	0,4	9100	20	374
E1-8	Suszarnia pionowa Nr 2 EVA 792	22,4	0,4	8200	20	374
E1-9	Suszarnia pionowa Nr 3 EVA 792	22,4	0,4	3800	20	374
E1-10	Suszarnia pionowa Nr 4 EVA 792	22,4	0,4	8500	20	374
E1-11	Suszarnia pionowa Nr 5 EVA 792	22,4	0,4	8350	20	374
E1-12	Suszarnia pionowa Nr 6 EVA 792	22,4	0,4	5800	20	374
E1-13	Warsztat mechaniczny	13,2	0,2	350	0	293
E1-14	Układ odpylania linii szkliwienia nr 1 i 2 – filtr pulsacyjny GF 18x8-2,5	10	0,54	4740	17	301
E1-15	Układ odpylania linii Szkliwienia nr 3 – filtr pulsacyjny GF 9x8-2,5	10	0,54	8700	17	301
E1-16	Układ odpylania linii szkliwienia nr 5 i 6– odpylacz mokry 2xMB-M-15	10	0,54	8520	17	301
E1-19	Odpylacz mieszalnia szkliv	11,8	0,25	2000	11	305
E1-20	Układ odpylania linii 4, 5, 6 (suchy)	12	0,55	8611	10,05	301
E1-21	Układ odpylania linii 4,5,6 (mokry)	15	0,85	8955	4,48	301
E1-25	Piec rolkowy nr 1 FMS250/100,8	11,5	0,8	27000	15	460
E1-26	Piec rolkowy nr 2 FMS250/100,8	11,5	0,8	26160	15	448
E1-27	Piec rolkowy nr 3 FMS250/100,8	11,5	0,8	22000	15	440
E1-28	Piec rolkowy nr 4 FMS250/100,3	11,5	0,8	27060	15	420

E1-29	zbiorczy emitor spalin z pieców rolkowych – bufor zwany EUROFILTREM I-009215-A	15	1,5	91600	18	450
E1-30	Zespół urządzeń do rektyfikacji płytek z odpylaczem ASD Construction	11	0,98 x 0,98	29000	0	293
E2-1	Piec rolkowy nr 5 SCAMI FMS 250/100.8	13,2	0,8	28010	17	466
E2-2	Piec rolkowy nr 6 SCAMI FMS 255/111.3	13,2	0,8	17333	12	420
E2-3	Zespół urządzeń do rektyfikacji płytek z systemem odpylania Donaldson	11	0,98 x 0,98	29000	0	293
E2-4	Zespół urządzeń do rektyfikacji płytek z odpylaczem ASD Construction	11	0,98 x 0,98	29000	0	293
E2-12	Układ odpylania linii szklwienia nr 8, na mokro	10,4	0,56	5320	0	293
E2-13	Układ odpylania pras i przenośników z wieży technologicznej na sucho ZTO 240	18	1	46330	0	303
E2-14	Suszarnia pionowa Nr 1 EVA 792, odpylanie na sucho	20,4	0,4	7940	28	361
E2-15	Suszarnia pionowa Nr 2 EVA 993, odpylanie na sucho	20,4	0,4	7275	28	361
E2-16	Warsztat mechaniczny	11	0,2	440	8	392

Tabela nr 10. Parametry techniczne źródeł emisji (instalacja nr 2)

Emitor	Źródło	Wysokość emitora	Wymiar u wylotu emitora	Przepływ w kominie lub wydajność wentylatora	Prędkość	Temperatura
		m	m lub m x m	m ³ /h	m/s	K
E3-1	Suszarnia rozpyłowa Nr 1- ATM 0,65 Filtr JET Venturi	30,4	1,1	62965	20,0	342
E3-2	Suszarnia rozpyłowa Nr 2 - ATM 0,35	30,4	0,75	37121	20	342
E3-3	Układ odpylania nr 1- ATM, odpylanie na sucho	30	0,65	14691	22	306
E3-4	Układ odpylania nr 2 – zasyp L 46/2P, odpylanie na sucho	30	1	41540	16	306
E3-5	Układ odpylania nr 3- prasy L 46/2P, odpylanie na sucho	30	1	46065	16	306
E3-6	Bufor z spalin pieca 7 i 9	28,5	1	42410	20	426
E3-7	Suszarnia pionowa EVA nr 9	22,39	0,4	6770	28	378
E3-8	Suszarnia pionowa EVA nr 10	22,39	0,4	7200	28	378
E3-9	Suszarnia pionowa EVA nr 11	22,39	0,4	7450	28	378

E3-10	Suszarnia pionowa EVA nr 12	22,39	0,4	7130	28	378
E3-11	Linia szkliwienia nr 11 i 12 filtr odpylający workowy na sucho	10,4	0,56	7440	28	301
E3-12	Linia szkliwienia nr 9 – filtr odpylający mokry MB-M-(7-15)-B	10,4	0,56	9940	17	301
E3-13	Linia szkliwienia nr 10 – filtr odpylający mokry MB-M-(7-15)-B	10,4	0,56	11480	18	301
E3-14	Linia szkliwienia nr 12 – filtr odpylający mokry MB-M-(7-15)-B	10,4	0,56	8000	17	301
E3-21	Piec rolkowy nr 7	12	0,8	22153	15	431
E3-22	Piec rolkowy nr 8 FMS 255/111.3	12	0,8	28655	15	497
E3-23	Piec / suszarnia nr 10	12	0,6	11302	15	445
E3-24	Piec rolkowy nr 9	12	0,8	25000	15	450
E3-37	Przygotowanie past	11	0,4	2000	0	293

IX. Podpunkt III.1.4. otrzymuje brzmienie:

III.1.4. Urządzenia do redukcji zanieczyszczeń

Tabela nr 11 – instalacja nr 1

Emitor	Źródło	Urządzenia do redukcji substancji pyłowych
E1-1	Suszarnia rozpyłowa Nr 1 ATM 65 z filtrem Jet Venturi	filtr Jet Venturi
E1-2	Suszarnia rozpyłowa Nr 2 ATM 65 z filtrem Jet Venturi	filtr Jet Venturi
E1-3	Suszarnia rozpyłowa Nr 3 ATM 65 z filtrem Jet Venturi	filtr Jet Venturi
E1-5	Układ odpylania pras z filtrem tkaninowym 2xOP 12x10-5.0	filtr tkaninowy 2xOP 12x10-5.0 stężenie pyłu za filtrem 5 mg/m ³
E1-4	Układ odpylania przesyłu proszku spod ATM do prasy z filtrem tkaninowym 2xOP 12x10-5.0	Filtr tkaninowy OP10-5,0 stężenie pyłu za filtrem 5 mg/m ³
E1-6	Układ odpylania zasypywania pras i pras z filtrem tkaninowym 2xOP 12x10-5.0	filtr tkaninowy 2xOP 12x10-5.0 stężenie pyłu za filtrem 5 mg/m ³
E1-14	Układ odpylania linii szkliwienia nr 1 i 2 – filtr pulsacyjny GF 18x8-2,5	filtr pulsacyjny typu GF-18 x 8-2,5 stężenie pyłu za filtrem 10mg/m ³
E1-16	Układ odpylania linii szkliwienia nr 5 i 6 – odpylacz mokry 2xMB-M-15	odpylacz mokry 2xMB-M-15 stężenie pyłu za filtrem 50mg/m ³
E1-15	Układ odpylania linii szkliwienia nr 3 – filtr pulsacyjny GF 9x8-2,5	filtr pulsacyjny typu GF-18 x 8-2,5 stężenie pyłu za filtrem 10mg/m ³
E1-19	Odpylacz mieszalnia szkliw	Odpylacz suchy pulsacyjny MR-6*7-2,5 stężenie pyłu za filtrem 10mg/m ³
E1-20	Układ odpylania linii 4,5,6 (suchy)	filtr tkaninowy stężenie pyłu za filtrem 5 mg/m ³
E1-21	Układ odpylania linii 4,5,6 (mokry)	odpylacz mokry stężenie pyłu za

		filtrem 50mg/m ³
E2-13	Układ odpylania pras i przenośników z wieży technologicznej na sucho ZTO 240	filtr tkaninowy 2xOP 12x10-5.0 stężenie pyłu za filtrem 5 mg/m ³
E2-12	Układ odpylania linii szkliwienia nr 8, na mokro	Odpylacz mokry MBM stężenie pyłu za filtrem 50mg/m ³
E1-29	Zbioreczy emitor spalin z pieców rolkowych – buforowy zwany EUROFILTREM I-009215-A	Euro filtr
E1-30	Zespół urządzeń do rektyfikacji płytek z odpylaczem ASD Construction	odpylaczem ASD Construction stężenie pyłu za odpylaczem 2 mg/m ³
E2-3	Zespół urządzeń do rektyfikacji płytek z systemem odpylania Donaldson	system odpylania Donaldson stężenie pyłu za odpylaczem 2 mg/m ³
E2-4	Zespół urządzeń do rektyfikacji płytek z odpylaczem ASD Construction	odpylaczem ASD Construction stężenie pyłu za odpylaczem 2 mg/m ³
Magazyn surowców	Układ obejmuje odpylanie koszy zasypowych, dozowników surowca, młynów nieciągłych, zgniatarek turbinowo – ostrzowych oraz przesypów transportu	Filtr pulsacyjny GF-25x8-2,5

Tabela nr 12 – instalacja nr 2

Emitor	Wykaz urządzeń	Urządzenia do redukcji substancji pyłowych
E3-1	Suszarnia rozpyłowa Nr 1 - ATM 0,65 Filtr JET Venturi	filtr Jet Venturi
E3-3	Układ odpylania nr 1 – ATM, odpylanie na sucho	Odpylacz pulsacyjny LF 1x12x5 Wentylator RH2 560/N-50kW
E3-4	Układ odpylania nr 1 – zasyp L 46/2P, odpylanie na sucho	Odpylacz pulsacyjny LF 1x12x5 Wentylator RH1 710/N-90kW
E3-5	Układ odpylania nr 1 – prasy L 46/2P, odpylanie na sucho	Odpylacz pulsacyjny LF 1x12x5 Wentylator RH1 710/N-90kW
E3-13	Linia szkliwienia nr 10 – filtr odpylający mokry MB-M-(7-15)-B	Odpylacz mokry MB –M-(7-15)-B
E3-12	Linia szkliwienia nr 9- filtr odpylający mokry MB-M-(7-15)-B	Odpylacz mokry MB –M-(7-15)-B
E3-11	Linia szkliwienia nr 11-12 filtr odpylający	Odpylacz suchy LF 1x12x5
E3-14	Linia szkliwienia nr 12 filtr odpylający mokry MB-M-(7-15)-B	Odpylacz mokry MB –M-(7-15)-B
E3-6	Buforowy spalin z pieca 7 i 9	Eurofiltr

X. Podpunkt III.1.5. otrzymuje brzmienie:

III.1.5. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach

Tabela nr 13 – instalacja nr 1

Emitor	Źródło	Czas dochodzenia do pełnej wydajności w min
E1-1	Suszarnia rozpyłowa Nr 1 ATM 65 filtrem Jet Venturi	60
E1-2	Suszarnia rozpyłowa Nr 2 ATM 65 filtrem Jet Venturi	60
E1-3	Suszarnia rozpyłowa Nr 2 ATM 65 filtrem Jet Venturi	60
E1-25	Piec rolkowy nr 1 FMS250/100,8	4320
E1-26	Piec rolkowy nr 2 FMS250/100,8	4320
E1-27	Piec rolkowy nr 3 FMS250/100,8	4320
E1-28	Piec rolkowy nr 4 FMS250/100,3	4320
E1-7	Suszarnia pionowa Nr 1 EVA 792	60
E1-8	Suszarnia pionowa Nr 2 EVA 792	60
E1-9	Suszarnia pionowa Nr 3 EVA 792	60
E1-10	Suszarnia pionowa Nr 4 EVA 792	60
E1-11	Suszarnia pionowa Nr 5 EVA 792	60
E1-12	Suszarnia pionowa Nr 6 EVA 792	60
E1 - 20	Układ odpylania linii 4,5,6 (suchy)	60
E1-21	Układ odpylania linii 4,5,6 (mokry)	60
E1-30	Zespół urządzeń do rektyfikacji płytek z odpylaczem ASD Construction	30
E2-1	Piec rolkowy nr 5 SCAMI FMS 250/100.8	4320
E2-2	Piec rolkowy nr 6 SCAMI FMS 255/111.3	4320
E2-14	Suszarnia pionowa Nr 1 EVA 792, odpylanie na sucho	60
E2-15	Suszarnia pionowa Nr 1 EVA 993, odpylanie na sucho	60
E2-3	Zespół urządzeń do rektyfikacji płytek z systemem odpylania Donaldson	30
E2-4	Zespół urządzeń do rektyfikacji płytek z odpylaczem ASD Construction	30
E2-16	Warsztat mechaniczny	30
E1-29	Zbiorczy emitor spalin z pieców rolkowych – buforowy zwany EUROFILTREM I-009215-A	30

Tabela nr 14 – instalacja nr 2

Emitor	Źródło	Czas dochodzenia do pełnej wydajności min
E3-1	Suszarnia rozpyłowa Nr 1-ATM 0,65 Filtr JET Venturi	60
E3-2	Suszarnia rozpyłowa Nr 2 –ATM 0,35	60
E3-7	Suszarnia pionowa EVA nr 9	60
E3-8	Suszarnia pionowa EVA nr 10	60
E3-9	Suszarnia pionowa EVA nr 11	60
E3-10	Suszarnia pionowa EVA nr 12	60
E3-21	Piec rolkowy nr 7	4320
E3-22	Piec rolkowy nr 8 FMS 255/111.3	4320
E3-23	Piec / suszarnia nr 10	30
E3-24	Piec rolkowy nr 9	4320
E3-6	Awaryjny z spalin pieca 7 i 9	30

XI. Podpunkt III.2.1. otrzymuje brzmienie:

III.2.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia, sposoby gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposoby ich magazynowania

Tabela nr 15. Rodzaje odpadów przewidziane do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu
1	2	3	4
ODPADY NIEBZPIECZNE			
1.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	Źródło: Odpad powstaje w trakcie czyszczenia taśm transportowych. Skład: Węglowodory alifatyczne oraz wiązki aromatyczne Inne właściwości: postać płynna. Właściwości określone w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997: HP 4
2.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Źródło: Odpad powstaje podczas czyszczenia ręcznego starych powłok malarskich, odpady z prac malarskich prowadzonych we własnym zakresie, pozostałości farb wybrane z pojemników. Skład: żywice akrylowe, polioctan winylu, utwardzacze, pigmenty, talk, wypełniacze, rozpuszczalniki. Inne właściwości: zestalone resztki farb, farby zżuszczone, odpad wysuszony i stwardniały, palny, nierozpuszczalny w wodzie. Właściwości określone w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997: HP 3, HP 4, HP 14.
3.	09 01 01*	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	Źródło: Instalacja - Sitodruk - Odpad powstaje podczas utrwalania klisz poligraficznych. Skład: siarczan potasu, wodorotlenek sodowy, hydrochinon. Jest to substancja szkodliwa, drażniąca dla oczu i skóry, może wywoływać uczulenie w kontakcie ze skórą, możliwe ryzyko nieodwracalnych efektów. Inne właściwości: ciecz bezbarwna, bezzapachowa, częściowo rozpuszczalna w wodzie. Właściwości określone w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997: HP 4, HP 13, HP 14.
4.	09 01 04*	Roztwory utrwalaczy	Źródło: Sitodruk - odpad powstaje podczas utrwalania klisz fotograficznych. Skład: tiosiarczan amonu, siarczan sodu. Odpad zawiera niebezpieczne związki. Inne właściwości: odpad płynny, biaława ciecz, rozpuszczalna w wodzie. Właściwości określone w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997: HP 4, HP 14.
5.	10 12 09*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Źródło: Odpady powstają w trakcie oczyszczania gazów odlotowych. Skład: glina, wypełniacze, piasek, woda, skałki, barwniki, dolomit, kamienie wapienne, metale ciężkie (Arsen, chrom, ołów itp.) Inne właściwości: Odpad stały, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie. Składniki zaliczane są do szkodliwych dla zdrowia ludzi.
6.	10 12 11*	Odpady ze szkliwienia zawierające metale ciężkie	Źródło: odpady powstają w trakcie produkcji płytek ceramicznych – szkliwienie płytek. Skład: glina, wypełniacze, piasek, woda, skałki, barwniki, dolomit, kamienie wapienne. Inne właściwości: Odpad stały, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie. Składniki zaliczane są do szkodliwych dla zdrowia ludzi.
7.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające	Źródło: chłodzenie narzędzi skrawających przy obróbce metali. Skład: oleje naftowe, glikole, poliglikole, środki powierzchniowo

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu
1	2	3	4
		chlorowców	czynne, inhibitory korozji, dodatki smarne (tłuszcze, estry syntetyczne), dodatki przeciwpieniące. Inne właściwości: emulsja wodno olejowa z dodatkiem mydeł, ciecz o barwie od żółtej do brązowej. Składniki zaliczane są do szkodliwych dla zdrowia ludzi. Do organizmu człowieka mogą przenikać przez skórę i układ pokarmowy. Właściwości określone w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997: HP 4, HP 14.
8.	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	Źródło: Odpad powstaje w trakcie napraw układów przy wymianie olejów w urządzeniach. Używane jako zagęszczacz i dodatek do olejów syntetycznych. Właściwości niebezpieczne: odpad może zawierać szkodliwe składniki, przy przedostaniu się do wody ogranicza dostęp tlenu, składnik może być trujący. Inne właściwości: odpad płynny, częściowo rozpuszczalny w wodzie. Właściwości określone w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997: HP 4, HP 14.
9.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Źródło: odpad powstaje w trakcie napraw układów hydraulicznych, przy wymianie olejów, przy odpowietrzaniu układów. Skład: oleje mineralne, pochodne ropy naftowej, alkohole wielowodorotlenowe, inhibitory korozji. Inne właściwości: odpad płynny, częściowo rozpuszczalny w wodzie. Odpad może zawierać szkodliwe składniki, przy przedostaniu się do wody ogranicza dostęp tlenu, składniki olejów mogą być trujące. Wszystkie stosowane substancje nie będą zawierały w swoim składzie PCB i PCT, a także chloru. Właściwości określone w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997: HP 4, HP 14.
10.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Źródło: odpad powstaje w trakcie napraw układów hydraulicznych, przy wymianie olejów, przy odpowietrzaniu układów. Skład: oleje syntetyczne, pochodne ropy naftowej, alkohole wielowodorotlenowe, inhibitory korozji. Inne właściwości: odpad płynny, częściowo rozpuszczalny w wodzie. Właściwości niebezpieczne - odpad może zawierać szkodliwe składniki, przy przedostaniu się do wody ogranicza dostęp tlenu, składniki olejów mogą być trujące. Właściwości określone w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997: HP 4, HP 14.
11.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Źródło: odpad powstaje w trakcie wymiany zużytych olejów silnikowych, przekładniowych i smarowych w trakcie konserwacji i napraw bieżących maszyn, sprzętu jezdniowego, agregatów itp. Skład: ciężkie frakcje ropy naftowej, wielocząsteczkowe węglowodory alifatyczne i aromatyczne, oleje syntetyczne, substancje uszlachetniające. Inne właściwości: odpad płynny i półpłynny zawierający zanieczyszczenia i wodę, palny, barwy ciemnobrunatnej, nierozpuszczalny w wodzie. Właściwości niebezpieczne: odpad może zawierać substancje szkodliwe, przy przedostaniu się do wody ogranicza dostęp tlenu, składniki olejów mogą być trujące. Właściwości określone w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997:

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu
1	2	3	4
			HP 4, HP 14.
12.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Źródło: odpad powstaje w trakcie wymiany zużytych olejów silnikowych, przekładniowych i smarowych w trakcie konserwacji i napraw bieżących maszyn, sprzętu jezdniowego, agregatów itp. Skład: Ciężkie frakcje ropy naftowej, wielocząsteczkowe węglowodory alifatyczne i aromatyczne, oleje syntetyczne, substancje uszlachetniające. Inne właściwości: Odpad płynny i półpłynny zawierający zanieczyszczenia i wodę, palny, barwy ciemnobrunatnej, nierozpuszczalny w wodzie. Właściwości niebezpieczne: Odpad może zawierać substancje szkodliwe, przy przedostaniu się do wody ogranicza dostęp tlenu, składniki olejów mogą być trujące. Właściwości określone w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997: HP 4, HP 14.
13.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Źródło: odpad powstaje w trakcie przemywania, odtłuszczania i czyszczenia urządzeń, funkcjonuje jako rozpuszczalnik odtłuszczający. Skład: frakcje naftowe, wodór, benzen. Inne właściwości: odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad zawiera substancje szkodliwe: niskowrzącą frakcję naftową traktowaną wodorem, benzen w ilości poniżej niebezpiecznego stężenia granicznego. Właściwości określone w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997: HP 4, HP 14.
14.	14 06 05*	Szlamy i odpady stałe zawierające inne rozpuszczalniki	Źródło: odpad powstaje w trakcie przemywania, odtłuszczania i czyszczenia urządzeń. Skład: mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych. Odpad płynny zawierający węglowodory alifatyczne i aromatyczne, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad zawiera substancje szkodliwe. Właściwości określone w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997: HP 4, HP 14.
15.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Źródło: odpad powstaje w trakcie prac produkcyjnych. Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty nie przydatne do użytku (niewykorzystane pigmenty, szkliska zawierające substancje niebezpieczne). Skład: związki metali ciężkich. Właściwości niebezpieczne: odpad zawiera środki szkodliwe i trujące; szkodliwy przy wdychaniu i kontakcie ze skórą, niebezpieczny przy efekcie kumulacyjnym. Inne właściwości: odpady stałe lub płynne zawierające substancje szkodliwe. Właściwości określone w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997: HP 4, HP 14.
16.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Źródło: odpad powstaje w trakcie próbek chemicznych oraz doświadczeń przeprowadzanych w laboratoriach. Skład: mieszaniny chemikaliów niebezpiecznych, odczynniki, związki chemiczne. Inne właściwości: odpady stałe lub płynne zawierające substancje szkodliwe. Właściwości określone w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997: HP 4, HP 14.
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
17.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Źródło: Odpad powstaje podczas wymiany zużytych elementów maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji. Skład: tworzywa sztuczne, guma

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu
1	2	3	4
			Inne właściwości: postać stała. Odpad nie posiada właściwości określonych w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997, ani składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
18.	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	Źródło: odpad powstaje podczas czyszczenia ręcznego starych powłok malarskich, odpady z prac malarskich prowadzonych we własnym zakresie, pozostałości farb wybrane z pojemników. Skład: zestalone resztki farb i farby zluszczone nie zawierające substancji niebezpiecznych. Inne właściwości: odpad wysuszony i stwardniały, palny, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad nie posiada właściwości określonych w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997, ani składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
19.	09 01 07	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	Źródło: Sitodruk. Odpad powstaje w wyniku zużycia błędnych diapoztywów oraz końcówek klisz i papieru. Skład: związki srebra, srebro. Inne właściwości: odpad stały, mało odporny, rozpuszczalny w wodzie. Odpad nie posiada właściwości określonych w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997, ani składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
20.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	Źródło: odpady powstają w trakcie produkcji płytek ceramicznych - płytki wadliwe i zniszczone na każdym etapie produkcji lub surowca i masa zebrana w trakcie mycia, sprzątania, odkurzenia, odpylania lub oczyszczania wody. Skład: glina, wypełniacze, piasek, woda, skaień, barwniki, dolomit, kamienie wapienne. Inne właściwości: odpad stały, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad nie posiada właściwości określonych w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997, ani składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
21.	10 12 03	Cząstki i pyły	Źródło: odpady powstają w trakcie produkcji płytek ceramicznych - płytki wadliwe i zniszczone na każdym etapie produkcji lub surowca i masa zebrana w trakcie mycia, sprzątania, odkurzenia, odpylania lub oczyszczania wody. Skład: Głina, wypełniacze, piasek, woda, skaień, barwniki, dolomit, kamienie wapienne. Inne właściwości: odpad stały, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad nie posiada właściwości określonych w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997, ani składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
22.	10 12 05	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych	Źródło: odpady powstają w trakcie oczyszczania gazów odlotowych na sicie filtracyjnym zamontowanym na emitorze. Skład: glina, wypełniacze, piasek, woda, skaień, barwniki, dolomit, kamienie wapienne. Inne właściwości: Odpad stały, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad nie posiada właściwości określonych w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997, ani składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu
1	2	3	4
23.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	Źródło: odpady powstają w trakcie produkcji płytek ceramicznych - płytki wadliwe i zniszczone na każdym etapie produkcji Skład: glina, wypełniacze, piasek, woda, skaień, barwniki, dolomit, kamienie wapienne. Inne właściwości: Odpad stały, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad nie posiada właściwości określonych w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997, ani składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
24.	10 12 10	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09	Źródło: Odpady powstają w trakcie oczyszczania gazów odlotowych. Skład: glina, wypełniacze, piasek, woda, skaień, barwniki, dolomit, kamienie wapienne. Inne właściwości: Odpad stały, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad nie posiada właściwości określonych w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997, ani składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
25.	10 12 12	Odpady ze szkliwienia inne niż wymienione w 10 12 11	Źródło: Odpady powstają w trakcie produkcji płytek ceramicznych – szkliwienie płytek. Skład: glina, wypełniacze, piasek, woda, skaień, barwniki, dolomit, kamienie wapienne. Inne właściwości: Odpad stały, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad nie posiada właściwości określonych w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997, ani składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
26.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	Źródło: odpady powstają w trakcie produkcji płytek ceramicznych - Odpady powstające na oczyszczalniach technologicznych. Skład: Glina, wypełniacze, piasek, woda, skaień, barwniki, placki filtracyjne z pras, dolomit, kamienie wapienne. Inne właściwości: odpad stały, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad nie posiada właściwości określonych w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997, ani składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
27.	10 12 99	Inne niewymienione odpady	Źródło: odpady z produkcji wyrobów ceramicznych, rozsypy surowców. Skład: Glina, wypełniacze, piasek, woda, skaień, barwniki, dolomit, kamienie wapienne. Inne właściwości: Odpad stały, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad nie posiada właściwości określonych w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997, ani składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
28.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Źródło: Odpad powstawać będzie w trakcie obróbki mechanicznej - w trakcie procesów okrawania, cięcia na pile, szlifowania. Skład: żelazo, stal (stop żelaza z węglem, może zawierać pierwiastki t.j.: nikiel, chrom, mangan, krzem, wolfram, kobalt). Inne właściwości: odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie, mało odporny na wpływy atmosferyczne (koroduje). Odpad nie posiada właściwości określonych w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997, ani składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu
1	2	3	4
			o odpadach.
29.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Źródło: odpad powstawać będzie w trakcie obróbki mechanicznej - w trakcie procesów okrawania, cięcia na pile, szlifowania. Skład: Glin, mosiądz (stop miedzi z cynkiem, może zawierać pierwiastki t.j.: mangan, ołów). Inne właściwości: odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie, odporny na wpływy atmosferyczne. Odpady o stałym stanie skupienia, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne (powietrze, woda) nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne powodujące zagrożenie dla środowiska. Opad nie posiada właściwości określonych w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997, ani składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
30.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Źródło: gazowe i elektryczne cięcie i spawanie metali. Skład: żelazo i jego stopy, metale kolorowe, tlenki metali, tlenki niemetali. Inne właściwości: odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie (żużle, drut, elektrody). Opad nie posiada właściwości określonych w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997, ani składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
31.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Źródło: odpad powstawać będzie w trakcie obróbki mechanicznej - w trakcie procesów okrawania, szlifowania. Skład: metal, spoiwo ceramiczne i żywiczne, włóknina, papier. Inne właściwości: odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad powstawać będzie w węźle szlifowania stanowić go będą zużyte taśmy szlifierskie wykonane z papieru i tworzywa sztucznego, pokryte mineralnym materiałem ściernym (żywica epoksydowa + mineralny materiał ścierny – syntetyczny materiał amorficzny, w którym SiO₂ jest związana w postaci kompleksowych związków krzemu. Ścierniwo nie zawiera kwasów, soli oraz składników rozpuszczalnych w wodzie. Odpady o stałym stanie skupienia, nie posiadają właściwości łatwopalnych, żrących, drażniących. Warunki atmosferyczne (powietrze, woda) nie wpływają na ich skład chemiczny ani właściwości fizyczne powodujące zagrożenie dla środowiska. Opad nie posiada właściwości określonych w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997, ani składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
32.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Źródło: wymiana filtrów powietrza. Skład: bawełna, tworzywa sztuczne, elementy wzmocnienia wykonane z metali, tworzyw sztucznych. Inne właściwości: postać stała. Opad nie posiada właściwości określonych w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997, ani składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
33.	16 01 17	Metale żelazne	Źródło: Odpad powstaje podczas wymiany zużytych części maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji. Skład: Żelazo i jego stopy Inne właściwości: postać stała. Opad nie posiada właściwości określonych w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997, ani składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu
1	2	3	4
34.	16 01 18	Metale nieżelazne	Źródło: Odpad powstaje podczas wymiany zużytych części maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji. Skład: metale nieżelazne i ich stopy np. miedź, aluminium, mosiądz. Inne właściwości: postać stała. Odpad nie posiada właściwości określonych w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997, ani składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
35.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Źródło: Odpad powstaje podczas wymiany zużytych elementów maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji. Skład: tworzywa sztuczne, guma Inne właściwości: postać stała. Odpad nie posiada właściwości określonych w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997, ani składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
36.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Źródło: odpad powstaje podczas nie wykorzystania preparatów bądź też preparatów nie odpowiadającym wymaganiom oraz nie przydatnym do użytku przy wyrobie płytki ceramicznej (pigmenty, szkliwa, angoby). Skład: odpady płynne nie zawierające substancji szkodliwych. Inne właściwości: odpad płynny, rozpuszczalny w wodzie. Odpad nie posiada właściwości określonych w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997, ani składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
37.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Źródło: Hale pieców - wymiana okładzin w piecach. Skład: magnezyty syntetyczne i naturalne, andaluzyt, boksyt, inne. Inne właściwości: odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad nie posiada właściwości określonych w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997, ani składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
38.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Źródło: odpady powstają przez zużycie w trakcie w czasie użytkowania instalacji transportujących płytki wypalone i niewypalone, odpad powstaje po zużyciu materiału na rolkach. Skład: guma, metale, wypełniacze, sadza. Inne właściwości: odpad stały, palny, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad nie posiada właściwości określonych w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997, ani składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.
39.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Źródło: wymiana materiałów izolacyjnych urządzeń wchodzących w skład instalacji np. pieców Skład: Materiały izolacyjne np. styropian, wełna mineralna, otuliny wszelakiego rodzaju. Inne właściwości: odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad nie posiada właściwości określonych w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997, ani składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.

Uwagi do Tabeli nr 15:

- Kody i rodzaje odpadów przyjęto zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów.
- „*” oznacza odpady niebezpieczne.
- Transport odpadów niebezpiecznych należy prowadzić zgodnie z przepisami dotyczącymi przewozu odpadów niebezpiecznych.

Tabela nr 16. Określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	
			Instalacja nr 1 (Zakład 1 i 2)	Instalacja nr 2 (Zakład 3)
1	2	3	4	5
ODPADY NIEBZPIECZNE				
1.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	20,000	10,000
2.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,800	0,600
3.	09 01 01*	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	2,000	-
4.	09 01 04*	Roztwory utrwalaczy	2,000	-
5.	10 12 09*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	120,000	80,000
6.	10 12 11*	Odpady ze szkliwienia zawierające metale ciężkie	30,000	20,000
7.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	1,000	1,000
8.	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	4,000	3,000
9.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	18,000	8,000
10.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	2,000	1,500
11.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	12,000	6,000
12.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	17,500	7,500
13.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	1,500	0,500
14.	14 06 05*	Szlamy i odpady stałe zawierające inne rozpuszczalniki	0,500	0,500
15.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	50,000	50,000
16.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,500	0,500
ODPADY INNE NIŻ NIEBZPIECZNE				
17.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	15,000	10,000
18.	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	0,700	0,100
19.	09 01 07	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	1,500	-
20.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	8 100,000	6 100,000
21.	10 12 03	Cząstki i pyły	7 100,000	5 100,000
22.	10 12 05	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych	20,000	20,000
23.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	175 000,000	55 000,000
24.	10 12 10	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09	150,000	100,000
25.	10 12 12	Odpady ze szkliwienia inne niż wymienione w 10 12 11	30,000	30,000
26.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	5 000,000	2 000,000
27.	10 12 99	Inne niewymienione odpady	7,500	5,500
28.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	2,200	0,900
29.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	2,300	1,500
30.	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,600	0,400
31.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione	12,500	8,500

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	
			Instalacja nr 1 (Zakład 1 i 2)	Instalacja nr 2 (Zakład 3)
1	2	3	4	5
		w 12 01 20		
32.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5 000 ,000	2 500,000
33.	16 01 17	Metale żelazne	1 000,000	500,000
34.	16 01 18	Metale nieżelazne	50,000	25,500
35.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	50,000	25,000
36.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	30,000	30,000
37.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	6,000	4,000
38.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	5,000	3,500
39.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	50	20

Tabela 17. Wskazanie miejsca, sposobu, rodzaju magazynowanych odpadów oraz dalszy sposób gospodarowania odpadami

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Dalszy sposób gospodarowania odpadami
1	2	3	4	5
ODPADY NIEBZPIECZNE				
1.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i cieczy macierzyste	Gromadzone selektywnie w szczelnych, zamkniętych pojemnikach (np. pojemnikach 1000l, lub metalowych beczkach); w wyznaczonym miejscu na zakładzie zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
2.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Gromadzenie w zamkniętych pojemnikach po zużytej farbie lub w grubych foliowych workach ustawionych na paletach na powierzchni utwardzonej na terenie zakładu, niedostępnym dla osób postronnych.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
3.	09 01 01*	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	Gromadzone selektywnie w szczelnych, zamykanych, oryginalnych pojemnikach; a zanieczyszczone opakowania przekazywane są w pojemniku do utylizacji licencjonowanej firmie; magazynowane w wyznaczonym miejscu zakładu, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
4.	09 01 04*	Roztwory utrwalaczy	Gromadzone selektywnie w szczelnych, zamkniętych pojemnikach; w wyznaczonym miejscu na zakładzie zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Dalszy sposób gospodarowania odpadami
1	2	3	4	5
5.	10 12 09*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Gromadzone selektywnie w szczelnych, zamkniętych, oznakowanych pojemnikach, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
6.	10 12 11*	Odpady ze szklwienia zawierające metale ciężkie	Gromadzone selektywnie w szczelnych, zamkniętych, oznakowanych pojemnikach, w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
7.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Gromadzenie selektywne w oznaczonych pojemnikach (np. beczkach), umieszczonych na tacy zabezpieczającej przed rozlewami, gromadzone na terenie utwardzonym, zadaszonym i zamkniętym dla osób postronnych.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
8.	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	Gromadzone selektywnie w zamkniętych metalowych beczkach po syntetycznym oleju hydraulicznym, pojemniki ustawione na tacach przeciwrozlewowych pod zadaszeniem, dostęp osób postronnych ograniczony.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
9.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Gromadzone selektywnie w szczelnych pojemnikach (np. pojemnikach 1000l, lub metalowych beczkach), pojemniki ustawione na tacach przeciwrozlewowych pod zadaszeniem, w pomieszczeniu zamkniętym, dostęp osób postronnych ograniczony.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
10.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	Gromadzone selektywnie w szczelnych pojemnikach (np. pojemnikach 1000l, lub metalowych beczkach), pojemniki ustawione na tacach przeciwrozlewowych pod zadaszeniem, w pomieszczeniu zamkniętym, dostęp osób postronnych ograniczony.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
11.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Gromadzone selektywnie w szczelnych pojemnikach (np. pojemnikach 1000l, lub metalowych beczkach), pojemniki ustawione na tacach przeciwrozlewowych pod zadaszeniem, w pomieszczeniu zamkniętym, dostęp osób postronnych ograniczony.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
12.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Gromadzone selektywnie w szczelnych pojemnikach (np.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Dalszy sposób gospodarowania odpadami
1	2	3	4	5
			pojemnikach 1000l, lub metalowych beczkach), pojemniki ustawione na tacach przeciwrozlewowych pod zadaszeniem, w pomieszczeniu zamkniętym, dostęp osób postronnych ograniczony.	zezwoleń w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
13.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Gromadzone selektywnie w zamkniętych pojemnikach (np. metalowych beczkach); w wyznaczonym i oznakowanym pomieszczeniu zamkniętym, dostęp osób postronnych ograniczony.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwoleń w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
14.	14 06 05*	Szlamy i odpady stałe zawierające inne rozpuszczalniki	Gromadzone selektywnie w zamkniętych pojemnikach (np. metalowych beczkach); w wyznaczonym i oznakowanym pomieszczeniu zamkniętym, dostęp osób postronnych ograniczony.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwoleń w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
15.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Gromadzenie w oznaczonych i zamkniętych pojemnikach; w pomieszczeniu zamkniętym z ograniczonym dostępem osób postronnych	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwoleń w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
16.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Gromadzenie selektywne w oznaczonych i zamkniętych pojemnikach, które ustawia się na tacach przeciwrozlewowych; w pomieszczeniu zamkniętym z ograniczonym dostępem osób postronnych.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwoleń w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
ODPADY INNE NIŻ NIEBZPIECZNE				
17.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Gromadzone w kontenerach, pojemnikach lub workach typu big-bag ustawionych na utwardzonym podłożu. Większe elementy mogą być magazynowane luzem w sposób uporządkowany na utwardzonym podłożu.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwoleń w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
18.	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	Gromadzenie w zamkniętych pojemnikach po zużytej farbie lub w grubych foliowych workach ustawionych na paletach na powierzchni utwardzonej na terenie zakładu.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwoleń w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
19.	09 01 07	Błony i papier fotograficzny zawierające srebro lub związki srebra	Gromadzony w pojemnikach; w wyznaczonym miejscu na zakładzie, zabezpieczonym przed dostępem osób trzecich.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwoleń w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
20.	10 12 01	Odpady z przygotowania	Wyznaczone miejsce wewnątrz	Odpady przekazywane będą

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Dalszy sposób gospodarowania odpadami
1	2	3	4	5
		mas wsadowych do obróbki termicznej	hal produkcyjnych zakładu, w murowanym boksie na terenie utwardzonym lub w hali w boksie na surowce.	podmiotom posiadającym zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
21.	10 12 03	Cząstki i pyły	Wyznaczone miejsce wewnątrz hal produkcyjnych zakładu, w murowanym boksie na terenie utwardzonym lub w hali w boksie na surowce.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
22.	10 12 05	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych	Wyznaczone do tego specjalnie miejsce na terenie zakładu, na terenie utwardzonym; w stosownych pojemnikach.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
23.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	Wyznaczone miejsce na zewnątrz hal produkcyjnych zakładu, w murowanym boksie na terenie utwardzonym lub w hali w boksie na surowce.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
24.	10 12 10	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09	Wyznaczone, utwardzone miejsce na terenie zakładu, gromadzone selektywnie w specjalnych pojemnikach.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
25.	10 12 12	Odpady ze szklwienia inne niż wymienione w 10 12 11	Wyznaczone, utwardzone miejsce na terenie zakładu, gromadzone selektywnie w specjalnych pojemnikach.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
26.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	Wyznaczone miejsce wewnątrz hal produkcyjnych zakładu, w murowanym boksie na terenie utwardzonym lub w hali w boksie na surowce.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
27.	10 12 99	Inne niewymienione odpady	Wyznaczone miejsce na zewnątrz hal produkcyjnych zakładu, w murowanym boksie na terenie utwardzonym.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
28.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Gromadzenie selektywne w oznakowanych pojemnikach plastikowych, kartonowych lub metalowych, gromadzone na terenie utwardzonym, zadaszonym i zamkniętym dla osób postronnych.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku.
29.	12 01 03	Odpady z toczenia i	Gromadzenie selektywne w	Odpady przekazywane będą

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Dalszy sposób gospodarowania odpadami
1	2	3	4	5
		piłowania metali nieżelaznych	oznakowanych pojemnikach plastikowych lub kartonowych, elementy duże gromadzone na terenie utwardzonym zadaszonym.	podmiotom posiadającym zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku.
30.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Gromadzenie w pojemnikach lub opakowaniach kartonowych w warsztacie mechanicznym.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
31.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Gromadzenie selektywne w workach typu big-bag, pod zadaszeniem, dostęp osób postronnych ograniczony.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
32.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Gromadzone w pojemnikach, kontenerach lub workach z tworzywa sztucznego np. typu big-bag, umieszczonych w wyznaczonym miejscu zakładu posiadającym utwardzone podłoże.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
33.	16 01 17	Metale żelazne	Gromadzone selektywnie w kontenerach lub pojemnikach ustawionych na utwardzonym podłożu. Większe elementy mogą być magazynowane luzem w sposób uporządkowany na utwardzonym podłożu.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku.
34.	16 01 18	Metale nieżelazne		
35.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Gromadzone w kontenerach, pojemnikach lub workach typu big-bag ustawionych na utwardzonym podłożu. Większe elementy mogą być magazynowane luzem w sposób uporządkowany na utwardzonym podłożu.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
36.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Gromadzenie w oznaczonych i zamkniętych pojemnikach; w pomieszczeniu zamkniętym na terenie zakładu.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
37.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpad jest gromadzony w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu w specjalnie do tego przeznaczonych pojemnikach, pod zadaszeniem i w zamkniętym pomieszczeniu.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.
38.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Gromadzenie selektywne w oznakowanych pojemnikach, gromadzone na terenie zakładu, utwardzonym, zadaszonym i	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami w

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Dalszy sposób gospodarowania odpadami
1	2	3	4	5
			zamkniętym dla osób postronnych.	celu odzysku lub unieszkodliwienia.
39.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Gromadzenie selektywne w oznakowanych pojemnikach, gromadzone na terenie zakładu, utwardzonym, zadaszonym i zamkniętym dla osób postronnych.	Odpady przekazywane będą podmiotom posiadającym zezwolenie w zakresie gospodarowania odpadami w celu odzysku lub unieszkodliwienia.

XII. Podpunkt III.2.2. otrzymuje brzmienie:

III.2.2. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Aby zapobiec powstawaniu odpadów oraz zminimalizować ich ilości zaleca się:

1. Monitoring rozdziału surowców wraz z prowadzeniem stałej ewidencji zużycia surowców.
2. Ograniczenie powstawania wadliwych produktów poprzez zastosowanie sterowanych numerycznie maszyn i urządzeń.
3. Stosowanie reżimów technologicznych zmierzających do utrzymania optymalnych parametrów produkcji, zapobiegających powstawaniu wyrobów wybrakowanych.
4. Powtórne zawracanie do produkcji braków produkcyjnych (wadliwe płytki).
5. Przeprowadzanie systematycznych szkoleń w zakresie gospodarki odpadami.
6. Systematyczne prowadzenie konserwacji i napraw.
7. Odpowiednie magazynowanie i zagospodarowanie odpadów (wydzielone miejsce, magazynowanie odpadów selektywne, w odpowiednich pojemnikach i kontenerach).
8. Przestrzeganie zasad, jak najszybszego przekazywania odpadów do odzysku lub unieszkodliwiania wyłącznie podmiotom posiadającym stosowne pozwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
9. Przekazywanie do odzysku lub unieszkodliwiania wszystkich wytwarzanych odpadów niebezpiecznych.
10. Stały monitoring ilości wytwarzanych odpadów na każdym etapie produkcji wraz z prowadzeniem ich stałej ewidencji, m.in. w celu uzyskania informacji potrzebnych dla opracowania nowych rozwiązań mających na celu dalsze zmniejszenie ich ilości.

XIII. Podpunkt III.3.2. otrzymuje brzmienie:

III.3.2 Źródła hałasu oraz rozkład czasu pracy tych źródeł

Tabela nr 18. Główne źródła hałasu

Nr zakładu	Oznaczenie źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Liczba źródeł hałasu	Czas pracy źródła	
				dzień	noc
1	WD	Wentylator dachowy	24	16h	8h
	E	Wyrzutnia gazów technologicznych	17	16h	8h
	S	Sprężarkownia (sprężarki)	1	16h	8h
	WC	Wymienniki ciepła	9	16h	8h
	RT	Rozdzielnia transformatorowa	1	16h	8h
	WP	Wyrzutnie powietrza	4	16h	8h
	-	System odpylania linii rektyfikacji	1	16h	8h
2	WD	Wentylator dachowy	20	16h	8h
	E	Wyrzutnia gazów technologicznych	9	16h	8h
	S	Sprężarkownia (sprężarki)	1	16h	8h
	WC	Wymienniki ciepła	3	16h	8h

Nr zakładu	Oznaczenie źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Liczba źródeł hałasu	Czas pracy źródła	
				dzień	noc
	RT	Rozdzielnia transformatorowa	-	16h	8h
	WP	Wyrzutnie powietrza	2	16h	8h
	-	System odpylania linii rektyfikacji	1	16h	8h
3	WD	Wentylator dachowy	35	16h	8h
	E	Wyrzutnia gazów technologicznych	19	16h	8h
	S	Sprężarkownia (sprężarki)	1	16h	8h
	WC	Wymienniki ciepła	4	16h	8h
	RT	Rozdzielnia transformatorowa	2	16h	8h
	WP	Wyrzutnie powietrza	5	16h	8h
-	B	Operacja załadunku stłuczki ceramicznej	1	2h	-

XIV. Podpunkt III.4.1.3. otrzymuje brzmienie:

III.4.1.3. Pobór wody z sieci miejskiej

Głównym źródłem poboru wody do instalacji „CERSANIT III” S.A. jest komunalna sieć wodociągowa będąca w zarządzie Wałbrzyskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Spółka z o.o. w Wałbrzychu. Wielkość poboru wody jest ustalona na podstawie odczytów licznika wodomierzowego.

Woda jest pobierana do następujących celów:

- 1/ na cele technologiczne
- 2/ na cele socjalno – bytowe: przewidywany pobór wody 46 000 m³,
- 3/ na cele gospodarcze.

XV. Podpunkt III.4.2. otrzymuje brzmienie:

III.4.2. Odprowadzanie ścieków

Na terenie Zakładu powstają następujące ścieki:

- 1/ ścieki sanitarne,
- 2/ ścieki technologiczne,
- 3/ ścieki gospodarcze,
- 4/ wody opadowe.

Ścieki sanitarne (bytowe)

CERSANIT S.A. na terenie zakładu ma własny system kanalizacji sanitarnej, z którego ścieki odprowadzane są do komunalnej sieci na terenie miasta Wałbrzyskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Spółka z o. o. w Wałbrzychu. Odprowadzenie ścieków do tej sieci odbywa się na podstawie umowy zawartej pomiędzy zakładem a WPWiK Spółka z o. o. w Wałbrzychu.

Ścieki bytowe powstają przede wszystkim w związku z działalnością socjalno – bytową pracowników, zarówno produkcyjnych jak i administracyjnych.

Ścieki odprowadzane są zgodnie z wytycznymi Wałbrzyskiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o. o w Wałbrzychu. Ponadto ścieki są opomiarowane.

Ścieki technologiczne

Na terenie każdego z zakładów pracuje jedna oczyszczalnia ścieków technologicznych. Ich zasada działania przedstawia się następująco:

Zasada działania oczyszczalni technologicznej na Zakładzie nr 1

Czysta woda pobierana jest z sieci wodociągowej do produkcji masy oraz mycia urządzeń

technologicznych. Po myciu zanieczyszczona woda trafia do studni na środku hali Jednokrotnego Wypału. Ze studni ścieki te pompowane są na oczyszczalnię technologiczną nr 1. Ze zbiornika – sedymentatora zabrudzona woda pompowana jest do zbiornika buforowego, gdzie w celu oczyszczenia dodawane są do niej flokulanty i koagulanty. Po oczyszczeniu czysta woda zlewana jest do zbiornika odcieku, a osad z tej wody pompowany jest na prasę filtracyjną. Cały osad z prasy filtracyjnej w postaci placków zawracany jest ponownie do produkcji masy, a oczyszczona woda przepompowywana jest na dział Przerobowni, gdzie zostaje wykorzystana do produkcji masy oraz na liniach szkliwierskich do mycia posadzek i linii.

Zasada działania oczyszczalni technologicznej na Zakładzie nr 2

Czysta woda pobierana jest z sieci wodociągowej do produkcji masy oraz mycia urządzeń technologicznych. Po myciu zanieczyszczona woda spływa kanałami do zbiornika na oczyszczalni technologicznej na Zakładzie nr 2. Ze zbiornika – sedymentatora zabrudzona woda pompowana jest do zbiornika buforowego, gdzie w celu oczyszczenia dodawane są do niej flokulanty i koagulanty. Po oczyszczeniu czysta woda zlewana jest do zbiornika odcieku, a osad z tej wody pompowany jest na prasę filtracyjną. Cały osad z prasy filtracyjnej w postaci placków zawracany jest ponownie do produkcji masy, a oczyszczona woda przepompowywana jest na oczyszczalnię technologiczną Zk 1, gdzie zostaje wykorzystana do produkcji masy oraz na liniach szkliwierskich do mycia posadzek i linii.

Zasada działania oczyszczalni technologicznej na Zakładzie nr 3

Czysta woda pobierana jest z sieci wodociągowej do produkcji masy oraz mycia urządzeń technologicznych. Brudna woda używana do mycia linii szkliwierskiej, młynków, posadzek na halach produkcyjnych itp. Po myciu zanieczyszczona woda spływa kanałami do zbiornika na oczyszczalni technologicznej na Zakładzie nr 3. Ze zbiornika – sedymentatora pompowana jest do zbiornika buforowego, gdzie w celu oczyszczenia dodawane są do niej flokulanty i koagulanty. Po oczyszczeniu czysta woda zlewana jest do zbiornika odcieku, a osad z tej wody pompowany jest na prasę filtracyjną. Cały osad z prasy filtracyjnej w postaci placków zawracany jest ponownie do produkcji masy, a oczyszczona woda przepompowywana jest na linie produkcyjne.

Odprowadzenie awaryjne wody technologicznej z obiegów zamkniętych w przypadku awarii lub przy okresowym czyszczeniu instalacji nastąpi poprzez sieć kanalizacji deszczowej po podczyszczeniu na piaskowniku i separatorze w następujących miejscach:

1. Zakład nr 1 - 60 m³ z układu technologicznego
2. Zakład nr 2 - 50 m³ z układu technologicznego
3. Zakład nr 3 - 100 m³ z układu technologicznego

Skład odprowadzanych wód technologicznych w parametrze zawiesiny nie może przekroczyć stężenia w wysokości 100 mg/dm³

Ścieki gospodarcze

Ścieki gospodarcze, które są w obiegu zamkniętym wykorzystywane są do produkcji mas plastycznych i na cele gospodarcze.

Wody (ścieki) opadowe

CERSANIT S.A. w Wałbrzychu przy ul. Uczniowskiej posiada dwie instalacje to jest:

1. Instalacja nr 1 obejmująca dwa zakłady (zakład nr 1 i zakład nr 2),
2. Instalacja nr 2 obejmująca zakład nr 3.

Wody opadowe z terenu instalacji odprowadzane są dwoma ciągami i tak:

1. Wody opadowe „czyste” (tzn. wody opadowe z powierzchni dachów obu zakładów) odprowadzane są oddzielnym systemem kanalizacji deszczowej poza teren zakładu.
2. Wody opadowe „brudne” (ujmowane z powierzchni dróg, placów i parkingów), mogące zawierać zanieczyszczenia ropopochodne oraz pewną ilość zawiesiny ogólnej, odprowadzane są przez system kanalizacji krytej i liniowej wykonanej w postaci studzienek wpustowych, rynsztoków

i ACO DRAIN na urządzenia oczyszczające znajdujące się na terenie zakładu.

Aby zapobiec przedostaniu się tych zanieczyszczeń do kanalizacji deszczowej (miejskiej) na terenie:

- Instalacji nr 1 wybudowano dwa piaskowniki oraz separator ropopochodnych,
- Instalacji nr 2 wybudowano piaskownik oraz separator ropopochodnych.

Ilość wód opadowych z terenu poszczególnych instalacji wynosi:

- Instalacja nr 1:

$$Q_1 = 584,4 \text{ dm}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{maxh}} = 1\,051,92 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{maxr}} = 67\,200 \text{ m}^3/\text{r}$$

- Instalacja nr 2:

$$Q_2 = 343,9 \text{ dm}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{maxh}} = 619,04 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{maxr}} = 35\,400 \text{ m}^3/\text{r},$$

o parametrach nieprzekraczających dopuszczalnych stężeń zanieczyszczeń odprowadzanych wód opadowych.

XV. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 08.06.2021 r. (data wpływu 09.06.2021 r.) Pan Tomasz Jakacki oraz Pan Zbigniew Stępień, działając w imieniu i na rzecz CERSANIT S.A. z siedzibą w Kielcach przy Al. Solidarności 36, wystąpili do tut. Organu o zmianę pozwolenia zintegrowanego z dnia 20.05.2014 r., znak: BOŚ.6223.5.2013 DW/4754/05/2014, zmienionego decyzjami: z dnia 25.11.2014 r. znak: BOŚ.6223.3.2014 DW/12106/11/2014 oraz z dnia 22.07.2020 r. o znaku BOŚ.6223.2.2020, wydanego przez Prezydenta Miasta Wałbrzycha na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania zlokalizowanej w Wałbrzychu przy ul. Uczniowskiej 21.

Na podstawie § 3 ust. 1 pkt 4 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839) instalacja kwalifikowana jest jako przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, w związku z czym organem właściwym w sprawie, zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony Środowiska*, jest starosta.

Kwalifikację instalacji do obowiązku posiadania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji energetycznego spalania paliw określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169):

- pkt 3 ppkt 5 załącznika do rozporządzenia – instalacje do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę.

Wobec powyższego Prezydent Miasta Wałbrzycha - miasta na prawach powiatu, jest organem właściwym w powyższej sprawie.

Jednakże z uwagi na fakt, iż wniosek nie spełniał wymogów formalnych, przy piśmie z dnia 21.06.2021 r. o znaku BŚK.6223.2.2021 Wnioskodawca został wezwany do ich uzupełnienia. W dniu 20.07.2021 r. Strona przedłożyła do tut. Organu uzupełnienie, które nie spełniało wszystkich nałożonych wymagań. Wobec powyższego pismem z dnia 23.07.2021 r. tut. Organ wezwał Wnioskodawcę do uzupełnienia braków formalnych. Ostateczne uzupełnienie wniosku umożliwiające wszczęcie postępowania nastąpiło w dniu 29.07.2021 r.

Powyższy wniosek o zmianę pozwolenia nie jest traktowany jako zmiana istotna, dlatego zgodnie z art. 210 ust. 3a ustawy Prawo ochrony środowiska, nie jest wymagana opłata rejestracyjna.

W świetle powyższego pismem z dnia 30.07.2021 r. o znaku BŚK.6223.2.2021 poinformowano Stronę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania zlokalizowanej w Wałbrzychu przy ul. Uczniowskiej 21 oraz przysługującym jej prawie do czynnego udziału w każdym stadium, w tym o prawie do przeglądania akt sprawy, uzyskania wyjaśnień oraz składania wniosków w postępowaniu dowodowym.

Po wszczęciu postępowania i dokonaniu analizy merytorycznej przedłożonej dokumentacji tut. Organ stwierdził, iż informacje w niej zawarte wymagają złożenia wyjaśnień oraz doprecyzowania. Wobec powyższego w dniu 15.10.2021 r. wystosowano stosowne wezwanie. Żądane wyjaśnienia zostały przedłożone dniu 16.11.2021 r.

Przedmiotem działalności Cersanit S.A. jest produkcja bogatego asortymentu ceramicznych płytek ściennych i podłogowych.

Cały proces technologiczny odbywa się w trzech zakładach zlokalizowanych na terenie o tym samym adresie. Technologicznie ciąg urządzeń technologicznych zakładu nr 1 i nr 2 stanowi jedną instalację, natomiast ciąg urządzeń technologicznych zakładu nr 3 stanowi drugą instalację. Przedmiotem produkcji na instalacji nr 1 jest gres techniczny oraz monoporoz o wysokich walorach technicznych (gres jest zdobiony w masie o wysokich walorach estetycznych z zastosowaniem efektu „żyłek” lub „płatków”), mozaika gresowa oraz płytki ścienne jednokrotnie palone. W skład Instalacji nr 1 wchodzi pięć rodkowe szybkiego wypału:

- trzy o wydajności 111,6 ton/dobę każdy, - piec nr 1,2,5
- dwa o wydajności 132 ton/dobę każdy, - piec nr 3,4
- jeden o wydajności 134 ton/dobę, - piec nr 6

Łączna wydajność instalacji wynosi 732,8 ton/dobę.

Przedmiotem produkcji w instalacji nr 2 jest gres techniczny o wysokich walorach technicznych i estetycznych, szkliwiony oraz płytki podłogowe jednokrotnie palone. Instalacja nr 2 obejmuje:

- dwa piece rodkowe o wydajności 146 ton/dobę, - piec nr 7 i 9
- jeden piec rodkowy o wydajności 78 ton/dobę, - piec nr 8
- piec/suszarnia nr 10 – o wydajności 75 ton/dobę

Łączna wydajność instalacji wynosi 445 ton/dobę.

W 2019 r. tut. Organ, na podstawie art. 216 ust. 1 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska przeprowadził analizę pozwolenia zintegrowanego. W wyniku dokonanej analizy przy piśmie z dnia 06.06.2019 r., o znaku BOŚ. 6223.3.2019, wezwano ówczesnego prowadzącego instalację, tj CERSANIT III S.A., do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia w terminie 6 miesięcy od dnia otrzymania wezwania, w zakresie zmian wprowadzonych do dnia 04.06.2019 r. w Instalacji nr 1 oraz Instalacji nr 2, a wykazanych w dokonanej przez tut. Organ analizie.

Wnioskiem z dnia 04.12.2019 r., ówczesny prowadzący instalację wystąpił do tut. Organu o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Jednakże z uwagi na to, iż nastąpiła zmiana prowadzącego instalację (z dniem 31.01.2020 r. CERSANIT S.A. z siedzibą w Kielcach przy al. Solidarności 36 przejęła w trybie art. 492 §1 pkt 1, w związku z art. 516 §6 ustawy z dnia 15 września 2000 r. Kodeks spółek handlowych m.in. Spółkę CERSANIT III S.A. z siedzibą w Wałbrzychu, przy ul. Uczniowskiej 21) prowadzone na wniosek CERSANIT III S.A. postępowanie zostało umorzone. Następnie przy piśmie z dnia 15.04.2021 r., o znaku BŚK.6223.1.2021 skierowanym do nowego prowadzącego instalację, tut. Organ wniósł o niezwłoczne przedłożenie wniosku o zmianę pozwolenia w zakresie zmian wprowadzonych do dnia 04.06.2019 r. w Instalacji nr 1 oraz Instalacji nr 2, a wykazanych w dokonanej przez tut. Organ analizie. W obecnie złożony wniosek o zmianę przedmiotowej decyzji

uwzględnia:

1. zakup i montaż nowych linii do rektyfikacji płytek (Instalacja nr 1);
2. likwidację dwóch pieców do wypału dekoracji, wraz z urządzeniami powiązаныmi z ww piecami;
3. zakup i montaż cyfrowych drukarek do dekoracji płytek;
4. zakup zespołu przestawnego tj. kruszarki do kruszenia płytek wadliwych (zakład nr 3);
5. likwidację oczyszczalni BONO,
6. wymianę wszystkich chłodziń wodnych chłodzących prasy na chłodziń olejowe.

W toku prowadzonego postępowania, przy piśmie z dnia 24.11.2021 roku o znaku: BŚK.6223.2.2021 tut. Organ wystąpił do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Wałbrzychu z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli instalacji lub jej części, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów i ich zgodności z przedłożonym operatem przeciwpożarowym. Postanowieniem z dnia 12.01.2022 r. o znaku: MZ.5560.1.2022.MZ Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Wałbrzychu stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, wykonanym przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionym pozytywnie przez Komendanta Miejskiego PSP w Wałbrzychu.

Przed wydaniem decyzji, stosownie do zapisów art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego, pismem z dnia 24.01.2021 r. o znaku BŚK.6223.2.2021, tut. Organ umożliwił wnioskodawcy zapoznanie się z materiałem dowodowym zgromadzonym w przedmiotowej sprawie. Uwag do zebranego materiału dowodowego nie wniesiono.

Podstawę prawną zmiany przedmiotowej decyzji stanowi art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 ze zm.), w związku z treścią art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2021 r., poz. 735 ze zm.), który wskazuje, że organ administracji publicznej może w każdym czasie za zgodą strony uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony. Takim przepisem szczególnym jest art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska, zgodnie z którym przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków.

Analiza wniosku pozwala stwierdzić, że instalacja spełnia wymagania określone w art. 184, art. 208 oraz art. 221 ustawy Prawo ochrony środowiska, zatem organ posiada informacje niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego.

Zmiany zapisów pozwolenia dokonane w przedmiotowej decyzji uwzględniają zmiany zgłoszone we wniosku przez prowadzącego instalację.

W myśl art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wniosek wraz z uzupełnieniami został przekazany w wersji elektronicznej Ministrowi Środowiska.

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

1. *Od decyzji niniejszej służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego z siedzibą w Wałbrzychu przy Al. Wyzwolenia 24, za pośrednictwem Prezydenta Miasta Wałbrzycha, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.*
2. *W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania stroną może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.*
3. *Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna*

- i prawomocna.*
4. *Decyzja podlega wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli jest zgodna z żądaniem wszystkich stron lub jeżeli wszystkie strony zrzekły się prawa do wniesienia odwołania.*

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł (słownie: tysiąc pięć zł, 50/100)

Z upoważnienia Prezydenta Miasta Wałbrzycha
Wiesław Sójka
KIEROWNIK
Biura Środowiska i Klimatu

Otrzymują

1. CERSANIT S.A., al. Solidarności 36, 25-323 Kielce,
korespondencja: Zakład produkcyjny w Wałbrzychu, ul. Uczniowska 21, 58-306 Wałbrzych
2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska (ePUAP)

sporz. K.Pankowska-Sowa, tel. 74 6655348

