

Końskie, dnia 2019-12-18

Starosta Konecki
ul. Stanisława Staszica 2,
26-200 Końskie

Znak: RO.6222.12.2019.LZ

DECYZJA

Na podstawie art. 104, 162 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (jednolity tekst Dz. U. z 2018 r., poz. 2096 ze zm.) oraz art. 202, 211 i 217 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2019 r., poz. 1396 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Ceramiki „Nowa Gala” Spółki Akcyjnej, ul. Ceramiczna 1, 26-200 Końskie

o r z e k a m

1. Ujednolicam tekst pozwolenia zintegrowanego udzielonego Ceramice „Nowa Gala” Spółka Akcyjna, ul. Ceramiczna 1 w Końskich, dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę zlokalizowanej przy ul. Ceramicznej 1 w Końskich w zakresie emisji hałasu, zanieczyszczeń do powietrza, wytwarzania i odzysku odpadów, decyzją Starosty Koneckiego znak: RO.7644-5/3/06/07 z dnia 19.01.2007r. zmienionego decyzjami : RO.7644 - 5/3/06/07/09 z 23.06.2009 r., znak: RO. 7644 - 5/3/06/07/09/10 z 25.01.2010 r., znak:RO.6233.2.2014.AD z 14.05.2014 r., znak:RO.6222.4.2014.AD z 04.12.2014 r., znak:RO.6222.8.2015.AD z dnia 04.01.2016r, znak: RO.6222.11.2017.AD z 28.12.2017 r., znak: RO.6222.10.2019.LZ z dnia 14.12.2019r.

w następujący sposób:

„ I. OKREŚLAM RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI:

Przedmiotem działalności Zakładu „Ceramika Nowa Gala” Spółka Akcyjna w Końskich jest produkcja gresowych płytek ceramicznych.

II. OKREŚLAM RODZAJ INSTALACJI ORAZ WARUNKI EKSPLOATACYJNE:

II.1. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne (parametry techniczne i technologiczne).

Instalacja będąca przedmiotem wniosku posiada wydajność maksymalną, uwzględniającą postoje instalacji i urządzeń pomocniczych 9 984 [m²/dobę], co przy średniej wadze 1 m² równej 22 [kg] daje 219, 65 [Mg/dobę].

Na terenie Zakładu oprócz instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę lub pojemności pieca przekraczającej 4 m³ i gęstości ponad 300 kg wyrobu na m³ pieca,

zlokalizowane są instalacje/urządzenia, powiązane z nią technologicznie, wymienione poniżej:

- dekoratornia
- instalacja kanalizacji: ścieków przemysłowych, deszczowych,
- budynki magazynowe, socjalne, biurowe.



Charakterystyka techniczna i stosowane technologie

Proces produkcyjny składa się z następujących procesów technologicznych:

1. dostawa i magazynowanie surowców produkcyjnych
2. przetwarzanie surowców
3. suszenie mas
4. magazynowanie granulatu produkcyjnego
5. formowanie wyrobów
6. suszenie wyrobów
7. wypał płytek
8. sortowanie wyrobów
9. polerowanie
10. dekorowanie
11. magazynowanie wyrobów

- **dostawa i magazynowanie surowców produkcyjnych** – podstawowe surowce wykorzystywane w procesie produkcji to: różnego rodzaju gliny, kaolin, skałki, piasek. Surowce po dostarczeniu ich do zakładu przechowywane są w magazynie surowców. Z magazynu surowce produkcyjne, z wykorzystaniem ładowarki samochodowej i samochodów ciężarowych, przewożone są do przerobowni mas.
- **przetwarzanie surowców** – w przerobowni mas surowce rozładowywane są do jednego z pięciu betonowych boksów pośrednich, o wymiarach 4 m. x 5 m.. W każdym boksie magazynowany jest inny surowiec.
- **suszenie mas** – wytworzenie z leiwa granulatu odbywa się na suszarniach rozpyłowych ATM 90 (wydajność 12 Mg/h), bądź ATM 30 (wydajność 6 Mg/h). Przy wykorzystaniu pomp typu PPB230 o dużej wysokości wynoszenia leiwo przetłaczane jest na koronę suszarni rozpyłowej. Opadając pod własnym ciężarem cząsteczki leiwa natrafiają na strumień gorącego powietrza, o temperaturze 460–500 °C, podawany w przeciwnym kierunku. Jedną z suszarni wyposażoną jest w filtr suchy (ATM 30), a druga w filtr mokry (ATM 90). Cząstki granulatu zatrzymane na filtrach zawracane są do produkcji. Służą jako baza do produkcji czarnego granulatu, używanego do wytwarzania płytek o handlowej nazwie „salt & peper”.
- **magazynowanie granulatu produkcyjnego** – magazyn granulatu stanowią 54 metalowe silosy, każdy o pojemności 65 Mg. W nich granulatu oczekuje na pobranie do dalszej produkcji. Okres przetrzymywania granulatu w silosach wynosi minimum 48 godzin. Jest to czas konieczny do uśrednienia wilgotności granulatu.
- **formowanie wyrobów** - formowanie jest procesem mającym na celu nadanie wyrobom określonego kształtu i cech mechanicznych. Formowanie odbywa się w etapach:



- I wsypianie automatycznie porcji masy do formy,
- II właściwe sformowanie (sprasowanie),
- III wypchnięcie wyrobu z formy.

Formowanie płytek odbywa poprzez sprasowanie mas pólśypkich tj. o wilgotności od 3–5 [%] w prasach hydraulicznych. Sprasowanie granulatu odbywa się pomiędzy dolną i górną częścią formy metalowej. Ciśnienie prasowania wynosi 34–59 [MPa].

Celem formowania jest nadanie półproduktowi odpowiedniego kształtu oraz takiej wytrzymałości mechanicznej (0,6–1,0 [MPa]), aby podczas transportu do suszarni i dalszych etapów technologicznych nie uległ on deformacji czy zniszczeniu. Sprasowane, oczyszczone i wypchnięte z formy płytki przemieszczane są na przenośniku rolkowym w kierunku suszarni.

Przed etapem suszenia płytki oczyszczane są z pyłu przez okrągłe szczotki wirujące.

- suszenie wyrobów - suszenie jest procesem, mającym na celu odprowadzenie wody oraz utrwalenie kształtu nadanego wyrobom w czasie formowania, ponieważ ich wytrzymałość mechaniczna w czasie suszenia wzrasta. Ze względu na ekonomię proces suszenia powinien odbywać się możliwie najkrócej i przy zużyciu jak najmniejszej energii cieplnej.
- wypał – do wypału płytek wykorzystuje się dwa piece:

Piec rolkowy FMS 250 o mocy 5 000 [kW]

Piec rolkowy F-1 SIT1 o mocy 4 200 [kW]

Piece są urządzeniami o pracy ciągłej do termicznej obróbki materiału. Ich zadaniem jest podgrzewać, wypalać i chłodzić materiał wsadowy wg ustalonego wykresu temperatury (krzywej).

Proces wypału wsadu trwa około 47 – 60 minut. Jest on uzależniony od wielkości wypalanego materiału i jego wilgotności wejściowej.

- **sortowanie wyrobów** – po wyjściu z pieca płytki z wykorzystaniem automatycznej układarki transportowane są na linię sortowniczą. Weryfikacja jakości wykonanego produktu odbywa się w dwojaki sposób:
 - weryfikacja automatyczna
 - weryfikacja wizualna

Weryfikacja automatyczna eliminuje płytki, które nie dotrzymują żądanych wymiarów geometrycznych i planimetrycznych.

Weryfikacja wizualna polega na ocenie przez pracownika jakości powierzchni użytkowej płytki. Z linii sortowniczej płytki transportowane są przenośnikiem rolkowym do maszyny pakującej, która układa je na drewnianych paletach.

W dalszej kolejności gotowe wyroby trafiają na jeden z trzech działów:

- polerni
- dekoratorni
- magazynu wyrobów gotowych.
- **polerowanie** – Ceramika Nowa Gala S.A. dysponuje dwoma liniami polerskimi i trafia na nie około 50% produkowanego asortymentu. Pozostałe 50% po zejściu z linii sortowniczej przewożone jest do magazynu, bądź dekoratorni. Linia polerska to ciąg urządzeń zadaniem których jest nadanie płytce wysokiego połysku.



- **dekorowanie** - do wydziału dekoratorni trafia około 18% produkowanych płytek polerowanych bądź niepolerowanych. Tutaj płytki poddaje się obróbce mechanicznej, która nadaje wyrobom inne kształty, kolory, wzory. Urządzenia pracujące na dekoratorni to różnej wielkości piły i wycinarka. Piły służą cięciu płytek ceramicznych na płytki o innych wymiarach tylko w dwóch płaszczyznach. Do wycinania innych wzorów służy wycinarka, w której elementem tnącym jest strumień piasku, połączonego z wodą. Po zakończeniu procesu dekorowania wyroby są pakowane w tekturowe opakowania zbiorcze i układane na paletach. Następnie przy pomocy wózka widłowego transportowane są do magazynu wyrobów gotowych.
- **magazynowanie wyrobów** - ostatni etap produkcyjny to foliowanie palet z ułożonymi płytkami. Folia zabezpiecza je przed zabrudzeniem, jak też przed niekorzystnymi warunkami meteorologicznymi. Foliowanie odbywa się w sposób ręczny, z wykorzystaniem palnika gazu propan-butan. Ofoliowane, gotowe wyroby transportowane są wózkiem widłowym na utwardzony plac magazynowy. Palety z płytkami układane są wzdłuż ogrodzenia zakładu. Z placu odbierane są przez potencjalnych odbiorców.

II. 2. RODZAJ I ILOŚĆ WYKORZYSTYWANEJ ENERGII, MATERIAŁÓW, SUROWCÓW I PALIW:

Surowce	Ilość
Surowce podstawowe	145 200 [Mg/rok]
Surowce dodatkowe	4 500 [Mg/rok]
Energia elektryczna	25 500 [MWh/rok]
Zużycie wody	115 650 [m ³ /rok]
Zużycie gazu	13 385 000 [Nm ³ /rok]

II. 3. MAKSYMALNY DOPUSZCZALNY CZAS UTRZYMYWANIA SIĘ UZASADNIONYCH TECHNOLOGICZNIE WARUNKÓW EKSPLOATACYJNYCH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH, W SZCZEGÓLNOŚCI W PRZYPADKU ROZRUCHU I UNIERUCHOMIENIA INSTALACJI, A TAKŻE WARUNKÓW WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII W TAKICH PRZYPADKACH ORAZ WARUNKI EMISJI.

Emisje do powietrza w warunkach odbiegających od normalnych:

W poniższej tabeli zestawiono możliwy do wystąpienia czas pracy instalacji w sytuacjach odbiegających od normalnych wraz z szacowanym czasem trwania sytuacji:

Lp.	Sytuacja odbiegająca od normalnych	Czas trwania, [h]	Ilość wystąpień w roku
1	Rozpalanie pieca rolkowego	24	2
2	Rozpalanie suszarni	1	4
3	Rozruch suszarni rozpyłowych ATM30 i ATM90	0,5	270
4	Awaria wentylatorów wyciągowych na układach odpowietrzanych	2	2



5	Uszkodzenie worków filtracyjnych w filtrach zainstalowanych na układach odpowietrzanych	2	5
6	Awaria układu przedmuchiwania filtra	5	1

Dodatkowe strumienie odpadów w warunkach odbiegających od normalnych

Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych. W przypadku wystąpienia awarii na jednym z etapów produkcji istnieje możliwość wzrostu produkcji odpadów z grupy: 10 12 08 – wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej).

II.4. ŹRÓDŁA POWSTAWANIA ALBO MIEJSCA WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII:

Emisja do powietrza, wody i ziemi

W związku z eksploatacją instalacji IPPC głównymi źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza są:

- **piec rolkowy do wypału płytek FMS 250** – w piecu o mocy 5,0 [MW] spalany jest gaz ziemny, spaliny odprowadzane są emitorem o wysokości 20 [m] i średnicy 0,8 [m]. W piecu prowadzony jest proces wypału płytek w temperaturach dochodzących do 1200 °C. W związku z prowadzonym procesem produkcyjnym do powietrza emitowane są substancje: dwutlenek węgla, tlenek węgla, dwutlenek siarki, tlenki azotu i pył;
- **piec rolkowy do wypału płytek F1 SITI** – w piecu o mocy 4,2 [MW] spalany jest gaz ziemny, spaliny odprowadzane są emitorem o wysokości 14 [m] i średnicy 1,1 [m]. W piecu prowadzony jest proces wypału płytek w temperaturach dochodzących do 1200 °C. W związku z prowadzonym procesem produkcyjnym do powietrza emitowane są substancje: dwutlenek węgla, tlenek węgla, dwutlenek siarki, tlenki azotu i pył;
- **suszarnia rozpyłowa ATM 30** – w suszarni o mocy 5,234 [MW] spalany jest gaz ziemny, spaliny odprowadzane są emitorem o wysokości 20 [m] i średnicy 0,7 [m]. Suszarnia wykorzystywana jest do wytworzenia granulatu, z którego formowane są płytki. Zapyłone powietrze przechodzi przez filtr workowy FBR-216/2, skuteczność odpylania wynosi powyżej 98 %. Do atmosfery wprowadzane są: dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, pył oraz tlenek węgla;
- **suszarnia rozpyłowa ATM 90** - w suszarni o mocy 8,725 [MW] spalany jest gaz ziemny, spaliny odprowadzane są do powietrza emitorem o wysokości 20 [m] i średnicy 1,1 [m]. Suszarnia wykorzystywana jest do wytworzenia granulatu którego formowane są płytki. Zapyłone powietrze przechodzi przez odpylacz mokry, skuteczność odpylania wynosi powyżej 98%. Do atmosfery wprowadzane są: dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, pył oraz tlenek węgla;
- **suszarnia wieżowa EVA 792** - w suszarni o mocy 1,16 [MW] spalany jest gaz ziemny, spaliny odprowadzane są do powietrza emitorem o wysokości 20 [m] i średnicy 0,4 [m]. Suszarnia wykorzystywana jest do podwyższania wytrzymałości płytek na zginanie, przed wprowadzeniem płytek do pieców rolkowych. Do atmosfery wprowadzane są: dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, pył oraz tlenek węgla;



- **suszarnia dwupoziomowa SIT1** - w suszarni o mocy 0,465 [MW] spalany jest gaz ziemny, spaliny odprowadzane są do powietrza emitorem o wysokości 20 [m] i średnicy 0,54 [m]. Suszarnia wykorzystywana jest do podwyższania wytrzymałości płytek na zginanie, przed wprowadzeniem płytek do pieców rolkowych. Do atmosfery wprowadzane są: dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, pył oraz tlenek węgla;
- **suszarnia SACMI typ ESS 2850/11.3** o mocy 1395 [kW] i maksymalnej wydajności 6 500 [kg/h] oraz połączona z nią technologicznie prasa o wydajności 2 490 [m²/d] wraz z urządzeniem odpylającym typu FDR108/12. Suszarnia wykorzystywana jest do podwyższania wytrzymałości płytek na zginanie, przed wprowadzeniem płytek do pieców rolkowych. Do atmosfery wprowadzane są: dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, pył oraz tlenek węgla;
- **układ odpylająco – odpowietrzający** pracuje w powiązaniu z głównymi urządzeniami technologicznymi. Jego czas pracy jest równy czasowi pracy pieców. Instalacja odpylania hali produkcyjnej połączona jest z lokalnymi wyciągami na terenie hali.
 - odpylanie hali produkcyjnej podłączone jest do wylotu o wysokości 12 [m] i średnicy 0,3 [m]. Do atmosfery wprowadzany jest pył;
 - odpylanie zasypu granulatu do form na prasach (nr od 1 do 3) jest wpięte w układ odpylający (z odpylaczem). Prasy hydrauliczne są podłączone do wylotu o wysokości 12 [m] i średnicy 1,2 [m]. Do atmosfery wprowadzany jest pył;
 - odpylanie zasypu granulatu do form na prasie nowej (nr 4) jest wpięte w nowy układ odpylający (filtr FDR 108/12). Prasa hydrauliczna jest podłączona do emitora o wysokości 12 [m] i średnicy 0,4 [m]. Do atmosfery wprowadzany jest pył;
 - odpowietrzenie silosów granulatu połączone jest z urządzeniem odpylającym i podłączone jest do wylotu o wysokości 12 [m] i średnicy 0,72 [m]. Do atmosfery wprowadzany jest pył;
 - odpowietrzenie wieży technologicznej połączone jest z urządzeniem odpylającym i podłączone jest do wylotu o wysokości 12 [m] i średnicy 0,72 [m]. Do atmosfery wprowadzany jest pył;
 - odpowietrzenie szlifierni i lica płytek połączone jest z urządzeniem odpylającym i podłączone jest do wylotu o wysokości 12 [m] i średnicy 0,72 [m]. Do atmosfery wprowadzany jest pył.

Źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji pomocniczych są:

- **kotły gazowe STER-GAZ o mocy 110 [kW] i VIESSMANN NITOPEN 100 o mocy 24 [kW]** - pracujące w okresie zimowym i służące do wytwarzania ciepła dla pomieszczeń administracyjnych i biura. W wyniku ich pracy do powietrza wyrzucane są gazy typowe dla spalania gazu ziemnego tj: dwutlenek siarki, tlenki azotu, tlenek węgla oraz pył. Urządzenia te nie wchodzą w skład instalacji IPPC i traktowane są jako pomocnicze, pozwalające na zapewnienie odpowiednich warunków pracownikom. Zanieczyszczenia powstające w wyniku spalania gazu ziemnego w kotłach grzewczych emitowane są dwoma emitarami, dla kotła o mocy 110 [kW] emitorem o wysokości 9 [m] i średnicy



0,4 [m], natomiast dla kotła o mocy 24 [kW] emitorem o wysokości 11 [m] i średnicy 0,13 [m];

promienniki gazowe INFRA6 o mocy 24 [kW] (8 sztuk) i INFRA9 (3 sztuki) o mocy 45 [kW] – służą do ogrzewania hali produkcyjnej w sezonie zimowym. Promienniki zainstalowane są na hali, podwieszone na wysokości około 4 [m] od posadzki. Z każdego promiennika INFRA nad dach hali wyprowadzono wylot gazów. Spaliny wyrzucane są do atmosfery wylotami zadaszonymi o parametrach: wysokość – 14 [m], średnica – 0,1 [m]. Wykorzystywane są do zapewnienia odpowiednich warunków przebywania pracowników, na stanowiskach pracy w sezonie zimowym.

Emisja do wód i do ziemi

W wyniku eksploatacji instalacji powstają następujące rodzaje ścieków:

- ścieki przemysłowe
- ścieki bytowe
- ścieki deszczowe (wody opadowe)

Działalność Ceramiki nie powoduje emisji zanieczyszczeń do wód i do ziemi. Ścieki przemysłowe krążą w obiegach zamkniętych. Powstające ścieki bytowe z pomieszczeń sanitarnych, gospodarczych i socjalnych poprzez przyłącze kanalizacyjne kierowane są do miejskiej kanalizacji sanitarnej.

Ścieki deszczowe ujmowane z terenu Ceramiki odprowadzane są do miejskiego kolektora deszczowego.

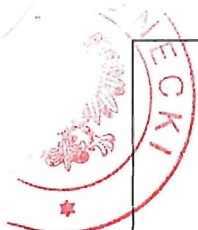
Wytwarzanie odpadów

. Na terenie Ceramiki Nowa Gala S.A. w związku z eksploatacją instalacji IPPC wytwarzane będą odpady:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	<u>Źródło powstawania:</u> Hala produkcyjna – ciągi transportowe, Wydział Przerobu Mas <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Kauczuki syntetyczne, sadza, włókna celulozowe, WWA
2.	10 12 03	Cząstki i pyły	<u>Źródło powstawania:</u> Urządzenia odpylające – filtry <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Cząstki o średnicy ziaren do 100 μm , pyły surowców mineralnych – glin plastycznych i materiałów sypkich (skaleniokwarców, kaolinu)
3.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	<u>Źródło powstawania:</u> Węzeł wypału, sortownia, polernia, dekoracje <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Gliny plastyczne i materiały sypkie (piasek, kaolin), barwniki poddane obróbce termicznej. Skład chemiczny odpadu to mieszanina związków SiO_2 , Al_2O_3 , TiO_2 , Fe_2O_3 , CaO , K_2O i MgO
4.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	<u>Źródło powstawania:</u> Oczyszczalnia Przerobu Mas



			<u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Zgodnie z przeprowadzonymi analizami skład to: SiO₂ – 50-80%, Al₂O₃ – 10-30%, Fe₂O₃ – 0,1-1%, TiO₂ 0,1-1%, CaO – 0,1-2%, MgO – 0,1-1%, K₂O – 0,1-2%, Na₂O – 5-20%, ZrO₂ – 0,5-3%
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	<u>Źródło powstawania:</u> Hala produkcyjna
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Węglowodory alifatyczne i aromatyczne, butyloglikol, siarka, azot, woda. Ze względu na skład chemiczny oleje smarowe dzielą się na: – oleje smarowe mineralne – są to oleje, których głównym składnikiem (bazą) są produkty przeróbki ropy naftowej otrzymane w wyniku destylacji, poddane następnie odparafinowaniu, odasfaltowaniu i rafinacji, – oleje smarowe syntetyczne – są to oleje, których głównym składnikiem (bazą) są substancje nie będące produktami bezpośredniej przeróbki ropy naftowej, powstające w wyniku procesów chemicznych (syntezy, polimeryzacji, kondensacji itp.) z surowców różnego pochodzenia. Oleje przepracowane stanowią mieszaninę wyjściowych olejów bazowych oraz różnych zanieczyszczeń. Zawierają w swym składzie: wodę, zanieczyszczenia mechaniczne, związki różnych metali, związki fosforu, siarki, dodatki uszlachetniające, produkty starzenia i rozkładu i inne. Oleje przepracowane zaliczane są do odpadów niebezpiecznych. Wynika to z obecności w nich naftopochodnych oraz innych substancji szkodliwych dla środowiska
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<u>Źródło powstawania:</u> Hala produkcyjna <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Odpady opakowaniowe, zgodnie z klasyfikacją wykonane są z takich materiałów jak: papier, tektura (włókna celulozowe sklejone klejem roślinnym). Odpady mogą być zanieczyszczone śladowymi ilościami substancji, które się w nich znajdowały
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Źródło powstawania:</u> Hala produkcyjna <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Odpady opakowaniowe, zgodnie z klasyfikacją wykonane są z takich materiałów jak tworzywa sztuczne (PE, PP). Odpady mogą być zanieczyszczone śladowymi ilościami substancji, które się w nich znajdowały.



			Skład: tworzywa sztuczne są tworzywami na bazie polimerów syntetycznych, otrzymywanych w wyniku polireakcji z produktów chemicznej przeróbki węgla, ropy naftowej i gazu ziemnego lub polimerów naturalnych. Zwykle zawierają określone dodatki barwników lub pigmentów, katalizatorów, napętniaczy
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zawierające substancje niebezpieczne	<u>Źródło powstawania:</u> Hala produkcyjna <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Czyściwo oraz zużyta odzież ochronna powstają na terenie całej hali, w wyniku przeprowadzanych różnego rodzaju prac eksploatacyjnych i remontowych. Czyściwem są tutaj ścinki bawełniane. Również odzież ochronna w głównej mierze składa się z włókien bawełnianych
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	<u>Źródło powstawania:</u> Hala produkcyjna, urządzenia odpylające <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Czyściwem są tutaj ścinki bawełniane. Również odzież ochronna w głównej mierze składa się z włókien bawełnianych. Filtry workowe z urządzeń odpylających. Wkłady filtracyjne wykonane z tworzyw sztucznych
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Źródło powstawania:</u> Urządzenia produkcyjne <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Skład: głównie metale, poza tym części wykonane z tworzyw sztucznych, powłoki malarskie. Odpady z tej grupy to wyeksploatowane, przeznaczone do złomowania zużyte silniki elektryczne i inne urządzenia stosowane w produkcji. Silniki elektryczne w 98% składają się z elementów metalowych (stal, miedź, żeliwo), pozostałe 2% to elementy o właściwościach izolacyjnych (plastik, ceramika, tektura), bądź kondensatory „suche”, nie posiadające właściwości odpadów niebezpiecznych
12.	16 11 06	Okładziny piecowe	<u>Źródło powstawania:</u> Piec do wypału płytek <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Cegła szamotowa, karborund (SiC), $Al_2O_3 + TiO_2$ – 36% min, Fe_2O_3 – 3% max

Emisje hałasu

Hałas z terenu objętego wnioskiem emitowany jest przez znaczną ilość różnych źródeł punktowych. Do najważniejszych zaliczane są urządzenia technologiczne i wentylacyjne, zainstalowane na hali produkcyjnej oraz w budynku techniczno-administracyjnym. Dodatkowo, wpływ na poziom hałasu emitowanego z terenu zakładu mają pojazdy poruszające się po placu zakładu. Instalacja będąca przedmiotem wniosku pracuje w systemie całodobowym.

Wszystkie urządzenia technologiczne pracują również w porze nocnej tj. w godz. 22⁰⁰ – 6⁰⁰. Wszelkiego rodzaju dostawy surowców do produkcji, czy wywóz odpadów realizowane są przy pomocy samochodów ciężarowych na zmianie dziennej w czasie maksymalnym do 8 godzin.



Pola elektromagnetyczne:

Źródła promieniowania elektromagnetycznego nie występują.

Przewidywane emisje związane z poważną awarią przemysłową

Z uwagi na fakt, iż na terenie CERAMIKI NOWA GALA Spółka Akcyjna nie znajdują się substancje niebezpieczne wymienione w Rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 2 kwietnia 2002 roku, w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładów o zwiększonym ryzyku lub do zakładu o dużym ryzyku (Dz. U. Nr 58, poz. 535 z późn. zm.), Ceramika nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku lub do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Możliwe usterki i zakłócenia zachodzą z przyczyn niezależnych od stosowanej technologii. W przypadku zaistnienia zakłóceń następuje całkowite lub częściowe wstrzymanie pracy instalacji, w związku z tym nie istnieje możliwość emisji do środowiska. Zapobieganie awariom sprowadza się do częstych kontroli eksploatowanych urządzeń oraz ewidencji zużywanych surowców i materiałów.

II.5. ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH, W TYM POMIARU I EWIDENCJONOWANIA WIELKOŚCI EMISJI:

Monitoring ścieków odprowadzanych do kanalizacji

Pomiary jakości odprowadzanych ścieków przemysłowych należy wykonywać z częstotliwością dwa razy na rok na szczegółowych zasadach określonych w umowie zawartej z właścicielem miejskiej kanalizacji sanitarnej. Zakres dopuszczalnych wskaźników winien obejmować: BZT₅, ChZT, zawiesina ogólna, odczyn, fluorki, żelazo, ołów, miedź, cynk, nikiel, chrom. Punkt kontrolno-pomiarowy wyznaczono na wylocie kanalizacji zakładowej do miejskiej kanalizacji sanitarnej przy ul. Mechanicznej. Pomiary jakości ścieków deszczowych prowadzić okresowo dwa razy w roku (wiosna, jesień) w zakresie wskaźników: substancje ropopochodne i zawiesina.

Miejsce poboru próbek ustala się:

- dla ścieków przemysłowych na wylotach kanalizacji zakładowej do miejskiej kanalizacji sanitarnej w studzienkach przy wydziale przerobu mas i wydziale mozaiki;
- dla ścieków deszczowych w ostatniej studzience rewizyjnej na terenie zakładu.

Monitoring emisji do powietrza:

Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza, należy wykonywać metodami zapewniającymi uzyskanie najbardziej wiarygodnych wyników, według stosowanych

norm oraz metodyk referencyjnych, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Poniższa tabela zawiera zestawienie zakresu i częstotliwości wykonywania pomiarów na emitorach odprowadzających zanieczyszczenia z instalacji IPPC:

Lp.	Źródło emisji	Kod emitora	Zakres pomiarów zanieczyszczeń	Częstotliwość wykonywania pomiarów
1	Suszarnia rozpyłowa ATM30	E1	Pył, SO ₂ , NO _x , CO, HCl	1 raz w roku
2	Suszarnia rozpyłowa ATM90	E2	Pył, SO ₂ , NO _x , CO, HCl	1 raz w roku
3	Suszarnia wieżowa EVA792	E3	Pył, SO ₂ , NO _x , CO	1 raz w roku
4	Suszarnia dwupoziomowa SIT1	E4	Pył, SO ₂ , NO _x , CO	1 raz w roku
5	Suszarnia pięciopoziomowa SACMI	E4a	Pył, SO ₂ , NO _x , CO	1 raz w roku
6	Piec rolkowy FMS250	E5	Pył, SO ₂ , NO _x , CO, HF	1 raz w roku
7	Piec rolkowy F1 SIT1	E6	Pył, SO ₂ , NO _x , CO, HF	1 raz w roku
8	Odpylanie hali produkcyjnej linie 1,3	E8	Pył	1 raz w roku
9	Prasy hydrauliczne granulatu	E9	Pył	1 raz w roku
10	Prasa hydrauliczna nr 4	E9a	Pył	1 raz w roku
11	Prasa hydrauliczna nr 5	E9b	Pył	1 raz w roku
12	Odpowietrzenie 54 silosów granulatu	E10	Pył	1 raz w roku
13	Odpowietrzenie wieży technologicznej	E11	Pył	1 raz w roku
14	Odpylanie hali produkcyjnej linie 2,4	E 12	Pył	1 raz w roku

Podczas pomiarów dodatkowo należy określać kluczowe parametry procesu, które w dalszych latach umożliwią weryfikację wskaźników emisji na tonę produkcji. Do tych informacji należy zaliczyć:



Lp.	Źródło emisji	Kod emitora	Dodatkowe informacje na kartach pomiarowych
1.	Piece rolkowe	E5, E6	-zużycie gazu podczas pomiaru -liczba pracujących poziomów pieca -obciążenie pieca jako procent wydajności maksymalnej
2.	Suszarnie: wieżowa EVA792, dwupoziomowa SITI oraz pięciopoziomowa SACMI	E3, E4, E4a	-zużycie gazu w suszarni, na podstawie jej wydajności lub szacunkowo wg zużycia gazu na piecu - obciążenie suszarni jako procent wydajności maksymalnej
3.	Suszarnie rozpyłowe ATM30 i ATM90	E1,E2	-zużycie gazu w suszarni, na podstawie jej wydajności - obciążenie suszarni jako procent wydajności maksymalnej
4.	Układy odpylająco-odpowietrzające	E8,E9,E9A,E9b,E10, E11,E12	- ilość i rodzaje urządzeń, które pracują podczas prowadzenia pomiarów

Wyznaczenie wiarygodnego wskaźnika emisji na tonę gotowego produktu pozwoli w dalszym okresie wykazać dotrzymanie wszystkich warunków zawartych w stosowanych dokumentach, opisujących najlepsze dostępne techniki (BAT) dla branży ceramicznej, w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza atmosferycznego.

Monitoring hałasu

Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1291), pomiary hałasu należy wykonywać raz na dwa lata, z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu, pochodzącego od instalacji i urządzeń zlokalizowanych na terenie Zakładu. Proponuje się następującą lokalizację punktów pomiarowych emisji hałasu do środowiska:

Punkt H1 - zlokalizowany po zachodniej stronie terenu objętego wnioskiem przy budynku mieszkalnym nr 38 znajdującym się przy ul. Wjazdowej,

Punkt H2 - zlokalizowany po wschodniej stronie terenu objętego wnioskiem przy budynku mieszkalnym znajdującym się przy ul. Warszawskiej,

Punkt H3 - zlokalizowany po południowo-wschodniej stronie terenu objętego wnioskiem przy budynku mieszkalnym znajdującym się przy ul. K. Pułaskiego.



Ewidencja wytwarzanych, poddanych odzyskowi i unieszkodliwianych odpadów:

Monitoring ilości wytwarzanych odpadów powinien być prowadzony na podstawie ewidencji ilościowej i jakościowej odpadów. Ewidencję tą należy prowadzić w oparciu o wymagania, ustawy o odpadach

- kartę ewidencji odpadu prowadzoną dla każdego rodzaju odpadu oddzielnie,
- kartę przekazania odpadu.

Monitoring w zakresie ochrony przed polami elektromagnetycznymi:

Źródła promieniowania elektromagnetycznego nie występują, więc nie wymagają monitoringu.

II. 6. SPOSÓB POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU USZKODZENIA APARATURY POMIAROWEJ SŁUŻĄCEJ DO MONITOROWANIA PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH, JEŻELI JEJ ZASTOSOWANIE JEST WYMAGANE.

Na Zakład nie nałożono prowadzenia ciągłych pomiarów emisji, w związku z tym nie wymagane jest ustanowienie tej procedury.

II.7. SPOSÓB I CZĘSTOTLIWOŚĆ PRZEKAZYWANIA INFORMACJI I DANYCH O ZAKRESIE I SPOSOBIE MONITOROWANIA PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH, W TYM POMIARU I EWIDENCJONOWANIA WIELKOŚCI EMISJI ORGANOWI WŁAŚCIWEMU DO WYDANIA POZWOLENIA.

Badania monitoringowe wraz z ich komentarzem, należy przedkładać Staroście Koneckiemu każdorazowo po ich wykonaniu, w terminie nie później niż 1 miesiąc od daty wykonania badania. Wyniki pomiarów przekazywać w formie zgodnej z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008r. 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).

II.8. WYMAGANE DZIAŁANIA, W TYM ŚRODKI TECHNICZNE MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE LUB OGRANICZENIE EMISJI.

Metody ochrony wód powierzchniowych

Ochrona jakości wód powierzchniowych na terenie zakładu realizowana jest poprzez:

- ustalenie wymagań normatywnych dla ścieków oraz zanieczyszczeń odprowadzanych do kanalizacji zgodnie z obowiązującymi przepisami,
- monitoring ścieków bytowych,
- kontrolę jakości wód powierzchniowych przy wykorzystaniu lokalnej i regionalnej sieci monitoringu.

Metody ochrony wód podziemnych



Ochrona wód podziemnych na terenie zakładu realizowana będzie w oparciu o:

- metody ochrony wód powierzchniowych j.w.,
- właściwie prowadzoną gospodarkę odpadami,
- stosowanie szczelnych kolektorów kanalizacji sanitarnej oraz konstrukcji budynków uniemożliwiających przedostanie się ścieków powstających na terenie zakładu do gruntu.

Metody ochrony powietrza

Ochronę powietrza w związku z eksploatacją instalacji IPPC należy prowadzić poprzez:

- przestrzeganie zapisów zawartych w instrukcjach eksploatacji urządzeń technologicznych – w szczególności dotyczących stanu technicznego punktowych źródeł poboru gazu oraz wentylatorów wyciągowych, na kluczowych z punktu widzenia ochrony powietrza urządzeniach,
- bieżące przeglądy i szybkie usuwanie mogących wystąpić awarii urządzeń odpylających zainstalowanych na ciągach wentylacyjnych – jako najistotniejsze należy uznać prowadzenie kontroli stanu jakości włókien z których wykonane są worki filtracyjne oraz kołnierzy połączeniowych między odpylaczami, a instalacją wentylacyjną,
- utrzymywanie w pełnej sprawności stosowanych urządzeń odpylających,
- odpowiednią regulację palników gazowych – precyzyjnie przeprowadzona regulacja palników gazowych powoduje zmniejszenie sumarycznego zużycia gazu, a także minimalizację ilości emitowanego tlenku węgla,
- w przypadku przekroczeń dopuszczalnych wartości emisyjnych podejmowanie działań techniczno – organizacyjnych mających za zadanie dotrzymanie ww. wartości. Jako działania takie należy uznać przeprowadzanie przeglądów technicznych urządzeń, dokonanie analizy składu i jakości stosowanych surowców.

Metody ochrony przed hałasem

Najistotniejszymi źródłami hałasu emitowanego do środowiska są urządzenia technologiczne zainstalowane w zamkniętej hali produkcyjnej. Przy realizacji projektu budowlanego hali, ściany zewnętrzne i dach, wykonano z materiałów konstrukcyjnych, o wymaganej izolacyjności akustycznej.

Innym równie istotnym źródłem hałasu może być hałas powodowany pracą wentylatorów. Stan dynamiczny wentylatorów pogarsza się często w czasie ich eksploatacji. Może to być wywołane takimi przyczynami jak: odkształcenie trwałe tarcz wirnikowych, zmiana masy wirnika. Każda z wymienionych przyczyn może być źródłem niebezpiecznych drgań wentylatora, które mogą wywołać trwałe skrzywienie wirnika, uszkodzenie łożysk, zniszczenie łopatek co z kolei może przekładać się na zwiększoną emisję hałasu. W celu zapobiegania takim sytuacjom należy dokonywać okresowych przeglądów wentylatorów.

Zgodnie z założeniami technologicznymi, większość dostaw odbywać się będzie w porze dziennej.

Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami

W celu ograniczenie powstawania odpadów oraz ich negatywnego oddziaływania na środowisko należy prowadzić działania zawarte w tabeli poniżej:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ich ilości
1	07 02 80 Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	Zastosowanie taśm wyższej jakości, zwiększenie dbałości o stan techniczny taśmociągów
2	08 03 18 Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Wykorzystywanie tonerów „do końca” poprzez zużywanie go w końcowym etapie na dokumenty nie wymagające wysokiej jakości druku.
3	10 12 03 Cząstki i pyły	Brak możliwości zapobiegania powstawania lub ich minimalizacji. Ilość odpadu jest nierozdzielnie związana z wielkością produkcji i automatycznym procesem produkcji.
4	10 12 08 Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	Brak możliwości zapobiegania powstawania lub ich minimalizacji. Ilość odpadu nierozdzielnie związana z wielkością produkcji i automatycznym procesem produkcji
5	10 12 13 Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	Brak możliwości zapobiegania powstawania lub ich minimalizacji. Ilość odpadu nierozdzielnie związana z wielkością produkcji i automatycznym procesem produkcji.
6	12 01 01 Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Należyta obróbka metalu przez specjalistów w tej dziedzinie.
7	13 01 13 Inne oleje hydrauliczne 13 02 08* Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Sukcesywna kontrola pracy urządzeń, w których wykorzystywany jest olej celem przedłużenia jego „żywności”.
8	15 01 01 Opakowania z papieru i tektury	Minimalizacja powstawania odpadu polega na właściwym sposobie postępowania z opakowaniami, między innymi odpowiednim transporcie tak, aby wyeliminować ich uszkodzenie.
9	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	
10	15 01 07 Opakowania ze szkła	Brak możliwości ograniczania, gdyż pojemniki ze szkłem ograniczono do minimum.
11	15 02 02* Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Brak możliwości zminimalizowania ilości powstających zużytych filtrów powietrznych. Związane jest to z utratą określonych parametrów użytkowych filtrów stosowanych w urządzeniach. Szmaty zanieczyszczone ropopochodnymi można ograniczyć poprzez stosowanie chłonnejszych materiałów tkaninowych. Przedłużenie żywotności materiałów filtracyjnych poprzez stosowanie tkanin o odpowiedniej odporności na środowisko pracy. Dokładna analiza parametrów pracy tkanin filtracyjnych umożliwia ich maksymalną trwałość.
12	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
13	16 01 03 Zużyte opony	Zakup opon renomowanych firm, z wydłużonym okresem użytkowania bieżnika

* odpad niebezpieczny



14	16 01 07* Filtry olejowe	Stosowanie w układach pojazdów olei wysokiej generacji, pozwalających chronić elementy metalowe przed ścieraniem; wymiana uzależniona jest głównie od wymogów producenta
15	16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zmniejszenie ilości powstawania zużytych świetlówek będzie realizowane poprzez stosowanie lamp i żarówek o najwyższej jakości oraz niedopuszczanie do przedłużania okresu eksploatacyjnego lamp wyładowczych tzn. eliminowanie przypadków bezużytecznego oświetlania pomieszczeń i terenu instalacji. Nie dopuszczanie do zbędnego oświetlania pomieszczeń
16	16 02 14 Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Brak możliwości minimalizacji odpadu
17	16 02 15 Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Minimalizacja powstawania odpadów
18	16 11 06 Okładziny piecowe	Minimalizacja powstawania odpadów wynika z prawidłowego prowadzenia procesu technologicznego, od tego uzależniona jest żywotność wymurówki w piecach rolkowych
19	16 80 01 Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Stosowanie nośników informacji o większej pojemności, przechowywanie nośników w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniami mechanicznymi
20	17 01 07 Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Brak możliwości pełnej minimalizacji, prowadzenie prac remontowych w przypadkach niezbędnych
21	17 04 07 Mieszanina metali	Brak możliwości minimalizacji odpadu

* odpad niebezpieczny

W procesie technologicznym nie stosuje się substancji stwarzających szczególne zagrożenie dla środowiska. Bezpieczna gospodarka substancjami niebezpiecznymi realizowana jest poprzez:

- właściwie prowadzoną zbiórkę odpadów niebezpiecznych,
- przekazywanie odpadów niebezpiecznych do unieszkodliwiania firmom wyspecjalizowanym, posiadającym niezbędne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.

Metody ochrony przed promieniowaniem elektromagnetycznym

Źródła promieniowania elektromagnetycznego nie występują, dlatego nie jest wymagane wprowadzenie działań, zapobiegających emisji promieniowania elektromagnetycznego.

Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska

Stosowana w analizowanej instalacji technologia produkcji wyrobów ceramicznych metodą wypału w piecu rolkowym opalanym gazem ziemnym, jest obecnie jedną z najnowocześniejszych. Produkcję płytek ceramicznych za pomocą wypalania w Ceramice Nowa Gala S.A. można uznać za technologię bezpieczną

dla środowiska, gdyż instalacja IPPC spełnia wymagania stawiane przez najlepsze dostępne techniki dla obiektów tego typu. Prawidłowa praca ciągów technologicznych, prawidłowy stan urządzeń i instalacji minimalizują ryzyko wystąpienia skażeń środowiska.

Metody zapewniania efektywnej gospodarki materiałowo – surowcowej

Jednym z podstawowych wymogów Dyrektywy IPPC jest racjonalne zarządzanie zasobami surowcowo-materiałowymi. Działania organizacyjne i techniczne, które prowadzą do poprawy efektywności w dziedzinie wykorzystania zasobów są zgodne z zaleceniami BAT.

Efektywność gospodarki materiałowo – surowcowej w Ceramice jest zapewniona poprzez analizę i ocenę:

- surowców i zgromadzonych materiałów,
- procesów przygotowania i dozowania surowców,
- kontrolę i rejestrację parametrów procesu technologicznego,
- kontrolę zużycia surowców, materiałów, energii i materiałów pomocniczych,
- kontrolę jakości produktów.

Metody zabezpieczania środowiska przed skutkami awarii przemysłowej

CERAMIKA NOWA GALA S.A. nie została zaliczona do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Ceramika jest zabezpieczona przed potencjalnymi skutkami wystąpienia sytuacji awaryjnych takich jak brak wody lub prądu czy awaria wentylatorów. Wykorzystywane w związku z eksploatacją surowce i materiały mogą stanowić potencjalne źródło zagrożenia pożarowego. Ze względu na to Ceramika realizuje działania wynikające z wymagań ochrony przeciwpożarowej oraz bezpieczeństwa i higieny pracy.

II.9 ILOŚĆ POBIERANEJ WODY.

Zakład wykorzystuje wodę z wodociągu miejskiego do celów:

- socjalno-bytowych,
- produkcja leiwa,
- mycie urządzeń, płukanie filtrów, chłodzenie pomp,
- uzupełnianie obiegu wodnego przy liniach polerskich,
- cięcie elementów dekoracyjnych płytek.

Roczne zapotrzebowanie na wodę z sieci wodociągowej wynosi – **115 650 m³**

II.10 ILOŚĆ, STAN I SKŁAD ŚCIEKÓW.

Ścieki powstające w zakładzie odprowadzane są do kanalizacji miejskiej na warunkach określonych w umowie, zawartej przez Firmę z Zakładem Wodociągów i Kanalizacji m. Końskie tj.:

BZT ₅	-	350 mg/dm ³ ,
ChZT	-	600 mg/dm ³ ,
zawiesina	-	350 mg/dm ³ ,
pH		6,5 - 9,5,
fluorki	-	20 mg/dm ³ ,
żelazo	-	5 mg/dm ³ ,

ołów	-	1 mg/dm ³ ,
miedź	-	1 mg/dm ³ ,
cynk	-	3 mg/dm ³ ,
nikiel	-	1 mg/dm ³ ,
chrom ogólny	-	1 mg/dm ³

Ilość odprowadzanych ścieków bytowych, określona wg projektu technicznego wyniesie 21,5 m³/d.

Ilość odprowadzanych ścieków technologicznych określona wg prowadzonego procesu technologicznego wyniesie 40,0 m³/d.

Łączna ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych z terenu zakładu wyniesie 61,5 m³/d.

Ścieki deszczowe z terenu zakładu odprowadzane są do kanalizacji deszczowej w ilości Q_{15min.} = 204,06 m³/d o parametrach nie przekraczających wartości:

zawiesina ogólna	-	100 mg/l,
substancje ropopochodne	-	15 mg/l.

III. WIELKOŚĆ DOPUSZCZALNEJ EMISJI W WARUNKACH NORMALNEGO FUNKCJONOWANIA INSTALACJI, NIE WIĘKSZA NIŻ WYNIKAJĄCA Z PRAWIDŁOWEJ EKSPLOATACJI INSTALACJI.

III.1. OKREŚLAM WARUNKI PROWADZENIA GOSPODARKI ODPADAMI:

Rodzaje oraz ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w okresie roku:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	2
2.	10 12 03	Cząstki i pyły	3 200
3.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	9 000
4.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	5 200
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	3
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	35
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zawierające substancje niebezpieczne	0,5
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	1
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5
12.	16 11 06	Okładziny piecowe	2

Sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami:

Magazynowanie odpadów, w myśl ustawy o odpadach to czasowe przechowywanie odpadów obejmujące wstępne magazynowanie odpadów przez ich wytwórcę.

Odpady magazynowane są w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

Wszystkie miejsca magazynowania odpadów znajdują się na terenie Ceramika Nowa Gala S.A.

Magazynowanie odpadów wynika z procesu technologicznego i organizacyjnego i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów.

1.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	Magazynek techniczny przy hali, zwinięte w bele ułożone obok siebie na podłożu wybetonowanym	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R1, R12)
2.	10 12 03	Cząstki i pyły	Z urządzeń odpylających zbierany do worków typu „big-bag” podpiętych do lejów zsypowych i przewożony do boksu magazynowego na Przerobowni	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R5, R12)
3.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	Wydzielony plac na zewnątrz hali, usypane w pryzmie lub na przyczepie ciągnikowej	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R5, R12) lub osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym nie będącym przedsiębiorcami
4.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	Betonowe boksy znajdujące się bezpośrednio pod prasami	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R5, R12)
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Szczelne pojemniki tworzywowe o pojemności 1000 l, na podłożu utwardzonym, w zamykanym magazynie odpadów niebezpiecznych	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R9, R12)
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Worki typu „big-bag” ustawione obok siebie na utwardzonym podłożu	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R1, R3, R12) lub osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym nie
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		

				będącym przedsiębiorcami
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zawierające substancje niebezpieczne	Opisane beczki metalowe 200 l ułożone bezpośrednio na podłożu betonowym w zamkniętym magazynie odpadów niebezpiecznych	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R12), unieszkodliwianie (D5, D10)
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	Opisane beczki metalowe 200 l ułożone bezpośrednio na podłożu betonowym w zamkniętym magazynie odpadów	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R1, R12)
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Metalowy pojemnik ustawiony w magazynku technicznym	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R4, R12)
12.	16 11 06	Okładziny piecowe	Ładowane bezpośrednio na przyczepę samochodową i wywożone do odbiorcy bez magazynowania	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R5, R12)



III. 2. OKREŚLAM WARUNKI EMISJI HAŁASU DO ŚRODOWISKA:

Dla terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego oraz terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi (poz. 3 a, d tabeli 1 wg załącznika do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120, poz. 826) poziom hałasu w środowisku nie może przekraczać:

- **LA_{eqD} - 55,0 dB** dla pory dnia (przedział czasu odniesienia równy 8 najbardziej niekorzystnym kolejno po sobie następującym godzinom dnia w godz. 6⁰⁰ – 22⁰⁰).
- **LA_{eqN} - 45,0 dB** dla pory nocnej (przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy w godz. 22⁰⁰ – 6⁰⁰).

Głównymi źródłami hałasu są urządzenia technologiczne i wentylacyjne, zainstalowane na hali produkcyjnej oraz w budynku techniczno-administracyjnym.

W przypadku przekroczeń dopuszczalnych wartości hałasu należy podjąć działania zmierzające do ograniczenia emisji hałasu (np. poprzez budowę ekranów wygłuszających hałas, ograniczenie czasu pracy urządzeń emitujących hałas).

Charakterystyka źródeł hałasu:

Lp.	Miejsce emisji hałasu	Urządzenie	Czas pracy urządzenia
1	Hala główna; piec do wypału płytek: FMS 250	Wyrzutnia spalin z pieca do wypału płytek	8520 h/rok
		Wyrzutnia powietrza ze strefy chłodzenia pieca	8520 h/rok
		Czerpnia powietrza do strefy chłodzenia pieca do wypału płytek	8520 h/rok
2	Hala główna; piec do wypału płytek: F-1 SIT1	Wyrzutnia spalin z pieca do wypału płytek	8520 h/rok
		Wyrzutnia powietrza ze strefy chłodzenia pieca	8520 h/rok
		Czerpnia powietrza do strefy chłodzenia pieca do wypału płytek	8520 h/rok
3	Hala główna; suszarnia wieżowa EVA,	Wyrzutnia spalin z suszarni	8520 h/rok
4	Hala główna; suszarnia kanałowa, 2-poziomowa	Wyrzutnia spalin z suszarni	8520 h/rok
5	Hala główna; suszarnia kanałowa, 5-poziomowa	Wyrzutnia spalin z suszarni	8520 h/rok
6	Hala główna	Prasy hydrauliczne – 4 szt.	8520 h/rok
7	Hala główna	Przenośniki taśmowe	8520 h/rok
8	Hala główna	Przenośniki kubelkowe	8520 h/rok
9	Hala główna; prasa	Wentylatory wyciągowe układu odpylania	8520 h/rok
10	Hala główna	Młyny okresowe-2szt.	8520 h/rok
11	Hala główna; polernia	Urządzenia oczyszczalni ścieków technologicznych	8520 h/rok
12	Hala główna; dekoratornia	Urządzenia dekoratorskie	8520 h/rok
13	Hala główna	Układarki	8520 h/rok
14	Wydział Przerobu Mas; suszarnia rozpyłowa ATM 90	Wyrzutnia spalin z suszarni	6648 h/rok
15	Wydział Przerobu Mas; suszarnia rozpyłowa ATM 30	Wyrzutnia spalin z suszarni	6648 h/rok
16	Hala główna	2 stanowiska do sortowania	8520 h/rok
17	Hala główna	Paletyzer	8520 h/rok
18	Wydział Przerobu Mas	Wagozasilacz skrzyniowy	8520 h/rok
19	Wydział Przerobu Mas	Przenośniki taśmowe	8520 h/rok
20	Wydział Przerobu Mas	Młyny rurowe – 8szt.	8520 h/rok
21	Wydział Przerobu Mas	Oczyszczalnia ścieków technologicznych	8520 k

III.3. OKREŚLAM WARUNKI EMISJI ZANIECZYSZCZEŃ DO POWIETRZA:

III.3.1. Ustalam rodzaje i ilości substancji zanieczyszczających, dopuszczonych do wprowadzenia do powietrza z instalacji jak w tabeli poniżej:

Lp.	Instalacja	Emitor			Nazwa substancji	Emisja a, kg/h
		Kod oznaczenia	h, m	D, m		
1	Suszarnia rozpyłowa ATM30	E1	20	0,7	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla chlorowodór	0,60 0,10 0,80 2,00 0,1
2	Suszarnia rozpyłowa ATM90	E2	20	1,1	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla chlorowodór	0,80 0,10 1,00 5,50 0,2
3	Suszarnia wieżowa EVA793	E3	20	0,4	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,50 0,10 0,20 0,40
4	Suszarnia dwupoziomowa SITI	E4	20	0,54	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,50 0,10 0,10 3,00
5	Suszarnia pięciopoziomowa SACMI	E4a	15	0,50	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,50 0,10 0,20 0,60
6	Piec rolkowy FMS250	E5	20	0,8	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla fluorowodór	0,83 0,17 1,21 0,44 0,015
7	Piec rolkowy F1 SITI	E6	14	1,1	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla fluorowodór	0,83 0,17 1,21 0,55 0,015
8	Odpylanie hali produkcyjnej linii 1,3	E8	12	0,72	pył ogółem	0,20
9	Prasy hydrauliczne granulatu	E9	12	0,90	pył ogółem	0,20
10	Prasa hydrauliczna nr 4	E9a	12	0,90	Pył ogółem	0,20
11	Prasa hydrauliczna nr 5	E9b	12	0,90	Pył ogółem	0,20
12	Odpowietrzenie 54 silosów granulatu	E10	12	0,72	pył ogółem	0,40
13	Odpowietrzenie wieży technologicznej	E11	12	0,72	pył ogółem	0,40
14	Odpylanie hali	E12	12	0,72	pył ogółem	0,30

produkcyjnej linii 2,4					
Łącznie w roku z instalacji IPPC, Mg/rok:				pył ogółem	26,20
				dwutlenek siarki	3,39
				tlenki azotu	18,41
				tlenek węgla	46,20
				chlorowodór	0,99
				fluorowodór	0,128

III.3.2 Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Punkty pomiarowe umożliwiające pomiary emisji zanieczyszczeń pyłowo-gazowych usytuowane są na emitorach, odprowadzających zanieczyszczenia z instalacji.

III. 4. OKREŚLAM WARUNKI EMISJI PROMIENIOWANIA ELEKTROMAGNETYCZNEGO:

Źródła promieniowania elektromagnetycznego nie występują.

IV. SPOSOBY OSIĄGNIĘCIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI.

Techniczne i organizacyjne metody ochrony środowiska jako całości

Ochrona środowiska naturalnego jako całości realizowana będzie w Ceramice Nowa Gala S.A. i obejmuje:

- prowadzenie okresowych kontroli stanu technicznego urządzeń wchodzących w skład instalacji oraz ich sprawności,
- utrzymanie urządzeń we właściwym stanie technicznym i prawidłowej ich eksploatacji w oparciu o stosowne decyzje,
- kontrolę, monitorowanie i sterowanie parametrami procesu technologicznego w sposób ciągły,
- analizę i ocenę przez zarząd spółki efektywności działalności w zakresie ochrony środowiska w oparciu o wyniki monitorowania procesów technologicznych,
- wdrażanie „nowinek” postępu technicznego w dziedzinie produkcji płytek ceramicznych,
- stałe podnoszenie kwalifikacji kadry w zakresie obsługi instalacji oraz postępowania z wytwarzanymi odpadami.

V. SPOSOBY OGRANICZENIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO:

Teren Zakładu Nowa Gala S.A. położony jest w centralnej części kraju. Przy takiej odległości od granic Polski, brak jest transgranicznego oddziaływania tej instalacji na środowisko.

VI. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZENIA SKUTKÓW AWARII ORAZ SPOSÓB INFORMOWANIA O WYSTĄPIENIU AWARII:

Metody zabezpieczania środowiska przed skutkami awarii przemysłowej

Ceramika Nowa Gala S.A. nie została zaliczona do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Ceramika jest zabezpieczona przed potencjalnymi skutkami wystąpienia sytuacji awaryjnych takich jak brak wody, prądu czy awaria wentylatorów. Firma realizuje działania, wynikające z wymagań ochrony przeciwpożarowej oraz bezpieczeństwa i higieny pracy. Zgodnie z wymaganiami ustawy Prawo ochrony środowiska, w zakresie instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym, w razie wystąpienia awarii Ceramika podejmie następujące działania:

- natychmiast zawiadomi o tym fakcie właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska,
- niezwłocznie przekaze ww. organom, informacje:
 - o okolicznościach awarii,
 - o niebezpiecznych substancjach związanych z awarią,
 - informacje umożliwiające dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i dla środowiska,
 - o podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenie jej powtórzeniu się,
- na bieżąco będzie aktualizować podawane informacje, odpowiednio do zmiany sytuacji.

VII. SPOSOBY POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI.

Odstępuję od określenia sposobu postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, gdyż Wnioskodawca nie przewiduje w ciągu najbliższych 10 lat zakończenia działania instalacji, lecz jej dalszą rozbudowę.

VIII. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII.

Efektywna gospodarka energetyczna zapewniona jest przez analizę procesów technologicznych i właściwy dobór ilości energii elektrycznej oraz ciepłej niezbędnej do zachowania optymalnych warunków procesu wypału płytek ceramicznych. Układy wentylacji mechanicznej zaopatrzone są (częściowo) w automatyczne sterowniki nadzorujące ich pracę. Oświetlenie na hali dobierane jest zgodnie z obowiązującymi wymogami w zakresie natężenia światła na poziomie posadzki. W celu minimalizacji ilości strat na przesyłach sieci centralnego ogrzewania, na hali zainstalowano lokalne promienniki grzewcze.

Efektywność gospodarki energetycznej jest zapewniana także poprzez monitorowanie:

- zużycia gazu na godzinę (w piecu i w suszarni)
- temperatury na różnych odcinkach pieca
- temperatury procesu, wydajności, wilgotności granulatu w suszarni.

Ponieważ minimalizacja zużycia energii i gazu zmniejsza również koszty produkcji, działania te są pośrednio zbieżne ze zmniejszeniem oddziaływania na środowisko.



VIII.A. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

VIII.A.1. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany w sposób selektywny w odpowiednio przystosowanych do tego pojemnikach/beczkach/kontenerach/big-bagach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu lub luzem w pryzmach, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem, czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający do nich dostęp osób nieupoważnionych. Miejsca magazynowania odpadów będą posiadały utwardzoną, szczelną powierzchnię, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

VIII.A.2. Wszystkie procesy produkcyjne należy prowadzić na powierzchni szczelnej.

VIII.A.3. Instalacja wyposażona będzie w środki gaśnicze, neutralizujące oraz sorbenty pozwalające przeciwdziałać ewentualnym wyciekom.

VIII.A.4. Prowadzony będzie systematyczny nadzór technologiczny i specjalistyczny nad pracą instalacji oraz stanem technicznym urządzeń mający na celu wykrycie ewentualnych zagrożeń.

VIII.B. Zakres sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu:

VIII.B.1. Zestawienie roczne zużycia surowców, materiałów i paliw w instalacji w ciągu roku należy przedstawić Staroście Koneckiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Kielcach do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

VIII.B.2. Zestawienie roczne ilości wytworzonych odpadów w instalacji należy przedłożyć do Staroście Koneckiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Kielcach do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

IX. Zgodnie z art. 216 ust 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w przypadku wystąpienia zmian w najlepszych dostępnych technikach Starosta dokona analizy przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

X. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony”

2. Stwierdzam wygaśnięcie pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Koneckiego znak: RO.7644-5/3/06/07 z dnia 19.01.2007r. zmienionego decyzjami :, RO.7644 - 5/3/06/07/09 z 23.06.2009 r., znak: RO.7644 - 5/3/06/07/09/10 z 25.01.2010 r., znak:RO.6233.2.2014.AD z 14.05.2014 r., znak:RO.6222.4.2014.AD z 04.12.2014 r., znak:RO.6222.8.2015.AD z dnia 04.01.2016r, znak: RO.6222.11.2017.AD z 28.12.2017 r. znak: RO.6222.10.2019.LZ z dnia 14 .12.2019r.



UZASADNIENIE

Zakład Ceramika Nowa Gala S.A., ul. Ceramiczna 1, 26-200 Końskie, prowadzący instalację, objętą obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zlokalizowaną przy ul. Ceramicznej w Końskich wystąpił w dniu 15 września 2006 roku do Starosty Koneckiego z wnioskiem o wydanie ww. pozwolenia. Do wniosku dołączono dokumentację pt.: „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton/dobę eksploatowanej przez CERAMIKA NOWA GALA S.A., ul. Ceramiczna 1, 26-200 Końskie”.

Zgodnie z art. 181 ust. 1pkt.1, art. 183, art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji IPPC jest starosta.

Decyzją znak: RO.7644-5/3/06/07 z dnia 19.01.2007r. Starosta Konecki udzielił pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji. Na przestrzeni lat pozwolenie było wielokrotnie zmieniane. Obecna forma pozwolenia wraz ze zmianami stała się nieczytelna co może utrudniać prawidłowe korzystanie ze środowiska oraz kontrole przestrzegania warunków pozwolenia.

Zgodnie z art. 217 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2019 r., poz.1396 ze zm.) organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za jego zgodą, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. W pozwoleniu, tym organ właściwy do wydania pozwolenia ujednolica tekst pozwolenia i stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia.

W dniu 06.12.2019r. do tutejszego organu płynął wpłynął wniosek Ceramiki Nowa Gala S.A. u ujednolicenie treści pozwolenia zintegrowanego udzielonego dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę, zlokalizowanej przy ul. Ceramicznej 1 w Końskich.

Przychylając się do wniosku orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od ustaleń niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania w terminie 14 dni od daty jej otrzymania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Kielcach za pośrednictwem Starosty Koneckiego.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do jego wniesienia. Decyzja staje się ostateczna i prawomocna z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania.



Z up. STAROSTY

Wiesław Skowron
Wiesław Skowron
WICESTAROSTA

Otrzymują:

1. Ceramika Nowa Gala S.A.
ul. Ceramiczna 1,
26-200 Końskie
2. a/a x 4

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (j.t. z 2019r. poz. 1000) Wnioskodawca uiścił opłatę skarbową w wysokości 10 zł.

Wobec nie złożenia w przewidzianym trybie i terminie odwołania
- decyzja - postanowienie stała(e) się
ostateczna(e) z dniem 02.01.2020 r.
Końskie, dnia 03.01.2020 r.

STAROSTA

Grzegorz Piec
Grzegorz Piec