

ROŚ.7644/I/1/2006

A/A

Ropczyce, dnia 15.11.2006r.

DECYZJA

STAROSTWO POWIATOWE
w Ropczycach
Decyzja niniejsza stała się ostateczna
z dniem 7. XII. 2006r.
Ropczyce, dnia 11. XII. 2006r.
podpis Nich Anna

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 z późn. zm.);
- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 193, ust. 2, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224 ust. 3 w związku z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2006r. Nr 129, poz. 902 z późn. zm.);
- ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz. U. Nr 115, poz. 1229 z późn. zm.);
- ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. Nr 62, poz. 628 z późn. zm.);
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055)

po rozpatrzeniu wniosku **Zakładów Magnezytowych „Ropczyce” S.A. 39-100 Ropczyce, ul. Przemysłowa 1** przedłożonym wraz z pismem z dnia 24.02.2006 r. znak: DJ/1627/2006 w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji materiałów ogniotrwałych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę lub o pojemności pieca przekraczającej 4 m³ i gęstości ponad 300 kg wyrobu na m³ pieca na terenie Zakładów Magnezytowych „Ropczyce” S.A. w Ropczycach przy ul. Przemysłowej 1;

orzekam:

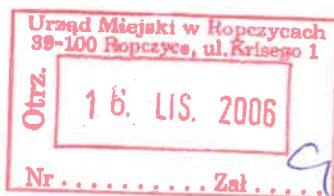
udzielam **ZAKŁADOM MAGNEZYTOWYM „ROPCZYCE” S.A. w Ropczycach, ul. Przemysłowa 1, zwanej dalej Zakładem, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji materiałów ogniotrwałych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę lub o pojemności pieca przekraczającej 4 m³ i gęstości ponad 300 kg wyrobu na m³ pieca na terenie Zakładów Magnezytowych „Ropczyce” S.A. w Ropczycach przy ul. Przemysłowej 1, zlokalizowanego na działkach nr 242/8, 242/9, 242/10, 2235/2, 2235/4, 2235/5, 2235/6, 1743/1, 1230/3, 1230/4, 1230/5 i 2235/7.**

- I. Ustalam rodzaj prowadzonej działalności oraz rodzaj i parametry instalacji do produkcji materiałów ogniotrwałych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę lub o pojemności pieca przekraczającej 4 m³ i gęstości ponad 300 kg wyrobu na m³ pieca**

I.1. Rodzaj instalacji i prowadzonej działalności :

- instalacja do produkcji materiałów ogniotrwałych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę lub o pojemności pieca przekraczającej 4 m³ i gęstości ponad 300 kg wyrobu na m³ pieca

ROŚ 7644/I/1/2006



- Zakłady Magnezytowe „Ropczyce” S.A. zajmują się produkcją materiałów ogniotrwałych. Głównymi surowcami służącymi do produkcji opisywanych materiałów są:

- klinkiery magnezjowe naturalne i syntetyczne
- rudy chromu i koklinkiery
- klinkiery topione
- spinele MC i MA
- surowce uzupełniające
- materiały z recyklingu
- dodatki wiążące stałe i płynne

Zakład pracuje w systemie trózmianowym. Maksymalna teoretyczna wydajność roczna (zdolność produkcyjna) zakładu wynosi 93800 Mg, w tym 73250 Mg stanowi zdolność produkcyjną w zakresie wytwarzania wyrobów wypalanych. W roku 2003 rzeczywista wydajność instalacji piecowych wynosiła 23868 Mg, natomiast w roku 2004 osiągnęła wartość – 24971 Mg.

W Zakładach Magnezytowych „Ropczyce” S.A. realizowane są procesy produkcyjne następujących materiałów ogniotrwałych:

- wyrobów wypalanych
- wyrobów formowanych na gorąco
- wyrobów chemicznie wiązanych
- wyrobów monolitycznych
- wyrobów złożonych
- mas, zapraw oraz mieszanek betonowych.

Instalacja IPCC obejmuje proces wytwarzania wyrobów wypalanych i wyrobów złożonych.

1.2. Rodzaj i parametry obiektów wchodzących w skład instalacji:

1.2.1- Magazyn surowców :

- silosy i boksy magazynowe ,

1.2.2 Węzeł suszenia surowców oraz rozdrabniania i transportu (Rozdrabialnia Wstępna) :

- 2 kruszarki szczękowe ,
- przenośnik taśmowy ,
- suszarnia obrotowa ,
- urządzenia do redukcji pyłu – filtry workowe pulsacyjne

1.2.3 Węzły rozdrabniania, frakcjonowania, gromadzenia, namiarowania i mieszania surowców (Rozdrabialnia Wtórna)

- zbiorniki buforowe ,
- 3 młyny rurowe ; 1 młyn kulowy ,
- kruszarki :walcowe , stożkowe , odrzutowa ,
- sita vibracyjne wielopokładowe- hermetyczne ,
- podajniki vibracyjne , celkowe, ślimakowe ,
- przenośniki taśmowe ,
- urządzenia do redukcji pyłu – filtry workowe pulsacyjne.

- 1.2.4 Węzły mieszania, transportu i formowania mas (Wydział Formowni) ;
- podajniki i przenośniki taśmowe,
 - mieszarki krążnikowe ,
 - prasy hydrauliczne,
 - prasa izostatyczna;
 - urządzenia do redukcji pyłu – filtry workowe pulsacyjne

- 1.2.5 Węzły suszenia i wypalania (Wydział Pieców i Nawęglania) :
- wózki piecowe ,
 - suszarnie tunelowe,
 - piece tunelowe ,
 - piec okresowy Bickle'y
 - suszarnia do wyrobów krzemionkowych,
 - rekuperatory do odzysku ciepła ,

- 1.2.6 Węzeł sortowania wyrobów (Wydział Pieców i Nawęglania).

- 1.2.7 Magazyn wyrobów przejściowych ;
- foliarka

- 1.2.8 Węzeł nawęglania i ulepszania cieplnego wyrobów (Wydział Pieców i Nawęglania) :
- piec do podgrzewania wstępnego ,
 - 2 piece do ulepszania cieplnego,
 - kocioł impregnacyjny ,
 - termiczne urządzenia dopalające opary paku

- 1.2.9 Węzeł oczyszczania wyrobów (Wydział Pieców i Nawęglania) :
- oczyszczarka wyrobów,
 - oczyszczarka koszy ,
 - filtry workowe

- 1.2.10 Węzeł impregnacji roztworami soli (Wydział Pieców i Nawęglania):
- autoklaw próżniowy,

- 1.2.11 Węzeł obróbki mechanicznej (Wydział Pieców i Nawęglania) :
- wagi, obrabiarki mechaniczne,
 - szlifierka B600,
 - przecinarka M800

- 1.2.12 Węzeł wytwarzania wyrobów złożonych (Wydział Pieców i Nawęglania)

- 1.2.13 Magazyn wyrobów gotowych (Wydział Pieców i Nawęglania)

Integralną część instalacji stanowią następujące urządzenia wymienione w p.1.2.5:

- Piec tunelowy nr 1 , /moc pieca 3800 KW /
- Piec tunelowy nr 2 , / moc pieca 3800 KW /

- Piec tunelowy nr 3, / moc pieca 4500 KW /
- Piec okresowy Bickle'y, / moc pieca 5300 KW /

wraz z urządzeniami powiązanymi technologicznie opisanymi powyżej wp.1.2.1 – 1.2.13

I.3. Czas pracy instalacji :

Cały rok tj. 365 dni w systemie 4-brygadowym

II. Ustaliam warianty funkcjonowania instalacji

Wariant podstawowy – instalacja pracuje cały rok

III. Ustaliam wielkość maksymalnej dopuszczalnej emisji z instalacji:

III.1. Ustaliam dopuszczalną wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza :

Tabela 1

Kod emitora	Nazwa substancji emitowanej	Emisja dopuszczalna	
		maksymalna [kg/h]	roczna [Mg/rok]
E1	Pył całkowity	0,3636	1,4544
	Związki chromu Cr ⁺³	0,0180	0,0720
E2	Pył całkowity	1,8504	13,2303
	Związki chromu Cr ⁺³	0,0936	0,6692
E3	Pył całkowity	1,1016	7,8764
	Związki chromu Cr ⁺³	0,1100	0,7865
E8	Dwutlenek siarki	2,6200	22,9512
	Dwutlenek azotu	2,5600	22,4256
	Tlenek węgla	3,1000	27,1560
	Fluor	0,1300	1,1388
	Pył całkowity	0,5200	4,5552
E9	Dwutlenek siarki	3,2000	28,0320
	Dwutlenek azotu	3,6000	31,5360
	Tlenek węgla	3,1000	27,1560
	Fluor	0,1300	1,1388
	Pył całkowity	0,5200	4,5552
E10	Dwutlenek siarki	3,2000	28,0320
	Dwutlenek azotu	7,2000	63,0720
	Tlenek węgla	3,1000	27,1560
	Fluor	0,1700	1,4892
	Pył całkowity	0,7100	6,2196
E10A	Dwutlenek siarki	3,4000	20,4000
	Dwutlenek azotu	3,2000	19,2000
	Tlenek węgla	3,4200	20,5200
	Fluor	0,0830	0,4980
	Pył całkowity	0,3300	1,9800
E11	Dwutlenek siarki	0,0180	0,1577
	Dwutlenek azotu	0,0198	0,1734
	Tlenek węgla	0,0201	0,1761

E12	Dwutlenek siarki	0,0230	0,2015
	Dwutlenek azotu	0,0308	0,2698
	Tlenek węgla	0,0401	0,3513
E13	Dwutlenek siarki	0,0180	0,1577
	Dwutlenek azotu	0,0198	0,1734
	Tlenek węgla	0,0201	0,1761
E14	Dwutlenek azotu	0,4068	0,8950
	Tlenek węgla	0,0504	0,1109
	Pył całkowity	0,1008	0,2218
	Związki chromu Cr ⁺³	0,0218	0,0479
E14A	Pył całkowity	0,4968	1,9872
	Związki chromu Cr ⁺³	0,0180	0,0720
E17	Pył całkowity	0,3312	1,8613
	Związki chromu Cr ⁺³	0,0792	0,4451
E18	Węglowodory alifatyczne	0,1000	0,7430
	Węglowodory aromatyczne	0,1800	1,3374
	Benzen	0,0468	0,3477
	Toluen	0,0101	0,0749
	Ksylen	0,0299	0,2220
	Fenol	0,0482	0,3584
	Dwutlenek azotu	✓ 0,3830	2,8828
	Tlenek węgla	✓ 0,1407	1,0454
	Pył całkowity	✓ 0,0436	0,3236
E19	Węglowodory alifatyczne	0,2000	1,5200
	Węglowodory aromatyczne	0,3049	2,3172
	Benzen	0,0601	0,4568
	Toluen	0,0202	0,1535
	Ksylen	0,0601	0,4567
	Fenol	0,0799	0,6072
	Dwutlenek azotu	0,2880	2,1888
	Tlenek węgla	0,3407	2,5893
	Pył całkowity	0,0436	0,3313
E20	Pył całkowity	0,0220	0,0145
E20A	Pył całkowity	0,1296	0,4277
E22	Pył całkowity	0,2196	1,7238
E27	Węglowodory alifatyczne	0,2000	0,7400
	Węglowodory aromatyczne	0,3049	1,1281
	Benzen	0,0601	0,2224
	Toluen	0,0202	0,0747
	Ksylen	0,0601	0,2224
	Fenol	0,0799	0,2956
	Dwutlenek azotu	0,2880	1,0656
	Tlenek węgla	0,1407	0,5206
	Pył całkowity	0,0436	0,1613
E29	Dwutlenek siarki	0,0025	0,0235
	Dwutlenek azotu	0,0797	0,6984
	Tlenek węgla	0,0224	0,1964
	Pył całkowity	0,0009	0,0082

III.2. Ustalam maksymalne wielkości emisyjne poszczególnych substancji wprowadzanych do powietrza w wyniku eksploatacji instalacji IPPC.

Tabela 2

Lp.	Emitowana substancja	Sumaryczna wielkość emisji	
		maksymalna [kg/h]	roczna [Mg/rok]
1	pył całkowity	6,8273	46,9318
2	związki chromu Cr ⁺³	0,3406	2,0927
3	dwutlenek siarki	12,4815	99,9556
4	dwutlenek azotu	18,0759	144,5808
5	tlenek węgla	13,4952	107,1541
6	fluor	0,4868	4,2648
7	węglowodory alifatyczne	0,500	3,003
8	węglowodory aromatyczne	0,7898	4,7827
9	benzen	0,1670	1,0269
10	ksylen	0,1501	0,9011
11	toluen	0,0505	0,3031
12	fenol	0,2080	1,2612

III.3. Ustalam dopuszczalną ilość wytwarzanych odpadów w instalacji produkcji materiałów ogniotrwałych

III.3.1. Ustalam rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych

Tabela 3

Lp.	RODZAJE I ILOŚCI WYTWARZANYCH ODPADÓW		
	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Dopuszczalna roczna masa odpadów wytwarzanych (Mg/rok)
	2	3	4
1	Emulsje olejowe nie zawierające związków chlorowco- organicznych	13 01 05* +	5
2	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowco-organicznych	13 01 10* +	33
3	Mineralne oleje silnikowe przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowco- organicznych	13 02 05* +	7
4	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności- bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10* +	5

5	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)	15 02 02* +	14
6	Smoła i produkty smołowe	17 03 03* +	10

III.3.2. Ustalam rodzaj i ilości wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne w instalacji IPPC:

Tabela 4

Lp.	RODZAJE I ILOŚCI WYTWARZANYCH ODPADÓW		
	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Dopuszczalna roczna masa odpadów wytwarzanych (Mg/rok)
	2	3	4
1	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	10 12 08	1300
2	Inne nie wymienione odpady	10 12 99 +	30
3	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01 +	25
4	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02 +	40
5	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03 +	4
6	Tworzywa sztuczne	16 01 19 +	4
7	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	0,2

III.3.3. Ustalam rodzaj i dopuszczalną ilość odpadów przewidzianych do odzysku

Tabela 5

Lp.	RODZAJE I ILOŚCI ODPADÓW PRZENACZONYCH DO ODZYSKU		
	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Dopuszczalna roczna masa odpadów dopuszczonych do odzysku (Mg/rok)
	2	3	4
1.	Ług posulfitowy	03 03 02	1300
2.	Inne niewymienione odpady z hutnictwa, żelaza i stali	10 02 99 +	10
3.	Materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych	16 11 04 +	10000
4.	Materiały ogniotrwałe z procesów nie metalurgicznych	16 11 06 +	4000

IV. Ustalam wielkość maksymalnej dopuszczalnej emisji oraz maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Główne urządzenia instalacji do wypalania materiałów ogniotrwałych tj. piece tunelowe pracują w trybie ciągłym i są jedynie zatrzymywane w celu przeprowadzenia remontu, polegającego na wymianie wymurówki oraz innych urządzeń takich jak palniki oraz elementów instalacji powietrzno – gazowej. Po zatrzymaniu pracy piec zostaje wystudzony do temperatury otoczenia, aby możliwe było przeprowadzenie prac remontowych. W czasie zatrzymania pieców nie dochodzi do emisji zanieczyszczeń oraz nie zużywa się mediów: gazu i wody. Piec jest zatrzymywany nie częściej niż raz na 10 lat. Rozruch pieca po zakończonym remoncie polega na powtórnym rozgrzaniu jego przestrzeni roboczej, aż do osiągnięcia wymaganych parametrów pracy. Opisany proces nie powoduje wzrostu emisji zanieczyszczeń ponad wielkości dopuszczalne.

W przypadku pieca okresowego Bickle'y wszelkie remonty i naprawy dokonywane są pomiędzy cyklami pracy, a procesy rozruchu i zatrzymania należą do prawidłowego cyklu pracy urządzenia i nie powodują przekraczania emisji dopuszczalnej

V. Określam metody zapobiegania, zwalczania i ograniczania skutków awarii przemysłowej oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu.

Instalacja produkcji materiałów ogniotrwałych Zakłady Magnezytowe „Ropczyce” S.A. nie zaliczają się do zakładów o zwiększonym ryzyku występowania awarii lub zakładu o dużym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 roku w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej (Dz.U. Nr 58 poz.535).

Nie przewiduje się oddziaływania analizowanej instalacji w wyniku poważnej awarii przemysłowej.

Zastosowano zabezpieczenia, zgodnie z wymogami Zintegrowanego Systemu Zarządzania Jakością, Środowiskiem i BHP. Opracowano stosowną procedurę dotyczącą zapobiegania, gotowości oraz reagowania na wypadki przy pracy i awarie.

Instrukcje dla poszczególnych Wydziałów określają:

1. Zasady postępowania na wypadek awarii
2. Potencjalne źródła i miejsca występowania awarii
3. Zasady identyfikacji awarii wraz z określeniem sposobów postępowania
4. Zasady usuwania, neutralizacji oraz postępowania z odpadami
5. Odpowiedzialność i sposób informowania
6. Organizację i warunki ewakuacji
7. Zasady kierowania akcją ratowniczą
8. Wykaz sprzętu ratowniczego, sił i środków

VI. Ustalam warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.

VI.1. Ustalam miejsce i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

**CHARAKTERYSTYKA FIZYCZNA PUNKTOWYCH ŹRÓDEŁ EMISJI DO POWIETRZA (EMITORÓW)
Z URZĄDZEŃ IPPC (INTEGRALNA CZĘŚĆ INSTALACJI IPPC)**

Tabela 6

Kod emitora ¹	Opis emitora	Charakterystyka źródeł emisji						
		Współrzędne punktu emisji		Wysokość komina	Srednica wewnętrzna komina	Przepływ w kominie lub wydajność wentylatora	Temperatura wylotowa gazów	Czas trwania emisji ²
		X	Y	m	mm	m ³ /h	°C	h/rok
1	2	3	4	5	6	7	8	9
E8	Odprowadzenie gazów z pieca tunelowego Nr 1	205,0	10,0	23,0	900	40000	132	8760
E9	Odprowadzenie gazów z pieca tunelowego Nr 2	205,0	20,0	23,0	900	38400	132	8760
E10	Odprowadzenie gazów z pieca tunelowego Nr 3	205,0	30,0	30,0	1100	50600	132	8760
E10A	Odprowadzenie gazów z pieca okresowego Bickley	200,0	20,0	20,0	1200	32570	267	6000

**CHARAKTERYSTYKA FIZYCZNA PUNKTOWYCH ŹRÓDEŁ EMISJI DO POWIETRZA (EMITORÓW)
Z URZĄDZEŃ POWIĄZANYCH TECHNOLOGICZNIE Z URZĄDZENIAMI IPPC (CZĘŚĆ INSTALACJI IPPC)**

Tabela 7

Kod emitora ¹	Opis emitora	Charakterystyka źródeł emisji						
		Współrzędne punktu emisji		Wysokość komina	Srednica wewnętrzna komina	Przepływ w kominie lub wydajność wentylatora	Temperatura wylotowa gazów	Czas trwania emisji ²
		X	Y	m	mm	m ³ /h	°C	h/rok
1	2	3	4	5	6	7	8	9
E1	Odprowadzenie powietrza z Rozdrabialni Wtórnej	325,0	83,0	36,0	350	4666	20	4000
E2	Odprowadzenie powietrza z Rozdrabialni Wtórnej	300,0	15,0	42,0	2500 X 800	21600	20	7150
E3	Odprowadzenie powietrza z Rozdrabialni Wtórnej	270,0	20,0	49,0	600	13436	20	7150
E11	Odprowadzenie gazów z suszarni tunelowej Nr 1	205,0	15,0	14,0	800	5060	27	8760
E12	Odprowadzenie gazów z suszarni tunelowej Nr 2 oraz suszarki wyrobów wielkogabarytowych Nr 5	205,0	15,0	14,0	800	5060	27	8760

E13	Odprowadzenie gazów z suszarni tunelowej Nr 3	205,0	10,0	14,0	800	5060	27	8760
E14	Odprowadzenie powietrza z Rozdrabialni Wstępnej	435,0	72,0	18,0	700	6930	67	2200
E14A	Odprowadzenie powietrza z Rozdrabialni Wstępnej	505,0	70,0	8,0	250	4904	20	4000
E17	Odprowadzenie powietrza z Rozdrabialni Wtórnej	280,0	35,0	40,0	500	5510	20	5620
E18	Odprowadzenie gazów z pieca do podgrzewania wstępnego	32,0	16,0	14,0	1200	6515	247	7430
E19	Odprowadzenie gazów z pieca do ulepszania cieplnego	45,0	16,0	14,0	1200	32573	47	7600
E20	Odprowadzenie powietrza z Wydziału Pieców i Nawęglania	45,0	20,0	12,0	630	4264	20	660
E20A	Odprowadzenie powietrza z Wydziału Pieców i Nawęglania	45,0	32,0	14,0	420	4754	20	3300
E22	Odprowadzenie powietrza z Wydziału Formowni	285,0	1,0	42,0	800	5430	20	7850
E27	Odprowadzenie gazów z pieca do ulepszania cieplnego.	58,0	10	14,0	1200	29000	47	3700
E29	Odprowadzenie gazów z suszarni	205,0	26	12,0	350	2000	137	8760

VI.3. Ustalam sposób postępowania z wytwarzanymi w instalacji odpadami.

VI.3.1. Ustalam sposób zagospodarowania i magazynowania odpadów niebezpiecznych.

Tabela 8

Kod odpadu	Postępowanie z odpadem i sposób magazynowania
13 01 05*	- Zużyta emulsję olejową przepompowuje się do beczek 200 l, które są przechowywane do czasu odbioru w magazynie zużytego oleju. - Zgromadzony odpad przekazuje się uprawnionej firmie do odzysku R-9 - przekazanie odpadu odbywa się na podstawie karty przekazania odpadu. - Olej z beczek przepompowuje się za pomocą autocysterny firmy przygotowanej do odbioru tego typu odpadu, mającej wymagane prawem zezwolenia. - Wydział P-2 prowadzi kontrolę i ewidencję ilości magazynowanego oleju, - Miejsce magazynowania odpadu jest oznakowane i wyposażone w sorbenty oraz w sprzęt przeciwpożarowy.
13 01 10*	- Zużyty olej hydrauliczny (z wymiany oleju na prasach) przepompowuje się rurociągiem do 2 zbiorników o poj. 8m³ każdy, usytuowanych w budynku obok magazynu oleju hydraulicznego. - Pompowanie oleju ze zbiorników odbywa się za pomocą autocysterny firmy przygotowanej do odbioru i transportu odpadów niebezpiecznych, mającej wymagane prawem zezwolenia.

	- Zużyty olej za pośrednictwem takiej firmy jest odwożony do Rafinerii celem powtórnej rafinacji oleju lub innego sposobu ponownego wykorzystania – R9 - Miejsce magazynowania odpadu jest oznakowane i wyposażone w sorbenty oraz w sprzęt przeciwpożarowy.
13 02 05*	- Zużyte oleje smarowe, silnikowe zbierane są do beczek stalowych o poj. 200 i 2000 l usytuowanych przy myjni wózków widłowych oraz sprężarkowni. - Beczki te są zabezpieczone i posadowione na placu betonowym, - Olej z beczek przepompowuje się za pomocą autocysterny firmy przygotowanej do odbioru tego typu odpadu, mającej wymagane prawem zezwolenia. - Zużyty olej za pośrednictwem takiej firmy jest odwożony do Rafinerii celem powtórnej rafinacji oleju lub innego sposobu ponownego wykorzystania – R9
15 01 10*	W przypadku powstania odpadu opakowaniowego po substancjach toksycznych, niebezpiecznych dla środowiska lub innych kaucjonowanych, opakowania są zwracane do producenta. Opakowania są gromadzone w wiacie magazynowej odpadów lub w wydzielonym pomieszczeniu magazynu surowców. Posiadają one oznakowanie „Opakowania zwrotne”. W przypadku braku możliwości zwrotu opakowań (np. z importu) przekazywane są one do unieszkodliwienia firmie zajmującej się utylizacją tego typu odpadów D10 lub do wykorzystania R1.
15 02 02*	- Zaolejone szmaty, rękawice, sorbenty powstałe na poszczególnych wydziałach są zbierane do worków foliowych na czysto, umieszczonych w pojemnikach plastikowych, - Zebrane czysto przekazywane jest na bieżąco do unieszkodliwienia lub tymczasowo magazynowane pod zadaszoną wiatą. - Miejsce magazynowania czysto jest oznakowane. - Nagromadzone czysto przekazane zostaje do wykorzystania jako paliwa – R1 lub innego działania prowadzącego do wykorzystania R14 firmie mającej zezwolenie na prowadzenie tego typu działalności.
17 03 03*	- Smołę odpadową nie nadającą się do zawrócenia do produkcji pakuje się w podwójne worki foliowe (25 kg) , - Szczelnie związane worki układane są na palecie lub w pojemniku metalowym usytuowanym na Wydziale Nawęglania. Miejsce zbierania odpadu jest Wydział Nawęglania, skąd bezpośrednio odpad jest przekazywany do unieszkodliwienia. W przypadku dłuższego niż miesiąc przechowywania zebrany odpad jest przewożony pod zadaszoną wiatę magazynowania odpadów. - Miejsce magazynowania jest oznakowane, - Nagromadzony odpad przekazywany jest do wykorzystania jako paliwa – R1 lub innego działania prowadzącego do wykorzystania (R14) firmie mającej zezwolenie na prowadzenie tego typu działalności. - Transport odpadu: samochodowy odbiorcy.

VI.3.2. Ustaliam sposób zagospodarowania i magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne.

Tabela 9

Kod odpadu	Postępowanie z odpadem i sposób magazynowania
10 12 08	Za prowadzenie prawidłowej gospodarki odpadami ceramicznymi / złom szamotowy, izolacyjny /, pochodzącymi z rozbiórki wózków piecowych odpowiada inna firma, Powstałe wybraki z produkcji wyrobów krzemionkowych będą magazynowane w boksie żelbetowym obok magazynu surowców celem wykorzystania do produkcji lub innego odzysku R5 i R14.
10 12 99	- Powstały odpad w miejscu wytwarzania jest zbierany do pojemników lub worków polietylenowych albo big-bag. - Worki z odpadem są odpowiednio oznakowane, a następnie szczelnie związane przewożone są na palecie do wiaty magazynowej odpadów. -Odpad przekazywany jest do unieszkodliwienia firmie posiadającej wymagane prawem zezwolenia.
15 01 01	- Opakowania z tektury z papieru i tektury tj. worki papierowe nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. - Kartony, makulatura związywane są w paczki do 30 kg, które następnie odwozi się pod wiatę magazynową (obok boksu na odpady komunalne) - Zebrane odpady należy sukcesywnie przekazywać do recyklingu R5, R14, - Zabrudzona makulatura, worki papierowe są przekazywane do unieszkodliwienia
15 01 02	- Opakowania typu big-bag są belowane i magazynowane na utwardzonym placu obok magazynu surowców. - Worki foliowe, folię, paski polipropylenowe zbiera się do worków polietylenowych lub big-bag, które następnie wózkiem widłowym są odwożone na składowisko big –bag przy Magazynie Surowców. - Zebrane odpady są sukcesywnie przekazywane do recyklera (R1, R5 i R14) Zakładu Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych mającego zezwolenie na odzysk tego rodzaju odpadów.
15 02 03	- Zdemontowane zużyte worki są zbierane do worków big-bag na Wydziale Rozdrabialni, - Miejsce magazynowania odpadu jest oznakowane. - Nagromadzony odpad jest przekazywany firmie mającej wymagane prawem zezwolenia, celem odzysku jako paliwa – R1 .
16 01 19	- Powstały odpad podlega wstępnej segregacji, a następnie jest zbierany do oznakowanych pojemników lub worków big- bag - Zebrany odpad jest przewożony pod wiatę magazynową odpadów lub bezpośrednio przekazywany do odzysku albo unieszkodliwienia firmie mającej wymagane prawem zezwolenia.
16 06 04	- Zużyte baterie alkaliczne są zdawane przy pobieraniu nowych / na wymianę /. - Zbierany odpad jest gromadzony w specjalnym pojemniku na baterie umieszczonym na Wydziale Pieców i Nawęglania. - Miejsce magazynowania jest oznakowane. - Nagromadzony odpad jest przekazywany do odzysku firmie mającej wymagane prawem zezwolenia .

VI.3.3. Ustalam sposób postępowania z odpadami przeznaczonymi do odzysku

1. Wykorzystany będzie proces odzysku R14 – inne działania polegające na wykorzystaniu odpadów w całości lub części,
2. Proces odzysku polegał będzie na rozdrabnianiu odpadów dożądanego uziarnienia. W zależności od potrzeb odpady podlegają rozdrobnieniu wstępnemu na kruszarkach szczękowych następnie transportowane przenośnikiem taśmowym na rozdrabialnię wtórną, gdzie podlegają rozdrabnianiu i przesiewaniu na poszczególne frakcje ziarnowe, a następnie magazynowaniu w zbiornikach buforowych. Przygotowane surowce z recyklingu ze zbiorników buforowych kierowane są w odpowiednich proporcjach do mieszarek krążnikowych, w których następuje wymieszanie surowców z lepiszczem. Wytworzone masy podawane są przenośnikiem taśmowym do zbiorników przy prasach hydraulicznych. Formowanie odbywa się na prasach hydraulicznych.

VI.3.4. Inne warunki

1. Odpady będą zbierane selektywnie w miejscach wytworzenia, a następnie przewożone środkami transportu wewnętrznego Zakładu do miejsc magazynowania,
2. Odpady będą gromadzone i przechowywane w ilościach nie przekraczających pojemności magazynowych przewidzianych do deponowania poszczególnych rodzajów odpadów, zgodnie z instrukcją zakładową,
3. Magazyn olejów przepracowanych będzie wyposażony w sorbenty do likwidacji rozlewów,
4. Usuwane odpady będą zabezpieczone przed przypadkowym rozproszeniem odpadów w trakcie transportu i czynności przeładunkowych,
5. Odpady przekazywane będą odbiorcą odpadów posiadającym wymagane prawem zezwolenia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia,
6. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone,
7. Prowadzona będzie ewidencja wytwarzanych odpadów wg wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji.

VII. Określam rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

VII.1. Określam rodzaj i ilość wykorzystywanej energii dla potrzeb instalacji

Tabela 10

Rodzaj paliwa	Ilość	Jednostka
Zużycie gazu	11000	tys. m ³ /rok
Zużycie energii elektrycznej	15800	MWh/rok
Zużycie wody	10000	m ³ /rok

VII.2. Określam ilość surowców i materiałów przewidzianych do stosowania w instalacji:

Tabela 11

Lp.	Nazwa surowca	Przewidywane zużycie maksymalne [Mg/rok]
1	Klinkiery magnezjowe naturalne	25 000 +
2	Klinkiery magnezjowe syntetyczne	7 500 +
3	Klinkiery topione	500 +
4	Rudy chromu	12 000 +
5	Spinele MC	6 000 +
6	Spinele MA	1 000 +
7	Grafity i pozostałe surowce węglonośne	25 +
8	Korundy i tlenki glinu	60 +
9	Surowce cyrkonowe	300 +
10	Surowce glinokrzemianowe	500 +
11	Surowce uzupełniające	150 +
12	Materiały włókniste	0,5 +
13	Dodatki wiążące płynne	2 000 +
14	Dodatki wiążące stałe	100 +
15	Oliwiny	1200 +
16	Materiały z recyklingu	14 000 +
17	Masy formierskie do wytwarzania wyrobów krzemionkowych	15 500 +
18	Pak impregnacyjny	550 +

VIII. Ustalam zakres oraz sposób monitorowania środowiska, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji oraz kontroli eksploatacji instalacji.

VIII.1. Monitoring emisji

VIII.1.1. Monitoring emisji do powietrza

1) Wszystkie emitory zlokalizowane na terenie Zakładów Magnezytowych „Ropczyce” S.A., zarówno te odprowadzające spaliny z urządzeń IPPC i urządzeń technologicznie powiązanych (instalacji IPPC) oraz pozostałych instalacji są wyposażone w odpowiednie króćce pomiarowe przeznaczone do poboru próbek gazowych.

2) Ustaliam zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów :

Tabela 12

Nr emitora	Częstotliwość pomiaru	Oznaczone zanieczyszczenia
E- 2 ✓	Co najmniej raz w roku	Pył ogółem , chrom
E-3 ✓	Co najmniej raz w roku	Pył ogółem , chrom
E-8 ✓	Co najmniej raz w roku	Pył , SO ₂ ; NO _x ; CO ; fluor
E-9 ✓	Co najmniej raz w roku	Pył , SO ₂ ; NO _x ; CO ; fluor
E- 10 ✓	Co najmniej raz w roku	Pył , SO ₂ ; NO _x ; CO ; fluor
E- 10a ✓	Co najmniej raz w roku	Pył , SO ₂ ; NO _x ; CO ; fluor
E- 18 ✓	Co najmniej raz w roku	Węgl. aromatyczne; węgl. alifatyczne; benzen; ksylen; fenol; toluen
E- 19 lub E -27 ✓ ✓	Co najmniej raz w roku	Węgl. aromatyczne; węgl. alifatyczne; benzen; ksylen; fenol; toluen

3) Ustalane w /w punktach pomiary będą wykonywane za pomocą legalizowanej aparatury pomiarowej , zgodnie z metodykami polskich norm oraz stosownie do obowiązujących wymagań prawnych.

4) wyniki pomiarów będą rejestrowane i przechowywane oraz przedkładane zgodnie z punktem VIII.4

VIII.1.2. Monitoring w zakresie gospodarki ściekowej

Eksplotacja urządzeń IPPC do wypalania wyrobów ogniotrwałych w Zakładach Magnezytowych „Ropczyce” S.A., nie jest źródłem ścieków przemysłowych.

VIII.1.3. Monitoring poboru wody.

Ilość ujmowanej wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji, na cele technologiczne do chłodzenia, określana będzie na podstawie odczytu z wodomierza zainstalowanego przy przepompowni wody obiegowej.
Odczyt dokonywany będzie raz w miesiącu.

VIII.1.4. Ewidencja wytwarzanych i poddanych odzyskowi odpadów:

Zakład obowiązany jest do prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów i listą odpadów niebezpiecznych.

Ewidencję prowadzić z zastosowaniem następujących dokumentów ewidencji odpadów:

- 1) karty ewidencji odpadu, prowadzonej dla każdego rodzaju odpadu odrębnie,
- 2) karty przekazania odpadu.

VIII.1.5. *Monitoring hałasu*

W trakcie normalnej eksploatacji rozpatrywanej instalacji – nie jest wymagany monitoring hałasu.

Monitoring hałasu należy przeprowadzić po każdorazowej zmianie procesu technologicznego (zmiana urządzeń, maszyn, lub zmiana ich lokalizacji). Pomiary należy wykonać zgodnie z metodyką zawartą w obowiązujących aktach prawnych.

VIII.2. *Monitoring procesów technologicznych*

VIII.2.1. *Monitoring efektywności wykorzystania zasobów*

Przewiduje się monitoring efektywności wykorzystania surowców w oparciu o prowadzenie ewidencji ich zużycia i sporządzanie rocznych bilansów zużycia surowców w instalacji IPPC .

VIII.2.2. *Monitoring parametrów technicznych*

Zakład nie wnioskuje o dopuszczalne wielkości emisji w odniesieniu do produktu, dlatego też monitoringu parametrów technicznych nie przewiduje się.

VIII.3. *Monitoring jakości środowiska*

VIII.3.1. *Monitoring jakości powietrza*

Ze względu na brak ryzyka przekraczania standardów jakości powietrza poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny, nie przewiduje się monitoringu jakości powietrza.

VIII.3.2. *Monitoring jakości wód powierzchniowych i podziemnych*

Ze względu na nie wprowadzanie ścieków do wód powierzchniowych nie przewiduje się monitoringu tych wód

VIII.3.3. *Monitoring jakości gleby*

Ze względu na brak ryzyka przekraczania standardów jakości gleb i ziemi, poza terenem do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny, nie przewiduje się monitoringu jakości gleb.

VIII.4. Sprawozdania z pomiarów emisji do powietrza przedkładać do Starosty Ropczycko-Sędziszowskiego w Ropczycach oraz Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od daty wykonania serii pomiarów .

VIII.5. Wszystkie badania monitoringowe wykonywać , zgodnie z obowiązującymi przepisami, metodykami i normami, a ich wyniki rejestrować i przechowywać na terenie zakładu.

IX. Określam sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

- IX.1. Monitorowanie, kontrola i sterowanie parametrami pracy instalacji prowadzone będzie w sposób ciągły zgodnie z pkt. VIII.
- IX.2. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatować w oparciu o stosowne instrukcje.
- IX.3. Racjonalne wykorzystanie surowców poprzez zawracanie pyłów i wyrobów wybrakowanych do procesu produkcyjnego, co przyczynia się do zmniejszenia zapotrzebowania na surowiec podstawowy oraz do zmniejszenia ilości odpadów.
- IX.4. Należy prowadzić okresowe kontrole sprawności i kontrole techniczne wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji.
- IX.5. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia surowców, paliw, energii i wody.
- IX.6. Prowadzona będzie selektywna zbiórka odpadów.
- IX.7. Przekazanie do odzysku odpadów, posiadających właściwości umożliwiające ich wykorzystanie przy aktualnym stanie techniki, technologii i organizacji.
- IX.8. Prowadzona będzie analiza wszystkich danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmowane będą stosowne działania z niej wynikające.
- IX.9. Prowadzone będzie stałe doskonalenie kwalifikacji w zakresie obsługi instalacji oraz w zakresie postępowania z powstającymi w niej odpadami.
- IX.10. Należy na bieżąco śledzić i w miarę możliwości wdrażać postęp techniczny w dziedzinie efektywnej gospodarki energetycznej w prowadzonym procesie wypalania.

X. Określam sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

Nie są przewidywane negatywne skutki wynikające z eksploatacji instalacji, w związku z tym nie określa się sposobów ich usunięcia. W przypadku zakończenia eksploatacji, wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

XI. Pozwolenie obowiązuje do dnia 14 listopada 2016 roku.

Uzasadnienie:

Zakłady Magnezytowe „Ropczyce” S.A. 39-100 Ropczyce, ul. Przemysłowa 1 wystąpiły z wnioskiem z dnia 24.02.2006 r. znak: DJ/1627/2006 w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji materiałów ogniotrwałych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę lub o pojemności pieca przekraczającej 4 m³ i gęstości ponad 300 kg wyrobu na m³ pieca na terenie Zakładów Magnezytowych.

Instalacja została zaklasyfikowana, zgodnie z ust. 3 pkt 5 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości - do instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności

produkcyjnej ponad 75 ton na dobę lub o pojemności pieca przekraczającej 4 m³ i gęstości ponad 300 kg wyrobu na m³ pieca

Po wstępnej analizie wniosku stwierdziłem, że zgodnie z § 3 ust. 1 pkt 25 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz.U.Nr 257, poz. 2573 ze zm.) Zakłady Magnezytowe zaliczane są do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, dla którego może być wymagane sporządzenie raportu. Stąd na podstawie art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska ustaliłem swoją właściwość do udzielenia przedmiotowego pozwolenia.

Zakłady Magnezytowe „Ropczyce” S.A. złożyły wniosek o wyłączenie z udostępniania danych o wartości handlowej i technologicznych, o ile ich ujawnienie mogłoby pogorszyć jego konkurencyjną pozycję, zawartych we wniosku na podstawie art. 20 ust. 2 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Pismem z dnia 28.04.2006 r. znak: ROŚ. 7644/I/1/2006 zawiadomiłem strony o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji materiałów ogniotrwałych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę lub o pojemności pieca przekraczającej 4 m³ i gęstości ponad 300 kg wyrobu na m³ pieca oraz ogłosiłem, że w/w wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków.

Dla zapewnienia udziału społeczeństwa w postępowaniu, ogłoszenie informujące o toczącym się postępowaniu, możliwości zapoznania się z dokumentacją oraz możliwości wniesienia uwag do dokumentacji było dostępne przez 21 dni na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Ropczycach, Urzędu Miejskiego w Ropczycach oraz w Zakładach Magnezytowych „ROPCZYCE” S.A. W okresie udostępniania wniosku nie zostały wniesione żadne uwagi i wnioski.

Po przeanalizowaniu dokumentów i ustaleń przedłożonych przez wnioskodawcę uznałem, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska. Wniosek został przesłany Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 28.04.2006 r. znak: ROŚ. 7644/I/1/2006 r.

W dniu 31.08.2006 r. przeprowadzona została rozprawa administracyjna.

Na rozprawie przedłożono projekt pozwolenia. W toku rozprawy wnioskodawca wniósł uzupełnienia i uściślenia do wniosku.

Dla analizowanej instalacji przewiduje się emisje zanieczyszczeń do środowiska wynikające z normalnej eksploatacji. Z dokumentacji wynika, iż instalacja pracuje w wariancie podstawowym – instalacja pracuje cały rok tj. 365 dni, które określiłem w niniejszej decyzji.

Zgodnie z art. 202 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska ustaliłem wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji. Eksploatacja instalacji zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283, poz. 2842), nie podlega obowiązkowi wykonywania pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza. Niemniej jednak ustaliłem zakres monitoringu emisji do powietrza dla głównych emitorów.

Instalacja nie stanowi źródła emisji pól elektromagnetycznych do środowiska, stąd nie określałem warunków prowadzenia instalacji, w tym zakresie.

Zakłady Magnezytowe „Ropczyce” S.A., wykorzystują wodę podziemną, która jest czerpana z własnej studni S-1. Zasoby wody podziemnej są wykorzystywane na zabezpieczenie potrzeb technologicznych i bytowo-gospodarczych.

Na poszczególne rodzaje potrzeb będą zużywane następujące ilości:

- bytowo-sanitarne - 70 %
- technologiczne oraz chłodzenie - 25,7 %
- oczyszczanie pojazdów mechanicznych - 4,3 %.

Ponieważ woda w większości wykorzystywana jest na cele bytowo-sanitarne - w niniejszym pozwoleniu nie określano warunków poboru wód - zgodnie z art. 202 ust. 6 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Eksploatacja urządzeń IPPC do wypalania wyrobów ogniotrwałych w Zakładach Magnezytowych „Ropczyce” S.A., nie jest źródłem ścieków przemysłowych jak również praca instalacji i urządzeń nie powiązanych technologicznie z tymi urządzeniami nie powoduje wytwarzania tego rodzaju ścieków. Powstające na terenie Zakładu ścieki są kierowane do kanalizacji ogólnospławnej, a następnie do miejskiej oczyszczalni ścieków. Zakład posiada stosowną umowę na oczyszczanie ścieków z Przedsiębiorstwem Usług Komunalnych Spółka z o.o. w Ropczycach.

W warunkach normalnej eksploatacji instalacji wytwarzane są odpady, stąd w pozwoleniu na podstawie art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, określiłem warunki dotyczące ich wytwarzania.

W instalacji prowadzony jest także odzysk odpadów. Wykorzystany będzie proces odzysku R-14. Odzysk polegał będzie na rozdrabnianiu odpadów do pożądanego uziarnienia na urządzeniach rozdrabniających wyposażonych w odpylnie.

Uwzględnienie w decyzji zaproponowanego we wniosku sposobu postępowania z odpadami zabezpiecza środowisko przed ich ewentualnym ujemnym oddziaływaniem. Odpady gromadzone są w sposób selektywny na utwardzonych placach, w pojemnikach, kontenerach lub beczkach, zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych i magazynowane w wyznaczonych na ten cel miejscach na terenie Zakładu. Następnie odpady będą przekazywane odbiorcom posiadającym wymagane zezwolenia.

Instalacja nie powoduje oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Zakłady Magnezytowe „Ropczyce” S.A. w Ropczycach przy ul. Przemysłowej 1 nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku występowania awarii lub zakładu o dużym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 roku w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku występowania poważnej awarii przemysłowej (Dz.U. Nr 58 poz.535).

Niemniej jednak opracowano stosowną procedurę : „Gotowość i reagowanie na wypadki przy pracy i awarie”. W ślad za opisywaną procedurą opracowano odpowiednie instrukcje dla poszczególnych wydziałów oraz innych komórek funkcjonujących w zakładzie, w których może dojść do w/w zdarzeń.

W pozwoleniu ustaliłem zakres monitoringu:

- emisji do powietrza dla głównych emitorów, poboru wody, wytwarzanych odpadów,
- procesów technologicznych w zakresie wykorzystania zasobów i parametrów technicznych,
- jakości środowiska

Badania monitoringowe winny być prowadzone systematycznie, a wyniki gromadzone w przejrzysty sposób w formie zbiorczych zestawień. Winny one być przekazywane do organów nadzorujących instalację w ramach ochrony środowiska (Starosty Ropczycko – Sędziszowskiego w Ropczycach i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie).

Zgodnie z obowiązującymi przepisami ochrony środowiska prowadzący instalację winien powiadamiać niezwłocznie Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o stwierdzonych zmianach obserwowanych parametrów, wskazujących na możliwość wystąpienia lub powstanie zagrożeń dla środowiska.

Podstawowe elementy najlepszej dostępnej techniki, dla instalacji, zawierają ustawy dotyczące ochrony środowiska jak : Prawo Ochrony Środowiska, Prawo Wodne, Ustawa o odpadach oraz szereg rozporządzeń wykonawczych wynikających z tych ustaw.

Determinują one zapobieganie i ograniczanie oddziaływania na środowisko - razem z opracowaniami :

1. Draft Reference Document on Best Available Techniques in Ceramic Manufacturing Industry – Draft June 2005

Dokument referencyjny Najlepszych Dostępnych Technik dla przemysłu ceramicznego.

Po analizie informacji zawartych we wniosku stwierdziłem, że zgodnie z art. 204 ustawy Prawo ochrony środowiska instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki. Przyjęte rozwiązania umożliwiają prowadzenie procesu technologicznego przy dotrzymaniu standardów jakości środowiska.

Wybrane metody produkcji materiałów ogniotrwałych w Zakładach Magnezytowych „Ropczyce” S.A. sprzyjają ograniczeniu oddziaływania na środowisko przy założonej wielkości produkcji.

Termin ważności pozwolenia określono do dnia 14 listopada 2016 r.

W świetle powyższego stwierdzić należy, że aktualnie instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, wobec czego orzeczono jak w sentencji.

Informacja o niniejszym pozwoleniu znajduje się w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie.

Jednocześnie nadmieniam, iż Zakłady Magnezytowe „ROPCZYCE” S.A. posiadają :

- pozwolenie na wytwarzanie odpadów udzielone przez Starostę Ropczycko-Sędziszowskiego z dnia 29.07.2002 r. znak: ROŚ. 7660/1/2002 . Termin ważności pozwolenia określono do dnia 30 czerwca 2012 r.
- pozwolenie na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza, z dnia 25.04.2005r. znak: ROŚ. 7644/1/2006, udzielone do 30 kwietnia 2015r..

Zgodnie z art. 193 ust. 2 ustawy Prawo Ochrony Środowiska ww. pozwolenia wygasają w części dotyczącej instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego z chwilą jego uzyskania.

W związku z powyższym ilość wytwarzanych odpadów o kodach 15 01 01 , 15 01 02 i 16 01 19 w pozwoleniu sektorowym ulega zmniejszeniu o ilość wytwarzaną w instalacji IPPC.

POUCZENIE:

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Rzeszowie za pośrednictwem Starosty Ropczycko-Sędziszowskiego w Ropczycach w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji, po uiszczeniu opłaty skarbowej w kwocie 5,00 zł. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.

z up. STAROSTY
mgr inż. Alfred Kułak
Kierownik Wydziału Rolnictwa,
Leśnictwa i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Zakłady Magnezytowe „ROPCZYCE” S.A.
39-100 Ropczyce, ul. Przemysłowa 1
2. Miasto i Gmina Ropczyce,
39-100 Ropczyce, ul. Krisego 1
3. Przedsiębiorstwo Usług Komunalnych Sp. z o.o. ,
39-100 Ropczyce, ul. Przemysłowa 12
4. Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Krakowie,
31-109 Kraków, ul. Piłsudskiego 22
5. a/a

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie
ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów
2. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa

