

Białystok, dnia 31 sierpnia 2016 r.

RŚ.6222.7.2016

## DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, ust. 2, art. 188, art. 193 ust. 2, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 20, art. 211 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. 2016 poz. 672), art. 45 ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. 2013 poz. 21) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U. 2016 poz. 23) po rozpatrzeniu wniosku LSA Sp. z o.o. ul. Gen. Wł. Andersa 3; 15-124 Białystok, który wpłynął do tut. Starostwa w dn. 16.06.2016 r. – o wydanie pozwolenia zintegrowanego

### orzeka się:

- I. Stwierdzić wygaśnięcie decyzji Starosty Powiatu Białostockiego nr RŚ.6224.3.2016 z dn. 12 maja 2016 r. udzielającej pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza z instalacji do produkcji lekkiego kruszywa budowlanego zlokalizowanej na działce o numerze ewidencyjnym 377/1 w m. Sowlany, ul. Św. Marka 2/1, gm. Supraśl;
- II. Stwierdzić wygaśnięcie decyzji Starosty Powiatu Białostockiego nr RŚ.6220.1.2016 z dn. 12 lutego 2016 r. udzielającej LSA Sp. z o. o., ul. gen. Władysława Andersa 3, 15-124 Białystok (REGON 200062101, NIP 966-18-33-865), pozwolenia na wytwarzanie odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji, zlokalizowanej pod adresem: ul. Św. Marka 2/1 we wsi Sowlany (działka nr 377/1, obr. Sowlany, gm. Supraśl)
- III. Udzielić LSA Sp. z o. o., ul. gen. Władysława Andersa 3, 15-124 Białystok (REGON 200062101, NIP 966-18-33-865) pozwolenia zintegrowanego na eksploatację:
  - instalacji w przemyśle mineralnym do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, zlokalizowanej pod adresem: ul. Św. Marka 2/1, 15-528 Sowlany (działka nr geod. 377/1, obr. Sowlany, gm. Supraśl),  
obejmującego:
    - przetwarzanie odpadów
    - wytwarzanie odpadów,
    - wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza atmosferycznego,
    - emisję hałasu  
z zachowaniem określonych poniżej parametrów i warunków:

#### 1. Rodzaj i parametry instalacji

##### 1.1. Rodzaj prowadzonej działalności

Instalacja wytwarza lekkie kruszywo budowlane z wykorzystaniem popiołów elektrowniowych przy zastosowaniu procesu termicznego spiekania w wysokiej temperaturze.

##### 1.2. Rodzaj instalacji

Instalację stanowi zespół stacjonarnych urządzeń technologicznych, w skład którego wchodzi:

- a) urządzenia w ciągu technologicznym

- koparka wieloczerpakowa
- przenośnik taśmowe
- przenośniki taśmowe ważące
- przenośniki ślimakowe
- pilosy
- dozowniki celkowe
- przenośnik łopatowy
- przenośniki kubelkowe
- zasilacz skrzyniowy
- zbiornik ważący
- kruszarki
- przesiewacze
- mieszadło
- granulatory
- suszarka
- piec
- palnik gazowy
- chłodnik
- wentylatory
- dmuchawy
- przepustnice
- rozdzielacze trójdrogowe
- przenośnik koszowy
- wymiennik ciepła
- pompy wody
- chłodnice wentylatorowe
- filtry workowe
- odpylacz mokry
- cyklony
- sprężarki
- osuszacz adsorpcyjny
- separator olej-woda
- agregat prądotwórczy
- b) urządzenia linii do przesiewania kruszywa
  - przenośniki taśmowe
  - przesiewacze
  - kruszarka
  - podajnik

## 2. Pobór wód

Zakład produkcyjny wykorzystuje wodę na cele technologiczne i socjalne.

Woda technologiczna pobierana jest ze zbiornika wody technologicznej. Woda w zbiorniku pochodzi z odzysku wody procesowej, wód roztopowych i opadowych.

Woda na cele socjalne dostarczana jest ze studni głębinowej należącej do strony trzeciej na podstawie pisemnej zgody (umowy).

Zapotrzebowanie na wodę:

- woda do celów socjalnych: około 31,2 m<sup>3</sup>/miesiąc, ok. 374,4 m<sup>3</sup>/rok;
- woda zużywana do celów porządkowych na terenie zakładu: ok. 100 m<sup>3</sup>/rok;
- woda zużywana na cele technologiczne: ok. 700 m<sup>3</sup>/rok; pobierana ze zbiornika wody technologicznej.

### 3. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

#### 3.1. Emisja substancji do powietrza atmosferycznego

##### 3.1.1. Źródła emisji zanieczyszczeń

##### a) Piec do spiekania

Głównym źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza jest piec do spiekania kruszywa z popiołów elektrowanianiowych wraz z palnikiem rozruchowym o poniższych parametrach.

**Tab. Nr 1. Parametry pieca do spiekania**

Parametr	Jednostka	Piec obrotowy pracujący w układzie współprądowym z promieniowym podawaniem powietrza do wnętrza pieca
Nominalna moc cieplna	[MW <sub>t</sub> ]	8
Sprawność energetyczna	[%]	80
Rodzaj paliwa	-	węgiel, biomasa (gaz propan butan w fazie rozruchu)
Emitor	-	E1

##### b) Hala produkcyjna

W celu odprowadzania powietrza zanieczyszczonego pyłem z pomieszczenia hali produkcyjnej zainstalowane są dwa wentylatory (emitory E4 i E5). Ponadto hala wyposażona jest w odrębny wentylator do odprowadzania zapyłonego powietrza z procesu sortowania gotowego produktu (emitor E2).

##### c) Silosy do magazynowania popiołu

Popioły suche magazynowane są w czterech zamkniętych silosach. Każdy silos wyposażony jest w wylot nadmiaru powietrza poprzez filtr odpylający (emitory E6, E7, E8 i E9).

**Tab. Nr 2. Miejsca wprowadzania substancji zanieczyszczających do powietrza**

Parametr	Jednostka	Oznaczenie emitora			
		E1	E2	E4 i E5	E6, E7, E8, E9
Wysokość emitora	[m]	25,0	13,4	14	16,0
Średnica wylotu	[m]	1,0	0,4	0,4	0,2
Czas pracy	[h/rok]	7920	7920	740	4000
Sprawność urządzeń odpylających	[%]	99,9	99,9	-	99,9

### 3.1.2. Rodzaje i ilości stosowanego paliwa

Tab. Nr 3. Rodzaje i ilości stosowanego paliwa

Parametry jakościowe		węgiel	biomasa
Wartość opałowa	[kJ/kg]	23000	14000
Maksymalne zużycie roczne	[Mg/rok]	10070	1500
Zawartość siarki	[%]	do 0,6	-

### 3.1.3. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

a) Z poszczególnych źródeł i emitorów

Tab. Nr 4. Emisje dla spalania węgla w piecu obrotowym emitor E1:

Substancja	Emisja maksymalna [kg/h]
dwutlenek siarki	12,27
dwutlenek azotu	5,11
pył PM10	1,804

Tab. Nr 5. Emisje dla spalania biomasy w piecu obrotowym emitor E1:

Substancja	Emisja maksymalna [kg/h]
dwutlenek siarki	1,3989
dwutlenek azotu	1,3886
pył PM10	1,6786

Tab. Nr 6. Emisje dla współspalania węgla i biomasy w piecu obrotowym emitor E1:

Substancja	Emisja maksymalna [kg/h]
dwutlenek siarki	9,46
dwutlenek azotu	4,76
pył PM10	1,435

Tab. Nr 7. Emisje z procesu sortowania kruszywa – emitor E2:

Substancja	Emisja maksymalna [kg/h]
Pył PM10	0,04

Tab. Nr 8. Emisje z wentylatorów dachowych – emitory E4 i E5:

Substancja	Nr emitora	Emisja maksymalna [kg/h]
Pył PM10	E4	0,015
Pył PM10	E5	0,015

**Tab. Nr 9. Emisje z wylotów oddechowych silosów – emitory E6, E7, E8 i E9:**

Substancja	Nr emitora	Emisja maksymalna [kg/h]
Pył PM10	E6	0,000288
Pył PM10	E7	0,000288
Pył PM10	E8	0,000288
Pył PM10	E9	0,000288

b) Z całej instalacji

**Tab. Nr 10. Emisje z całej instalacji**

Substancja	Emisja maksymalna [Mg/rok]
dwutlenek siarki	96,7
dwutlenek azotu	40,3
Pył PM10	14,43

Zgodnie z art. 224 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, z uwagi na fakt, iż funkcjonowanie przedmiotowej instalacji nie powoduje przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia w niniejszym pozwoleniu odstąpiono od określenia wielkości emisji dopuszczalnej dla: tlenku węgla (emitor E1), arsenu, baru, boru, chromu, cynku, cyny, kadmu, kobaltu, miedzi, molibdenu, niklu, ołowiu i rtęci (emitor E2).

#### **3.1.4. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji.**

Emitor E1: Stanowisko pomiarowe do wykonywania kontrolnych pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza umieszczone zostało na pionowym emitorze, w trefie za wentylatorami, w postaci przekroju o 4 króćcach. Wymiary przekroju  $D = 1,00 \text{ m}$ ,  $F = 0,7850 \text{ m}^2$ .

Emitor E2: Stanowisko pomiarowe do wykonywania kontrolnych pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza umieszczone zostało na poziomym kanale dolotowym do emitora w strefie za wentylatorem ciągu, w postaci przekroju o 2 króćcach. Wymiary przekroju  $D = 0,40 \text{ m}$ ,  $F = 0,1256 \text{ m}^2$ .

Usytuowanie króćców pomiarowych spełnia wymagania PN-Z-04030-7 "Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną", tj. usytuowanie przed przekrojem pomiarowym  $>5DH$  i za przekrojem pomiarowym  $>2DH$ . Króćce pomiarowe wyposażone są w tuleje z gwintem wewnętrznym M 64x4.

#### **3.1.5. Obowiązek prowadzenia pomiarów wielkości emisji do powietrza.**

Dokonywać raz w roku pomiarów wielkości emisji do powietrza z emitorów E1 i E2 w zakresie pyłu, dwutlenku siarki, tlenków azotu. Wyniki pomiarów należy przedkładać Staroście Powiatu Białostockiego oraz Podlaskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Białymstoku w terminie 30 dni od dnia wykonania pomiaru.

### 3.2. Wielkość emisji hałasu

Tab. Nr 11. Główne źródła hałasu na terenie zakładu

Rodzaj źródła	Czas pracy 24 h/d	Równoważny poziom mocy akustycznej
Budynek produkcyjny	Praca ciągła	80 dBA
Zespół filtrów	Praca ciągła	70 dBA
Transport samochodowy	Zależność od drogi i prędkości	105 dBA

#### 3.2.1. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Równoważny poziom hałasu przenikającego do środowiska, powodowany funkcjonowaniem Zakładu, na terenach o normowanym poziomie hałasu, tj. najbliższej zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, nie może przekroczyć poniższych wskaźników hałasu:

- $L_{Aeq D}$  50 dB (w porze dziennej godz. 6<sup>00</sup> – 22<sup>00</sup>)
- $L_{Aeq N}$  40 dB (w porze nocnej godz. 22<sup>00</sup> – 6<sup>00</sup>)

#### 3.3. Odprowadzanie ścieków przemysłowych (technologicznych)

Ścieki produkcyjne powstałe w czasie wytwarzania kruszywa, są oczyszczane w odstojniku z filtrem a następnie odprowadzane do szczelnego zbiornika wody technologicznej i w całości wykorzystywane ponownie do produkcji kruszywa.

Brak jest ścieków technologicznych odprowadzanych z instalacji do środowiska pośrednio do systemów kanalizacyjnych lub bezpośrednio do wód lub do ziemi.

Inwestor odprowadza wody opadowe do szczelnego zbiornika retencyjnego (zbiornika wody technologicznej), z którego wykorzystywane są do produkcji oraz zraszania surowca i produktu.

#### 3.4. Wytwarzanie odpadów

##### 3.4.1. Źródła powstawania odpadów

Źródła powstawania odpadów:

- procesy kontroli jakości wytworzonego produktu w laboratorium budowlanym,
- procesy kontroli właściwości surowców używanych do produkcji produktu w laboratorium budowlanym;
- procesy kontroli właściwości materiałów wytworzonych przy użyciu produktu, w laboratorium budowlanym;
- usługi serwisu, napraw, wymiany urządzeń wykonywane we własnym zakresie;
- obsługa biurowa;
- serwis oświetlenia.

### 3.4.2. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

Tab. Nr 12. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość [Mg/rok]
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Papier i tektura pochodzące z pudeł, papieru pakowego, gazet, czasopism, materiałów drukowanych Skład chemiczny – papier: włókna organiczne z celulozy oraz wypełniacze organiczne: np. skrobia ziemniaczana i wypełniacze nieorganiczne Brak właściwości niebezpiecznych.	0,5
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Tworzywa sztuczne. Polimery używane do produkcji opakowań, toreb plastikowych Ciało stałe. Brak właściwości niebezpiecznych.	1,0
3.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odpady stałe, palne. Opakowania głównie z tworzyw sztucznych i części metalowych.	0,5
4.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady stałe, palne. Głównie worki papierowe, worki polietylenowe z wewnętrznym workiem papierowym, worki polietylenowe. Brak właściwości niebezpiecznych.	0,5
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Odpady stałe. Szkło: krzemionka SiO <sub>2</sub> (70-74%), Na <sub>2</sub> O (12-16%), CaO (5-11%), MgO (1-3%), Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> (1-3%). Odpad obojętny. Brak właściwości niebezpiecznych.	0,5
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad stały. Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,5
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad stały, łatwopalny, zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi: smarami, olejami silnikowymi. Są to m.in. czyściwo i sorbenty oraz filtry powietrza. Zanieczyszczone materiały włókiennicze, z domieszką tekstyliów. Skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliester i inne.	0,8
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad stały, łatwopalny, niezanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi. Sorbenty, materiały filtracyjne (filtry powietrza), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) produkowane są na	0,8

			bazie tkanin i dzianin głównie bawełnianych, nie są jednorodne gatunkowo, o doskonałych właściwościach absorpcyjnych. Skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliester	
9.	16 01 17	Metale żelazne	Odpad w postaci stałej. Zużyte części wykonane z żelaza i stali. Są to zarówno odpady wielkoelementowe, jak i drobne elementy. Brak właściwości niebezpiecznych.	7,0
10.	16 01 18	Metale nieżelazne	Tak zwane metale kolorowe. Wykazują się dużą różnorodnością materiałową i asortymentową. Odpad w postaci stałej. Są to zarówno odpady wielkoelementowe, jak i drobne elementy. Brak właściwości niebezpiecznych.	1,0
11.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad stały. Urządzenia elektryczne i elektroniczne, które zbudowane są z różnych materiałów, głównie z metali żelaznych i nieżelaznych. Zawiera w składzie substancje o właściwościach niebezpiecznych.	0,5
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad stały. Urządzenia elektryczne i elektroniczne, które zbudowane są z różnych materiałów, głównie z metali żelaznych i nieżelaznych. Brak właściwości niebezpiecznych.	0,5
13.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpad stały. Części urządzeń zbudowane z różnych materiałów, głównie z metali żelaznych i nieżelaznych. Zawiera w składzie substancje o właściwościach niebezpiecznych.	0,5
14.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad stały. Części urządzeń zbudowane z różnych materiałów, głównie z metali żelaznych i nieżelaznych. Brak właściwości niebezpiecznych.	0,5
15.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Odpad ciekły. Stężone roztwory soli organicznych lub nieorganicznych, zatężone i zneutralizowane kwasy i zasady. Odpad niebezpieczny.	0,5
16.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające	Odpad ciekły. Stężone roztwory soli nieorganicznych, zatężone i	0,5



		substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	zneutralizowane kwasy i zasady. Odpad niebezpieczny.	
17.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Odpad ciekły. Stężone roztwory soli organicznych, zatężone i zneutralizowane kwasy i zasady. Odpad niebezpieczny.	0,5
18.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	Zużyte nieorganiczne i organiczne chemikalia nie zawierające substancji niebezpiecznych.	0,5
19.	17 04 05	Żelazo i stal	Żelazo i stal. Brak właściwości niebezpiecznych.	7,0

### 3.4.3. Magazynowanie odpadów:

- a) Pojemniki, kontenery, worki do gromadzenia odpadów niebezpiecznych oraz odpadów innych niż niebezpieczne będą oznakowane kodem i rodzajem odpadu, będą zabezpieczały zgromadzone w nich odpady przed ewentualnym uszkodzeniem i wydostaniem się na zewnątrz oraz będą odporne na działanie umieszczonych w nich odpadów.
- b) Pojemniki do magazynowania odpadów niebezpiecznych będą szczelne, zamykane.
- c) Wytwarzane odpady będą gromadzone i magazynowane w sposób uniemożliwiający zmieszanie się różnych rodzajów odpadów oraz w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.
- d) Odpady będą magazynowane w miejscach niedostępnych dla osób postronnych.

**Tab. Nr 13. Miejsce i sposób magazynowania wytworzonych odpadów**

L.p.	Kod odpadu	Sposób magazynowania	Miejsce magazynowania
1.	150101	Selektywnie w oznakowanych: workach polietylenowych lub pojemnikach.	W wyznaczonym miejscu na hali produkcyjnej.
2.	15 01 02		
3.	15 01 05		
4.	15 01 06		
5.	15 01 07		
6.	15 01 10*		
7.	15 02 02*		
8.	15 02 03		
9.	16 02 13*	Selektywnie w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach.	W wyznaczonym miejscu na hali produkcyjnej lub w wyznaczonym miejscu na placu.
10.	16 02 15*		
11.	16 02 14	Selektywnie w oznakowanych pojemnikach.	
12.	16 02 16		
13.	16 01 17	Selektywnie w oznakowanych kontenerach. Odpady o dużych gabarytach mogą być magazynowane selektywnie, luzem w zabezpieczonych stosach.	
14.	16 01 18		
15.	17 04 05		

16.	16 05 06*	Selektywnie w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach.	W wyznaczonym miejscu w laboratorium.
17.	16 05 07*		
18.	16 05 08*		
19.	16 05 09		

#### 3.4.4. Sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami

- Wytworzone odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
- Zlecający usługę transportu odpadów jest obowiązany wskazać prowadzącemu działalność w zakresie transportu odpadów miejsce odbioru odpadów oraz posiadacza odpadów, do którego należy dostarczyć te odpady.
- Wytwórca odpadów prowadzi będzie jakościową i ilościową ewidencję wytwarzanych odpadów zgodnie z przyjętą klasyfikacją i wzorami dokumentów.

#### 3.4.5. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

- Selektywne magazynowanie odpadów w sposób zapobiegający zniszczeniu i zanieczyszczeniu środowiska oraz w sposób zapobiegający rozsypywaniu się lub rozlaniu odpadów.
- Optymalizacja zużycia surowców i paliw.
- Kontrolowanie ilości i rodzaju wytwarzanych odpadów,
- Stosowanie urządzeń, sprzętu i surowców wysokiej jakości,
- Utrzymywanie w należyтым stanie technicznym urządzeń, sprzętu oraz eksploataowanie ich zgodnie z zaleceniami producentów.
- Szkolenia pracowników mające na celu znajomość zasad prawidłowego postępowania z odpadami.

### 4. Przetwarzanie odpadów

#### 4.1. Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów

Sowlany, ul. Św. Marka 2/1, 15-528 Białystok- działka nr ewidencji geodezyjnej 377/1, obręb Sowlany, gm. Supraśl.

#### 4.2. Rodzaje i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia

Tab. Nr 14. Rodzaje i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	1500
2.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych z 10 01 04	12000
3.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	60000

W wyniku przetwarzania nie powstają odpady.

### 4.3. Dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Tabela nr 3. Dopuszczone metody przetwarzania odpadów

L.p.	Kod odpadu	Proces odzysku
1.	03 01 05	R13 Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów) - odpady będą magazynowane zgodnie z pkt. 4.5. niniejszej decyzji R1 Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii
2.	10 01 01	R 13 Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R 1 - R 12 ( z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów) - -odpady będą magazynowane zgodnie z pkt. 4.5. niniejszej decyzji R5 - Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych
3.	10 01 02	

W wyniku przetwarzania (odzysku) odpadów powstaje produkt - kruszywo popiołoporytowe LSA. Odpady są wykorzystywane w całości.

### 4.4. Opis procesu technologicznego

Lekkie kruszywa budowlane (popiołoporytowe) wytwarzane będą z odpadów o kodzie 10 01 01 oraz 10 01 02 (zamiennie) przy zastosowaniu spiekania w wysokiej temperaturze.

Dodatkowym surowcem będą glina lub bentonit oraz miał węglowy lub odpad o kodzie 03 01 05 (trociny).

Proces prowadzony będzie w piecu obrotowym, gdzie spiekanie zachodzi w przy zastosowaniu nieznacznej ilości miału węglowego lub trocin (odpad o kodzie 03 01 05) jako paliwa. Proces prowadzony będzie w systemie ciągłym - 24 h/dobę.

Etapy procesu technologicznego:

#### a) Magazynowanie surowców:

Wilgotny popiół pochodzący ze składowiska lub dostarczony transportem samochodowym trafia do buforowego magazynu wewnętrznego lub bezpośrednio do dalszej przeróbki. Popiół suchy magazynowany jest w silosie lub przemieszczany bezpośrednio do dalszej przeróbki. Surowce dodatkowe magazynowane są w silosach (suche-pyliste) lub pod wiatą (workowane względnie luzem albo zbrylone).

#### b) Podsuszanie surowców:

Niezmielona surowa glina mogą wymagać podsuszenia przed wykorzystaniem ich w dalszych operacjach.

#### c) Spiekanie granulatu:

Wysuszony i wstępnie ogrzany granulatu jest dozowany z suszarni do urządzenia spiekalniczego poprzez głowicę dozującą.

W urządzeniu spiekalniczym granulatu zostaje zmieszany z gorącą, spiekającą się już poprzednio dozowaną jego partią. Następuje ogrzanie świeżo zasypanego granulatu do temperatury ok. 650°C, w której następuje zapłon węgla zawartego w granulacie, a następnie kontrolowany wzrost temperatury granulatu do 1050-1200°C - tj. temperatury spiekania. Po chwili dozowana jest kolejna partia granulatu z suszarni. Urządzenie

spiekalnicze jest zasilane wstępnie ogrzany powietrzem, które jest podawane do środka przez jego obudowę i warstwę spiekającego się granulatu. Ogrzewanie powietrza prowadzi się z wykorzystaniem ciepła odpadowego.

Gazy spalinowe oddzielane są od produktu w głowicy odbiorczej i kierowane do suszarni lub do urządzeń odzyskujących ciepło i po odpyleniu - kierowane do instalacji kominowej.

Pyły z instalacji odpylającej zawracane są do mieszalnika lub po nawilżeniu na buforowy magazyn wewnętrzny popiołu.

d) Chłodzenie kruszywa:

Spieczony, gorący granulak poprzez głowicę odbiorczą trafia do chłodnika. Chłodnik o typowym rozwiązaniu jest zasilany zimnym powietrzem. Ogrzane w chłodniku powietrze jest dalej wykorzystywane w procesie. Ochłodzony produkt jest przesyłany dalej.

e) Kruszenie i sortowanie produktu:

Pobrany z chłodnika produkt może być poddany rozkruszeniu (w całości lub części).

Produkt jest poddawany przesiewaniu na frakcje handlowe.

W czasie kruszenia i przesiewania zostaną użyte urządzenia z obudowami pyłoszczelnymi. Podziarno jest zawracane do procesu (mieszalnik) lub po nawilżeniu na buforowy magazyn wewnętrzny popiołu.

Fracjonowany (względnie niefracjonowany) produkt jest odbierany na składowisko produktu transportem kołowym lub taśmociągami.

f) Magazynowanie produktu:

Uzyskane kruszywo jest odporne na działanie czynników atmosferycznych i nie stwarza zagrożenia dla środowiska. W związku z tym jest magazynowane bezpośrednio na placu składowym. Wskazane jest zraszanie kruszywa wodą w celu zabezpieczenia przed ewentualnym pyleniem.

g) Dystrybucja produktu:

Produkt jest ładowany na środki transportu samochodowego.

W procesie nie powstają odpady technologiczne.

#### 4.5. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Tab. Nr 5. Miejsce i sposób magazynowania przetwarzanych odpadów

L.p.	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	03 05 01	Odpady będą magazynowane na placu w betonowym zasieku zbudowanym z płyt żelbetonowych.
2.	10 0101	Żużle i popioły wilgotne magazynowane będą na placu buforowym (magazyn wewnętrzny). Plac będzie utwardzony (płyty betonowe) i uszczelniony (geomembrana). Wody opadowe z terenu placu magazynowego odprowadzane poprzez osadnik oraz separator koalescencyjny do zbiornika retencyjno-odparowującego.
3.	10 01 02	Popioły suche będą bezpośrednio pneumatycznie przeładowywane i magazynowane w silosach o pojemności 60 m <sup>3</sup> .

- a) odpady dopuszczone do magazynowania luzem, jeżeli stwarzają możliwość wywiewania lub pylenia będą magazynowane w sposób zabezpieczający przez rozwiewaniem i wywiewaniem oraz pyleniem z miejsca magazynowania poprzez przykrycie plandeką lub zraszanie itp.;
- b) miejsca magazynowania odpadów będą zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.

#### **4.6. Dodatkowe warunki przetwarzania odpadów:**

- a) prowadzący przetwarzanie dysponować będzie urządzeniem do pomiaru masy odpadów poddawanych przetworzeniu,
- b) wytworzone kruszywo LSA będzie spełniać wymagania normowe dla kruszyw lekkich: PN-EN 13055-1:2003.

#### **5. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych**

Rozruch instalacji (rozgrzanie pieca do odpowiedniej temperatury procesowej) prowadzony jest za pomocą palnika zasilanego gazem propan butan o mocy 0,53 MW<sub>t</sub> i sprawności 95 %. Łączny czas rozruchu instalacji wynosi do 1000 godzin rocznie. Zużycie gazu do 25 Mg/rok.

W przypadku rozruchu i wyłączenia miejsce wprowadzania do powietrza substancji jest analogiczne jak warunkach normalnych tj. emitor E1.

#### **6. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**

Wysoki stopień ochrony środowiska jako całości osiągnąć będzie w szczególności poprzez następujące działania i środki techniczne:

- a) Podniesienie świadomości pracowników w zakresie oszczędnego gospodarowania wodą;
- b) Prowadzenie stałej kontroli i optymalizacji procesu produkcyjnego pod kątem zużycia energii i wody w instalacji, poprzez stosowanie procedur i opomiarowania, minimalizujących ilości wykorzystanych mediów;
- c) Okresowe przeglądy stanu technicznego sieci kanalizacji sanitarnej, przemysłowej i deszczowej, zbiorników gospodarki wodno-ściekowej (nie rzadziej niż raz na rok);
- d) Zapewnienie bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi poprzez minimalizację ich zużycia;
- e) Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:
  - wyłączenie zbędnych urządzeń,
  - zastosowanie energooszczędnych urządzeń technologicznych, maszyn i silników elektrycznych o niskim zużyciu energii elektrycznej,
  - wykonanie izolacji rurociągów cieplnych i chłodniczych, dla uzyskania oszczędności rozpraszanej energii cieplnej;
- f) Ochrona przed hałasem:
  - stosowanie osłon wentylatorów, które mogą być źródłem hałasu,
  - ograniczenie do niezbędnego minimum ruchu pojazdów samochodowych na terenie zakładu.

#### **7. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii**

System zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii tworzą:

- rozwiązania projektowo-techniczne, technologiczne i organizacyjne procesów eksploatacji zabezpieczające środowisko naturalne przed zanieczyszczeniem bądź minimalizujące skutki zagrożeń,

- odpowiednio przeszkoleni pracownicy poszczególnych służb technicznych,
- Państwowa Straż Pożarna,
- system przekazywania informacji,
- system zarządzania.

Rozwiązania techniczne, które funkcjonują w zakresie zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii:

- stałe urządzenia gaśnicze,
- system alarmowania i powiadamiania o pożarach,
- systemy wizualizacji procesów.

#### **7.7. Stosowane sposoby zapobiegania i ograniczania skutków awarii: wybuchu gazu, pożaru**

a) W celu niedopuszczenia do powstania wybuchu gazu na terenie Zakładu stosuje się:

- nadzór zbiorników Urzędu Dozoru Technicznego
- oznakowanie obiektów, w których może wystąpić atmosfera wybuchowa;
- wyposażenie obiektów technologicznych w samoczynne wykrywacze metanu sprzężone z urządzeniami sygnalizacyjnymi;
- stosowanie wentylacji w obiektach zakładu;
- wyposażenie obiektów technologicznych w odpowiedni sprzęt gaśniczy
- kontrola instalacji elektrycznej, zwłaszcza w zakresie uziemienia
- kontrola stanu wyposażenia przeciwpożarowego;
- szkolenie pracowników w zakresie ochrony przeciwpożarowej oraz praktycznej umiejętności użycia sprzętu przeciwpożarowego i ratowniczego;
- przestrzeganie ogólnych zasad zabezpieczenia przeciwpożarowego.

b) Stosowane sposoby ograniczania skutków awarii

Postępowanie służb zakładowych w przypadku powstania pożaru w wyniku wybuchu gazu jest określone w instrukcji przeciwpożarowej.

Po wykryciu przez pracownika lub przez system detekcji pożaru na obiektach Zakładu zostaje ogłoszony alarm i podejmowana jest natychmiastowa ewakuacja osób oraz akcja gaśnicza. Zakłada się szybkie włączenie się do akcji gaśniczej jednostek Państwowej Straży Pożarnej.

#### **7.8. Stosowane sposoby zapobiegania i ograniczania skutków awarii: uwolnienie do środowiska pyłów powstałych w procesie wypalania granulatu**

a) Stosowane sposoby zapobiegania awarii

W zakładzie stosuje się zabezpieczenia technologiczne mające na celu niedopuszczenie do przedostania się pyłów do atmosfery.

Skład spalin monitorowany jest w miejscu wylotu z pieca za pomocą analizatorów spalin. Pracownicy obsługi prowadzą ciągły nadzór procesu technologicznego związanego z powstawaniem spalin. Instalacja spalin składa się z dwu stopniowego ich oczyszczania. Posiadane zabezpieczenia oraz ich innowacyjność, minimalizuje prawdopodobieństwo niekontrolowanego przedostania się nie oczyszczonych spalin do atmosfery.

b) Sposoby ograniczania skutków awarii

W przypadku rozszczelnienia instalacji oczyszczania spalin, przewiduje się następujące sposoby ograniczania skutków awarii:

- wstrzymanie podawania granulatu do pieca;
- usunięcie z zagrożonego obszaru osób nie biorących udziału w likwidowaniu awarii;
- zamknięcie przegrody pieca;
- przystąpienie do likwidacji rozszczelnienia;
- wyciąg spalin za pomocą instalacji pomocniczej;
- wygaszenie pieca.

#### **7.9. Stosowane sposoby zapobiegania i ograniczania skutków awarii: wyciek substancji chemicznych w laboratorium**

##### a) Sposoby zapobiegania awarii

W celu niedopuszczenia do wycieku substancji na terenie laboratorium stosuje się:

- brak magazynowania środków chemicznych,
- używanie tylko i wyłącznie niezbędnej ilości substancji chemicznych na potrzeby badań,
- stosowanie się do instrukcji i kart charakterystyki postępowania z chemikaliami.

##### b) Sposoby ograniczania skutków awarii

Należy niezwłocznie przerwać prace przy wystąpieniu zagrożeń życia i zdrowia oraz zaalarmować odpowiednie służby.

Poinformować osoby z otoczenia o niebezpieczeństwie.

W razie pożaru stosować rozproszone prądy wodne, gaśnice proszkowe, pianę odporną na alkohol. Niezalecane środki gaśnicze: unikać silnych prądów wodnych, które mogą rozprzestrzenić ogień.

#### **8. Zobowiązuje się LSA Sp. z o.o., ul. gen. Władysława Andersa 3, 15-124 Białystok do:**

- a) Prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji wytwarzanych i przetwarzanych odpadów zgodnie z przyjętą klasyfikacją i wzorami dokumentów.
- b) Przedkładania Staroście Powiatu Białostockiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Białymstoku oraz innym właściwym organom rocznego zestawienia danych o wytworzonych oraz przetworzonych odpadach oraz o sposobach gospodarowania nimi, w terminie do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy – zgodnie z obowiązującymi przepisami.
- c) Prowadzenia pomiarów wielkości emisji do powietrza oraz hałasu w środowisku oraz przedstawiania wyników tych pomiarów Staroście Powiatu Białostockiego oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Białymstoku zgodnie z obowiązującymi przepisami i rozporządzeniami w zakresie pomiarów emisji substancji i hałasu do środowiska.

#### **9. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji**

W przypadku zakończenia działalności wszystkie obiekty i urządzenia należy zlikwidować zgodnie z wymaganiami wynikającymi z obowiązujących przepisów prawa budowlanego.

W przypadku podjęcia decyzji o likwidacji instalacji należy sporządzić projekt likwidacji obiektów i urządzeń uwzględniający wymagania ochrony środowiska, głównie w odniesieniu do gospodarki odpadami. Rozbiórka instalacji w zakresie gospodarki odpadami powinna uwzględniać:

- segregację i selekcję wytwarzanych odpadów,

- bezpieczne, czasowe magazynowanie posegregowanych odpadów z ustaleniem sposobu i miejsc magazynowania,
- jako priorytet odzysk odpadów – unieszkodliwianie odpadów może być projektowane jedynie w sytuacjach braku możliwości technicznej odzysku odpadów.

#### **10. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych**

Wymagania dotyczące ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych określono w niniejszej decyzji w p-kcie: 3.4.3., 3.4.5. i 4.5. w odniesieniu do sposobu magazynowania odpadów oraz w p-kcie: 3.3. i 6. lit. c i lit. d w stosunku do odprowadzania ścieków przemysłowych oraz wód opadowych.

#### **11. Oddziaływania transgraniczne**

Ze względu na rodzaj oraz zasięg emisji nie przewiduje się oddziaływania transgranicznego.

#### **12. Termin ważności pozwolenia**

Niniejsze pozwolenie wydane jest na czas nieoznaczony.

**Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach, gdy nastąpią zmiany w najlepszych dostępnych technikach, pozwalające na znaczne obniżenie emisji, bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy wynikać to będzie z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.**

### **U z a s a d n i e**

LSA Sp. z o.o. w Białymstoku wystąpiła w dniu 16.06.2016 r. do Starosty Powiatu Białostockiego o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji w przemyśle mineralnym do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę. Do wniosku dołączono dowód uiszczenia wymaganej opłaty rejestracyjnej oraz opłaty skarbowej za wydanie pozwolenia.

W dniu 13.07.2016 r. organ wystąpił do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Białymstoku o przeprowadzenie kontroli na podstawie art. 41a ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. 2013 poz. 21 ze zm.).

W dniu 16.08.2016 r. wpłynęło uzupełnienie wniosku.

W dniu 30.08.2016 r. wpłynęło postanowienie Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Białymstoku pozytywnie opiniujące spełnieniu wymagań ochrony środowiska dla przedmiotowej instalacji.

Po analizie informacji zawartych we wniosku organ stwierdził, iż przedmiotowa instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki. Instalacja będzie eksploatowana z uwzględnieniem postępu technologicznego i rozwoju wiedzy w tym zakresie. Przyjęte w instalacji rozwiązania umożliwiają dotrzymanie standardów jakości środowiska, wymaganych przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska.

W dokumentacji stanowiącej wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego przedstawiono oddziaływanie instalacji na stan jakości powietrza atmosferycznego, z uwzględnieniem emisji towarzyszących funkcjonowaniu zakładu. Z wykonanych obliczeń rozprzestrzeniania się substancji zanieczyszczających w powietrzu wynika, iż ich emisja nie powoduje przekroczenia stężeń dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra



Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. 2012 poz. 1031).

Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń określono zgodnie z propozycją Wnioskodawcy zawartą w dokumentacji.

Przy dotrzymaniu wielkości i warunków emisji orzeczonych niniejszą decyzją nie zostaną przekroczone standardy jakości powietrza atmosferycznego.

Zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, nie określono wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji do powietrza oraz hałasu w środowisku, gdyż nie wykraczają one poza wymagania, o których mowa w art. 147 i art. 148 ust. 1 w/w ustawy.

Użytkowanie instalacji nie spowoduje również przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach objętych ochroną przed hałasem i określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. 2014 poz. 112).

Jak wynika z przedłożonego wniosku - nie zachodzi potrzeba złożenia raportu początkowego na podstawie art. 29 ustawy – Prawo ochrony środowiska.

Jednocześnie przypomina się o obowiązku prowadzenia okresowych pomiarów wielkości emisji hałasu w środowisku. Zakres oraz metodyki referencyjne, a także częstotliwość prowadzenia tych pomiarów zostały określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz.U. 2014 poz. 1542).

Wyniki pomiarów emisji hałasu do środowiska należy przekazywać Staroście Powiatu Białostockiego i Podlaskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w zakresie, sposobie i terminach określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215, poz. 1366).

W pozwoleniu nie określono sposobów ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko. Oddziaływanie transgraniczne na środowisko w tym zarówno w zakresie przemieszczania się zanieczyszczeń w powietrzu atmosferycznym, jaki i oddziaływań na wody innych państw - nie występuje.

Biorąc powyższe pod uwagę oraz mając na względzie spełnienie wymogów ustawy Prawo ochrony środowiska, a także obowiązujących rozporządzeń wykonawczych w tym zakresie, orzeczono jak w sentencji.

Zapewniono udział społeczeństwa w postępowaniu na podstawie art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 Prawo ochrony środowiska (Dz.U. 2016 poz. 672), art. 39, 40 i 41 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U. 2016 poz. 353). Zawiadomienie o złożeniu wniosku i wszczęciu postępowania podano do publicznej wiadomości wyznaczając 21-dniowy termin składania uwag i wniosków. W wyznaczonym terminie nie wpłynęły do organu żadne uwagi i wnioski.

Jednocześnie informuje się, iż na podstawie art. 21 ust. 2 pkt. 23 lit. k) ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U.

2016 poz. 353) dane zawarte w niniejszej decyzji oraz we wniosku o jej wydanie zostaną włączone do publicznie dostępnego wykazu danych o tych dokumentach.

Od niniejszej decyzji służy stronom prawo odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Białymstoku za pośrednictwem Starosty Powiatu Białostockiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.



Z up. Starosty  
**Kornel Józef Rosiak**  
Zastępca Dyrektora  
Wydziału Rolnictwa, Środowiska,  
Rozwoju Obszarów Wiejskich i Promocji

Pobrano opłatę skarbową w wysokości 506 zł za wydanie pozwolenia.

Kornel Józef Rosiak  
Zastępca Dyrektora Wydziału Rolnictwa, Środowiska,  
Rozwoju Obszarów Wiejskich i Promocji

Otrzymują:

1. **LSA Sp. z o.o.**  
**ul. gen. Władysława Andersa 3**  
**15-124 Białystok**
2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
2. Burmistrz Supraśla
3. Marszałek Województwa Podlaskiego
4. Podlaski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska