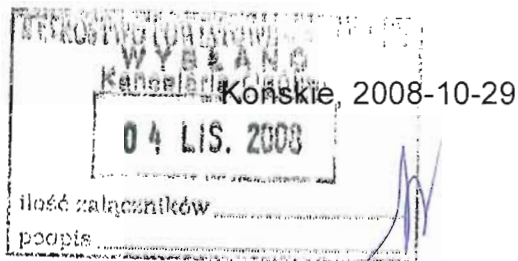


Starostwo Powiatowe w Końskich
ul. Staszica 2,
26-200 Końskie



Znak: RO.7644 – 5/1/2008

DECYZJA

Na podstawie art. 104 i 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (jednolity tekst Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.) oraz art. 202 i 211 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2001 r. Nr 62, poz. 627 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Firmy „STAR-GRES” Sp. z o.o. ul. Ceramiczna 5, 26-200 Końskie w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego

o r z e k a m

zmieniam dla Zakładu „STAR-GRES” Sp. z o.o., ul. Ceramiczna 5, 26-200 Końskie pozwolenie zintegrowane (decyzja Starosty Koneckiego znak: RO.7644-5/2/06/07 z dnia 05.03.2007 r.) dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę, zlokalizowanej przy ul. Mechanicznej 1 w Końskich poprzez:

I. Zmianę pkt II.1 i nadanie mu brzmienia:

II. OKREŚLAM RODZAJ INSTALACJI ORAZ WARUNKI EKSPLOATACYJNE:

1. RODZAJ INSTALACJI I WARUNKI EKSPLOATACYJNE (PARAMETRY TECHNICZNE I TECHNOLOGICZNE).

Przedmiotowa instalacja posiada wydajność teoretyczną 16090 [m²/dobę], tj. ok. 288 [Mg/dobę]. Maksymalna wydajność 1 pieca do wypału płytek wynosi 6 000 [kg/h].

Charakterystyka techniczna i stosowane technologie

➤ Formowanie płytek:

- transport granulatu – zsył, pomost silosów (5x70m³=350m³), sito wibracyjne, przenośniki kubekowe i taśmowe,
- prasa hydrauliczna PH 3020,
- prasa hydrauliczna PH 4800,
- 2 suszarnie pionowe EVA 983.

➤ Szklwienie:

- młyny do przygotowania aplikacji MT 5000 x3szt., MT 2000 x1szt. i MT 1000 x 3szt.,
- linia szklwierska,
- urządzenie do załadunku płytek ze szklwierni na regały.

➤ Wypał:

- urządzenia załadunkowe pieca- rozładunek regałów,
 - 2 piece rolkowe FMS 2550,
 - urządzenie rozładunkowe pieca – załadunek płytek na paletkach.
- **Sortowanie i pakowanie:**
- urządzenie załadunkowe linii sortowniczej – rozładunek paletek,
 - maszyna sortująca,
 - paczkarka,
 - paletyzer,
 - foliowanie.

Granulat na stanowisko formowania dostarczany jest przenośnikami taśmowymi kubełkowymi. Aplikacje na linię szklifierską transportowane są w pojemnikach wózkami widłowymi. Transport międzyoperacyjny: linia szklifierska – linia wypału – linia sortownicza odbywa się samojezdnymi wózkami TGV sterowanymi drogą radiową.

Poszkliwione i ozdobione płytki układane są na regały, następnie za pomocą wózka TGV przewożone są do urządzenia załadunkowego pieca. W piecu rolkowym następuje wypalanie w temperaturze ok. 1250°C. Wypalone płytki układane na specjalnych paletkach przewożone są na linię sortowniczą, gdzie następuje selekcja jakościowo – gatunkowa płytek za pomocą automatycznego urządzenia sortującego. Płytki pogrupowane wg gatunków pakowane są w pudełka i następnie za pomocą paletyzera układane na europaletach. Palety po zabezpieczeniu kapturem termokurczliwym na obkurczarce przewożone są wózkiem widłowym do magazynu wyrobów gotowych.

II. Zmianę pkt II.2 i nadanie mu brzmienia:

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

Surowce	Ilość
Granulat	118618 Mg/rok
Aplikacje (pobiałki, szkliwa, pasty, utwardzacze)	3 057 Mg/rok
Energia elektryczna	8800 MWh/rok
Zużycie wody	7300 m ³ /rok
Zużycie gazu	7 270 620 Nm ³ /rok

III. Zmianę pkt II.3 i nadanie mu brzmienia:

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.



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	Częstotliwość występowania
1	Rozpalanie i wygaszanie pieca rolkowego	1 raz w roku przez 48 h
2	Rozpalanie suszarni poziomej	4 razy w roku przez 1 h
3	Awaria urządzeń odpylających	6 razy w roku przez 24 h
4	Niesprawność mechaniczna i elektryczna urządzenia	12 razy na miesiąc przez 1 godzinę
5	Zanik energii elektrycznej	1 raz w miesiącu przez 1 godzinę
6	Brak zasilania gazem lub jego niewłaściwe ciśnienie	1 raz na 3 lata przez 8 godzin
7	Brak wody lub jej niewłaściwe ciśnienie	4 raz w roku przez 4 godziny
8	Brak sprężonego powietrza lub jego niewłaściwe ciśnienie	1 raz w miesiącu przez pół godziny

IV. Zmianę pkt II.4 i nadanie mu brzmienia:

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:

Instalacja centralnego odpylania – E-1,

Do instalacji centralnego odpylania podłączone są następujące urządzenia technologiczne linii produkcyjnej płytek:

- ♦ prasy PH 3020,
- ♦ prasy PH 4800,
- ♦ suszarnie pionowe EVA 983 – 2 szt.,
- ♦ linie szklifierskie – 2 szt.,
- ♦ zasyp surowca (hopper) – 1 szt.,
- ♦ podnośniki kubelkowe – 2 szt.,
- ♦ ciąg przenośników taśmowych,
- ♦ sita wibracyjne – 1 szt.,
- ♦ silosy – 5 szt..

Instalacja wyposażona jest w następujące urządzenia redukujące emisję pyłu:

- hydrofiltry TG MAC – 2 szt. na jedną linię szklifierską (łącznie 4 sztuki),
- filtr tkaninowy, pulsacyjny – 3 szt..

Pojedyncza linia szklifierska posiada 2 sztuki hydrofiltrów, które są włączone w indywidualny ciąg wentylacyjny z własnym wentylatorem. Indywidualne ciągi wentylacyjne włączone są do centralnej instalacji odpylania.

Zapyłone powietrze z poszczególnych urządzeń podłączonych do instalacji zbierane jest ssawkami i systemem rurociągów kierowane do zespołu urządzeń odpylających (z linii szklifierskich po wstępnym oczyszczeniu w hydrofiltrach). Zainstalowane są 3 sztuki filtrów pulsacyjnych typ. LF – 180.

Dane techniczne filtra LF – 180

- | | | |
|---|---|---------------------------|
| - powierzchnia filtracyjna | - | 180 m ² , |
| - ilość worków filtracyjnych | - | 64 szt., |
| - koncentracja pyłu na wylocie z filtra | - | do 20 mg/m ³ , |
| - teoretyczna skuteczność filtracji | - | 95%. |

Układ filtracyjny współdziała z wentylatorem wyciągowym typ WPRH – 1 - 800 o wydajności 55 000 m³/h.

Oczyszczone w filtrach powietrze w okresie zimowym wprowadzane jest z powrotem do wnętrza hali produkcyjnej. Natomiast w okresie letnim kierowane jest na zewnątrz za pomocą metalowego, zadaszonego emitora o parametrach:

- | | | |
|------------|---|----------|
| - wysokość | - | 16,0 m., |
| - średnica | - | 1,4 m.. |

Dwie Suszarnie EVA 983 – E-2i E-2a

Parametry techniczne:

- | | | |
|-------------------------|---|---------------------------------------|
| - moc | - | 1,16 MW, |
| - sprawność cieplna | - | 90 %, |
| - zużycie gazu ziemnego | - | maksymalne – 127,8 m ³ /h, |
| | - | roczne – 783 800 m ³ /rok, |
| - czas pracy | - | 8760 h/rok. |

Zanieczyszczenia powstające podczas procesu spalania gazu ziemnego prowadzone są do powietrza dwoma emitarami o parametrach:

- | | | |
|------------|---|----------|
| - wysokość | - | 22,0 m., |
| - średnica | - | 0,4 m.. |

Dwa Piece rolkowe FMS 2550-111.3 - E – 3; E - 3a

Piec rolkowy służy do wypalania płytek wysuszonych w suszarniach. Proces wypału prowadzi się w temperaturze 1250 °C. Piec opalany jest gazem ziemnym. Mieszanka powietrzno – gazowa podawana jest do palników umieszczonych w strefie wypału pieca. Palniki posiadają automatyczną regulację stosunku powietrza do gazu ziemnego oraz regulację krzywej procesu wypału. Płytki przesuwane są przez piec przenośnikami rolkowymi. Piec podzielony jest na dwie strefy:

- | |
|---------------------|
| - strefę wypału, |
| - strefę studzenia. |

W strefie studzenia następuje schłodzenie płytek do temperatury umożliwiającej dalsze prowadzenie procesu technologicznego.



Parametry pieca rolkowego:

- | | | |
|------------------------------------|---|---|
| - moc | - | 5,88 MW, |
| - sprawność cieplna | - | 90 %, |
| - zużycie gazu ziemnego | - | maksymalne – 647,9 m ³ /h, |
| | - | roczne – 3.973.100 m ³ /rok, |
| - czas pracy | - | 8760 h/a, |
| - maksymalna wydajność produkcyjna | - | 6000 kg/h. |

Zanieczyszczenia z pieca ze strefy wypału wprowadzane są do powietrza metalowym emitorem o parametrach:

- | | | |
|------------|---|----------|
| - wysokość | - | 24,5 m., |
| - średnica | - | 0,8 m.. |

Kotłownia – E - 4

Wyposażona jest w jeden kocioł gazowy firmy Vissmann typu Vitogas 100.

Parametry techniczne kotła:

- | | | |
|---------------------------|---|-----------------------|
| - moc | - | 130,4 kW, |
| - powierzchnia ogrzewalna | - | 10,3 m ² , |
| - sprawność kotła | - | 93%, |
| - temperatura spalin | - | 105 °C. |

Zanieczyszczenia wprowadzane są do powietrza metalowym, nie zadaszonym emitorem o parametrach:

- | | | |
|------------|---|----------|
| - wysokość | - | 9,5 m., |
| - średnica | - | 0,18 m.. |

Kotłownia pracuje w sezonie grzewczym na potrzeby centralnego ogrzewania tj. 4500 h/rok.

Agregat prądotwórczy

Agregat prądotwórczy o mocy 33 kW przewidziano do zasilania w energię elektryczną w przypadku awarii źródeł zasilania w energię elektryczną. Agregat uruchamiany jest okresowo, co dwa tygodnie, w celu dokonania przeglądu serwisowego. W agregacie zastosowany jest silnik z zapłonem samoczynnym. Silnik jest połączony bezpośrednio z prądnicą. Agregat zasilany jest olejem do silników wysokoprężnych. Roczne zużycie paliwa wynosi 0,618 m³/rok.

Zanieczyszczenia z agregatu odprowadzane są do wnętrza hali produkcyjnej i dlatego w rozkładzie stężeń poszczególnych zanieczyszczeń urządzenie to zostanie pominięte.

Agregat pracuje wyłącznie w sytuacjach awarii zasilania, a emisja z niego ma charakter niewielki i krótkotrwały.

Emisja do wód i do ziemi

W wyniku eksploatacji instalacji powstają następujące rodzaje ścieków:

- ścieki bytowe,
- ścieki deszczowe.

Działalność Zakładu nie powoduje emisji zanieczyszczeń do wód i do ziemi. Powstające ścieki bytowe z pomieszczeń sanitarnych, gospodarczych i socjalnych poprzez przyłącze kanalizacyjne kierowane są do miejskiej kanalizacji sanitarnej.

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

Woda zużywana na cele produkcyjne przechodzi częściowo w parę wodną, pozostała jest związana w odpadzie o kodzie 08 02 03.

Wytwarzanie odpadów

Na terenie Zakładu „STAR-GRES” Sp. z o.o., w związku z eksploatacją analizowanej instalacji IPPC, wytwarzane są zarówno odpady niebezpieczne, jak i inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Miejsca powstawania odpadów
1	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	Główna hala produkcyjna – ciągi transportowe
2	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	Hala produkcyjna – zbiornik końcowy na szlamy
3	08 03 18	Odpadowy toner drukarski	Administracja
4	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	Suszarnia, prasy, linie szklarskie
5	10 12 03	Cząstki i pyły	Urządzenia odpylające – filtry
6	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	Sortownia
7	10 12 99	Inne niewymienione odpady	Linie szklarskie
8	13 01 13	Inne oleje hydrauliczne	Prasy hydrauliczne
9	13 02 08	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Teren całego zakładu, obsługa maszyn i pojazdów
10	13 05 07	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	Separator ścieków deszczowych
11	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Sortownia, magazyn wyrobów gotowych, magazyn surowców używanych do szklwienia
12	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Sortownia, magazyn wyrobów gotowych, magazyn surowców używanych do szklwienia
13	15 01 03	Opakowania z drewna	Sortownia, magazyn wyrobów gotowych, magazyn surowców używanych do szklwienia
14	15 02 02	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Hala produkcyjna
15	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania	Hala produkcyjna, urządzenia odpylające



		ochronne inne niż w 15 02 02	
16	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Teren całego zakładu
17	16 02 14	Zużyte urządzenia zawierające elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Teren całego zakładu
18	16 02 15	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Teren całego zakładu
19	16 06 01	Baterie i akumulatory ołowiowe	Teren całego zakładu
20	16 11 06	Okładziny piecowe	Piece rolkowe
21	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Administracja
22	17 04 07	Mieszaniny metali	Teren całego zakładu
23	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	sprężarkownia

Hałas

Źródłami hałasu w rozpatrywanej instalacji są niżej wymienione urządzenia i maszyny zainstalowane w budynkach i hali produkcyjnej:

- główna hala produkcyjna wraz z magazynem granulatu (urządzenia i maszyny wchodzące w skład linii produkcyjnej płytek),
- budynek wentylatorowni, w którym zainstalowane zostały wentylatory wyciągowe typ WPRH1-800E i WPRM2-630 oraz filtry pulsacyjne.

Urządzenia zainstalowane na zewnątrz budynków mające wpływ na poziom hałasu emitowanego przez zakład podano w poniższej tabeli:

Lp.	Miejsce emisji hałasu	Urządzenie
1	Hala główna; piec nr 1 do wypału płytek: FMS 255-111.3	Wyrzutnia spalin z pieca do wypału płytek
		Wyrzutnia powietrza ze strefy chłodzenia pieca
		Czerpnia powietrza do strefy chłodzenia pieca do wypału płytek
2	Hala główna; piec nr 2 do wypału płytek: FMS 255-111.3	Wyrzutnia spalin z pieca do wypału płytek
		Wyrzutnia powietrza ze strefy chłodzenia pieca
		Czerpnia powietrza do strefy chłodzenia pieca do wypału płytek
3	Plac przed halą	Układ odpylania
4	Hala główna	Prasa hydrauliczna PH3020 nr 1
5	Hala główna	Prasa hydrauliczna PH 4800 nr 2
6	Hala główna; suszarnia EVA 983	Wyrzutnia spalin z suszarni nr 1
7	Hala główna; suszarnia EVA 983	Wyrzutnia spalin z suszarni nr 2
8	Przemiałownia	Młyn okresowy MT nr 1
9		Młyn okresowy MT nr 2
10		Młyn okresowy MT nr 3
11	Hala główna	Przenośniki taśmowe
12	Hala główna	Układarki
13	Hala główna	Stanowiska do sortowania
14	Hala główna	Paletyzer

Pola elektromagnetyczne:

Źródła promieniowania elektromagnetycznego nie występują.



V. Zmianę pkt II.5 i nadanie mu brzmienia:

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

Monitoring ścieków odprowadzanych do kanalizacji

Pomiary jakości odprowadzanych ścieków bytowych 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.

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 bytowych na ostatniej studzience rewizyjnej przed włączeniem kanalizacji zakładowej do miejskiej kanalizacji sanitarnej,
- dla ścieków deszczowych w ostatniej studzience rewizyjnej na terenie zakładu przed włączeniem do miejskiej kanalizacji sanitarnej.

Monitoring emisji do powietrza

Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza, należy wykonywać metodami, zapewniającymi uzyskanie jak najbardziej wiarygodnych wyników, według stosowanych norm oraz metodyk referencyjnych tj. zgodnie z zapisami, zawartymi w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283, poz. 2842).

W poniższej tabeli zestawiono zakres i częstotliwość wykonywania pomiarów na emitorach odprowadzających zanieczyszczenia z instalacji IPPC:

Lp.	Źródło emisji	Kod oznaczenia emitora	Zakres pomiarów zanieczyszczeń	Częstotliwość wykonywania pomiarów
1	Instalacja centralnego odpylania	E1	pył	2 razy w roku
2	Suszarnia EVA 983(każda)	E2, E2a	pył, SO ₂ , NO _x , CO	
3	Piec rolkowy FSM 2550-111.3	E3, E3a	pył, SO ₂ , NO _x , CO	

Monitoring hałasu

Zgodnie z *Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283 poz. 2842)*, pomiary okresowe wielkości hałasu, pochodzącego od instalacji i urządzeń zlokalizowanych na terenie Zakładu należy wykonywać przez pierwsze dwa lata raz do roku. W przypadku braku przekroczeń dopuszczalnych poziomów



hałasu, określonych w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr. 178, poz. 1841) pomiary okresowe hałasu należy prowadzić z częstotliwością, co dwa lata.

Lokalizacja punktów pomiarowych emisji hałasu do środowiska:

Punkt P1 – zlokalizowany po północno - wschodniej stronie terenu objętego wnioskiem zlokalizowany przy ul. Warsztatowej 12.

Punkt P2 – zlokalizowany po północno - wschodniej stronie terenu objętego wnioskiem zlokalizowany przy ul. Warsztatowej 2e.

Punkt P3 – zlokalizowany po północno - wschodniej stronie terenu objętego wnioskiem zlokalizowany przy ul. Warsztatowej 9.

Lokalizację punktów pomiaru hałasu przedstawia **Załącznik nr 1** do pozwolenia.

Ewidencja wytwarzanych, poddanych odzyskowi i unieszkodliwianych odpadów

Monitoring ilości wytwarzanych odpadów należy prowadzić na podstawie ewidencji ilościowej i jakościowej odpadów w oparciu o wymagania art. 36 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku, o odpadach, tj.:

- 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.

VI. Zmianę pkt II.8 i nadanie mu brzmienia:

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.

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

Głównymi metodami ochrony powietrza w związku z eksploatacją wnioskowanej instalacji IPPC są:

- 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 przeprowadzanie 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 i minimalizację ilości emitowanego tlenu węgla. Zanieczyszczenie to pojawia się w spalinach w przypadku niedopalenia gazu, co może wynikać np. ze zbyt małej ilości powietrza (niski współczynnik nadmiaru powietrza). Ze względu na bardzo wysokie temperatury panujące w piecu rolkowym, dochodzące do 1250°C, w piecu powstają znaczne ilości tlenków azotu. Ściśle określony i zgodny z reżimem technologicznym rozkład temperatur w piecu powinien gwarantować minimalizację ilości emitowanych tlenków azotu.

Metody ochrony przed hałasem

Rozwiązania zapewniające minimalizację oddziaływania akustycznego zakładu na tereny sąsiednie realizowane są poprzez:

- przy realizacji projektu budowlanego hali, ściany zewnętrzne i dach, wykonano z materiałów konstrukcyjnych, o wymaganej izolacyjności akustycznej,
- odpowiednia wielkość hal magazynowych pozwala na prowadzenie procesów dostaw surowców oraz odbiorów gotowych produktów w zamkniętych pomieszczeniach,
- stosowanie okładzin tłumiących w maszynach i urządzeniach (np. przenośniki taśmowe wykonane z gumy),
- stosuje się zewnętrzne tłumiki dźwięków i izolowanie przewodów, aby uzyskać wymagane zmniejszenie hałasu,
- wewnątrz zakładowy transport wokół hali realizowany jest w porze dnia, ograniczenie hałasu w nocy,
- obsługa firm (transport zewnętrzny) odbywa się w porze dnia; ograniczenie hałasu w nocy,
- korzystna lokalizacja: obszar przemysłowy oraz otoczenie Zakładu produkcyjnego budynkami przemysłowo-biurowymi powodującymi ekranowanie rozprzestrzeniającego się hałasu.

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 02 03 Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	Ograniczanie ilości odpadów odbywać się będzie poprzez maksymalizację dozoru procesu produkcyjnego, co pozwoli zmniejszyć powstawanie odpadów technologicznych
3.	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 niewymagające wysokiej jakości druku
4.	10 12 01 Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	Brak możliwości zapobiegania powstawania lub ich minimalizacji. Ilość odpadu nierozdzielnie związana z wielkością produkcji i automatycznym procesem produkcji
5.	10 12 03 Cząstki i pyły	
6.	10 12 08 Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	
7.	10 12 99 Inne niewymienione odpady	Ograniczanie ilości odpadów odbywać się będzie poprzez regularną konserwację urządzeń służących do dekoracji płytek
8.	13 01 13 Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Sukcesywna kontrola pracy urządzeń, w których wykorzystywany jest olej celem przedłużenia jego „żywności”
9.	13 02 08 Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Sukcesywna kontrola pracy urządzeń, w których wykorzystywany jest olej celem przedłużenia jego „żywności”
10.	13 05 07 Zaolejona woda z odwadniania olejów separatorze	Dbanie o należyty stan techniczny urządzeń oczyszczających, a także pojazdów samochodowych, częste kontrole
11.	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
12.	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	
13.	15 01 03 Opakowania z drewna	Ograniczanie ilości odpadów polegać będzie na racjonalnej gospodarce materiałowej
14.	15 02 02 Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściérki) 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.
15.	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściérki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Przedłużenie żywotności materiałów filtracyjnych poprzez stosowanie tkanin o odpowiedniej odporności na środowisko pracy. Dokładna analiza parametrów pracy tkanin filtracyjnych umożliwia ich maksymalną trwałość
16.	16 02 13 Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do	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

	16 02 12	przypadków bezużytecznego oświetlania pomieszczeń i terenu instalacji. Nie dopuszczanie do zbędnego oświetlania pomieszczeń
17.	16 02 14 Zużyte urządzenia zawierające elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Brak możliwości minimalizacji odpadu
18.	16 02 15 Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Brak możliwości powstawania odpadu. Racjonalne korzystanie ze sprzętu może ograniczyć jego zużycie i konieczność wymiany
19	16 06 01 Baterie i akumulatory ołowiowe	Dbanie o należyty stan techniczny pojazdów samochodowych, częste kontrole, zakup akumulatorów o zwiększonej żywotności
20	16 11 06 Okładziny piecowe	Minimalizacja powstawania odpadów wynika z prawidłowego prowadzenia procesu technologicznego, od tego uzależniona jest żywotność wymurówki w piecach rolkowych
21.	16 80 01 Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Stosowanie nośników informacji o większej pojemności, przechowywanie nośników w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniami mechanicznymi
22.	17 04 07 Mieszanki metali	Brak możliwości minimalizacji odpadu
23	19 09 04 Zużyty węgiel aktywny	Dbanie o należyty stan techniczny urządzeń, ograniczanie bezcelowego poboru wody

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

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

Metody zabezpieczenia przed polami elektromagnetycznymi

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

VII. Zmianę pkt II.9 nadanie mu brzmienia:

9. ILOŚĆ POBIERANEJ WODY.

Zakład wykorzystuje wodę z wodociągu miejskiego do celów:

- socjalno-bytowych 1000 m³/rok,
- sporządzanie aplikacji 2700 m³/rok,
- mycie urządzeń i posadzek 3600 m³/rok.

Roczne zapotrzebowanie na wodę z sieci wodociągowej wynosi – **7300 m³**

VIII. Zmianę pkt II.10 i nadanie mu brzmienia:

10. ILOŚĆ, STAN I SKŁAD ŚCIEKÓW



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

- BZT₅, - 350 mg/dm³,
- ChZT - 600 mg/dm³,
- zawiesina - 350 mg/dm³,
- pH 6,5-9,5.

Ilość odprowadzanych ścieków, jest równa ilości wody pobranej na cele socjalno-bytowe i jest określona na poziomie 2,74 m³/d - 1000 m³/rok.

Ścieki deszczowe z terenu zakładu odprowadzane są do kanalizacji deszczowej w ilości:

$$Q_{\max.} = 211,96 \text{ l/s}$$

o parametrach nie przekraczających wartości:

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

IX. Zmianę pkt III.1 i nadanie mu brzmienia:

1. OKREŚLAM WARUNKI PROWADZENIA GOSPODARKI ODPADAMI

Rodzaje oraz ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w okresie roku:

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg]
1	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	1,5
2	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	4 000
3	08 03 18	Odpadowy toner drukarski	0,005
4	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	2 100
5	10 12 03	Cząstki i pyły	5 000
6	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	500
7	10 12 99	Inne niewymienione odpady	1,2
8	13 01 13	Inne oleje hydrauliczne	4
9	13 02 08	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,2
10	13 05 07	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	0,05
11	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	13
12	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15
13	15 01 03	Opakowania z drewna	35
14	15 02 02	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,4
15	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż w 15 02 02	0,8
16	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5
17	16 02 14	Zużyte urządzenia zawierające elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,3
18	16 02 15	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,15
19	16 06 01	Baterie i akumulatory ołowiowe	1
20	16 11 06	Okładziny piecowe	2
21	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,001
22	17 04 07	Mieszaniny metali	10
23	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	0,02



Sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania odpadem z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania
1	07 02 80 Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	<u>Sposób zbierania</u> : zużyte taśmy gumowe z przenośników transportowych składane są w wydzielonym miejscu przy wydzielonym pomieszczeniu warsztatu <u>Sposób transportu</u> : samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazywany do odzysku R14 specjalistycznym firmom
2	08 02 03 Zawiesziny wodne zawierające materiały ceramiczne	<u>Sposób zbierania</u> : magazynowane w zbiornikach z mieszadłami <u>Sposób transportu</u> : samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazywane do odzysku R5 lub R14 podmiotom z branży ceramicznej
3	08 03 18 Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	<u>Sposób zbierania</u> : odpad w momencie powstania zbierany jest do worków foliowych i gromadzony w miejscu magazynowania <u>Sposób transportu</u> : samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazywany do odzysku R5 specjalistycznym firmom
4	10 12 01 Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	<u>Sposób zbierania</u> : na stanowiskach pracy odpad zbierany do metalowych kontenerów i przewożony do boksu magazynowego <u>Sposób transportu</u> : wózek widłowy, samochód <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazywany do odzysku R5 firmom zajmującym się produkcją wyrobów ceramicznych bądź ich półproduktów (granulat)
5	10 12 03 Cząstki i pyły	<u>Sposób zbierania</u> : z urządzeń odpylających zbierany do worków typu „big-bag” podpiętych do lejów zsypowych i przewożony do boks magazynowego <u>Sposób transportu</u> : samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazywany do odzysku R5 firmom zajmującym się produkcją wyrobów ceramicznych bądź ich półproduktów (granulat)
6	10 12 08 Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	<u>Sposób zbierania</u> : na stanowiskach pracy odpad zbierany do metalowych kontenerów i przewożony na plac odkładczy o pow. 280 m ² <u>Sposób transportu</u> : wózek widłowy, samochód <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazywany do odzysku R14 specjalistycznym firmom
7	10 12 99 Inne niewymienione odpady	<u>Sposób zbierania</u> : po zużyciu ekrany i bębny silikonowe przenoszone są do magazynu technicznego <u>Sposób transportu</u> : samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazywany do odzysku R14 specjalistycznym firmom
8	13 01 13 Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<u>Sposób zbierania</u> : zlewany do szczelnych zbiorników o pojemności 1000 l, a ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych
9	13 02 08 Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<u>Sposób transportu</u> : samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazanie do odzysku: R9 specjalistycznym firmom
10	13 05 07 Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorze	<u>Sposób zbierania</u> : zlewany do szczelnych zbiorników, ustawionych w magazynie odpadów niebezpiecznych <u>Sposób transportu</u> : samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazanie do odzysku: R9 specjalistycznym firmom

11	15 01 01 Opakowania z papieru i tektury	<u>Sposób zbierania:</u> zbierane do worków o pojemności 1 m ³ ustawionych na specjalnych stojakach w sortowni <u>Sposób transportu:</u> samochodowy
12	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazanie do odzysku: R1, R14, R15 specjalistycznym firmom W uzasadnionych przypadkach odpad przekazywany firmom stosującym inne metody odzysku lub unieszkodliwiania, zgodnie z ustawą o odpadach
13	15 01 03 Opakowania z drewna	<u>Sposób zbierania:</u> po powstaniu odpadu jest on przenoszony w wydzielone miejsce na terenie Spółki <u>Sposób transportu:</u> samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazanie do odzysku: R1, specjalistycznym firmom
14	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)	<u>Sposób zbierania:</u> odpady są zbierane w wyznaczonych pojemnikach w miejscu powstawania, na stanowiskach pracy; następnie przewożony do beczek o pojemności 200 l <u>Sposób transportu:</u> samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazanie do odzysku lub unieszkodliwiania: R1, R4, R14, D5, D9, D10, D16 specjalistycznym firmom. W uzasadnionych przypadkach odpad przekazywany firmom stosującym inne metody odzysku lub unieszkodliwiania, zgodnie z ustawą o odpadach
15	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
16	16 02 13 Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>Sposób zbierania:</u> w momencie wymiany pakowane do tekturowej tuby i przekazywane do magazynku technicznego <u>Sposób transportu:</u> samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazanie do odzysku lub unieszkodliwiania: R14, R15, D5, D9, D16 specjalistycznym firmom. W uzasadnionych przypadkach odpad przekazywany firmom stosującym inne metody odzysku lub unieszkodliwiania, zgodnie z ustawą o odpadach
17	16 02 14 Zużyte urządzenia zawierające elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Sposób zbierania:</u> po wymianie przekazywane do magazynku technicznego <u>Sposób transportu:</u> samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazanie do odzysku: R4, R14 specjalistycznym firmom
18	16 02 15 Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	<u>Sposób zbierania:</u> po usunięciu z urządzeń przekazywane do magazynku technicznego <u>Sposób transportu:</u> samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazanie do odzysku lub unieszkodliwiania: R14, R15, D5, D9, D16 specjalistycznym firmom
19	16 06 01 Baterie i akumulatory ołowiowe	<u>Sposób zbierania:</u> po wymontowaniu jest odwożony do sklepu w miejsce zakupu nowego akumulatora, bądź przekazywany dostawcy nowego akumulatora <u>Sposób transportu:</u> samochodowy odbiorcy odpadów <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> zgodnie z wymogami prawa zużyte akumulatory przekazywane są w miejsce zakupu nowych
20	16 11 06 Okładziny piecowe	<u>Sposób zbierania:</u> po wymianie gromadzone na przyczepie samochodowej podstawianej przy urządzeniu <u>Sposób transportu:</u> samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazywany osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym nie będącym przedsiębiorcami z przeznaczeniem do ich wykorzystania lub

		do odzysku: R14
21	16 80 01 Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	<u>Sposób zbierania</u> : osoba odpowiedzialna za sprzęt komputerowy gromadzi je w plastikowych workach <u>Sposób transportu</u> : samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazywany do unieszkodliwiania D16 specjalistycznym firmom
22	17 04 07 Mieszanki metali	<u>Sposób zbierania</u> : gromadzony na placu magazynowym przed zakładem w momencie powstania <u>Sposób transportu</u> : samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazanie do odzysku: R4, lub R14 specjalistycznym firmom
23	19 09 04 Zużyty węgiel aktywny	<u>Sposób zbierania</u> : po wytworzeniu przekazany bezpośrednio odbiorcy odpadu <u>Sposób transportu</u> : samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazanie do odzysku: R14, lub R14 specjalistycznym firmom

Magazynowanie odpadów odbywać się będzie na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny. Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania, z wyjątkiem składowania mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat (łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy odpadów). W przypadku odpadów przeznaczonych do składowania okres ten wynosi 1 rok.

Magazynowanie odpadów:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Sposób i miejsca magazynowania odpadów
1	07 02 80 Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	Magazynek techniczny przy hali, zwinięte w bele ułożone obok siebie na podłożu wybetonowanym
2	08 02 03 Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	Zbiorniki żelbetowe na hali technologicznej
3	08 03 18 Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	W oryginalnych pojemnikach kartridżowych w plastikowych workach foliowych ułożonych jeden na drugim w kartonowym pudle w magazynku
4	10 12 01 Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	Wydzielony boks w magazynie surowców, na przyczepie samochodowej, posadzka uszczelniona
5	10 12 03 Cząstki i pyły	Wydzielony boks w magazynie surowców, worki „big-bagi” poustawiane obok siebie, posadzka uszczelniona
6	10 12 08 Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	Wydzielony plac na zewnątrz hali, usypane w pryzmie
7	10 12 99 Inne niewymienione odpady	Półki z regałami w magazynku technicznym
8	13 01 13 Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Szczelne pojemniki tworzywowe o pojemności 1000 l, na podłożu utwardzonym, w zamkniętym magazynie odpadów niebezpiecznych

9	13 02 08 Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Szczelne pojemniki tworzywowe o pojemności 1000 l, na podłożu utwardzonym, w zamykanym magazynie odpadów niebezpiecznych
10	13 05 07 Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorze	Zaolejona woda z separatora nie będzie magazynowana, lecz bezpośrednio po wytworzeniu odbierana przez specjalistyczną firmę
11	15 01 01 Opakowania z papieru i tektury	Worki ustawione na specjalnych stojakach w pomieszczeniu sortowni
12	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	Worki ustawione na specjalnych stojakach w pomieszczeniu sortowni
13	15 01 03 Opakowania z drewna	Zużyte palety poukładane jedna na drugiej na placu magazynowym
14	15 02 02 Sorbenty, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. ropopochodnymi)	Opisane beczki metalowe 200 l ułożone bezpośrednio na podłożu betonowym w zamykanym magazynie odpadów niebezpiecznych
15	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Opisane beczki metalowe 200 l ułożone bezpośrednio na podłożu betonowym w zamykanym magazynie odpadów
16	16 02 13 Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	W tekturowych tubach wstawionych do zbiorczego pojemnika ustawionego w magazynie odpadów niebezpiecznych
17	16 02 14 Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Metalowy pojemnik ustawiony w magazynku technicznym
18	16 02 15 Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Metalowy pojemnik ustawiony w magazynku technicznym
19	16 06 01 Baterie i akumulatory ołowiowe	Nie będą magazynowane na terenie Zakładu, lecz oddawane odbiorcy, przy zakupie nowego akumulatora.
20	16 11 06 Okładziny piecowe	Ładowane bezpośrednio na przyczepę samochodową i wywożone do odbiorcy bez magazynowania
21	16 80 01 Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	W plastikowych workach foliowych ułożonych jeden na drugim w kartonowym pudle w magazynku
22	17 04 07 Mieszanki metali	Utwardzony plac przy hali produkcyjnej, na pryzmie
23	19 09 04 Zużyty węgiel aktywny	Nie będzie magazynowany na terenie Zakładu, po wytworzeniu będzie oddawany uprawnionemu odbiorcy

X. Zmianę pkt III.3 i nadanie mu brzmienia:

3. OKREŚLAM WARUNKI EMISJI ZANIECZYSZCZEŃ DO POWIETRZA

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

Wprowadzenia do powietrza z instalacji jak w tabeli poniżej:

Lp.	Instalacja	Emitor			Nazwa substancji	Emisja
		Kod oznaczenia	h, [m]	D, [m]		[kg/h]
Instalacja IPPC						
1	Odpylanie zbiorcze z hali	E1	16,0	1,40	pył	2,9376
2	Susznarnia EVA 983 nr 1	E2	22,0	0,40	pył dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,2103 0,2435 0,1963 2,7703
3	Susznarnia EVA 983 nr 2	E2a	22,0	0,40	pył dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,2103 0,2435 0,1963 2,7703
4	Piec rolkowy FMS 2550-111.3 nr 1	E3	24,5	1,80	pył dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,0260 0,1933 1,0458 1,3529
5	Piec rolkowy FMS 2550-111.3 nr 2	E3a	24,5	1,80	pył dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,0260 0,1933 1,0458 1,3529
Łącznie w roku z instalacji, Mg/rok:					Pył dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	22,3550 7,6490 21,8170 72,2570

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.

XI. Zmianę pkt VIII i nadanie mu brzmienia:

VIII. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII

Efektywna gospodarka energetyczna zapewniona jest przez analizę procesów technologicznych i właściwy dobór ilości energii elektrycznej oraz cieplnej 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 zużywanego paliwa gazowego zastosowano system odzysku odpadowego ciepła z pieców rolkowych. Ciepło to w sezonie zimowym służy do ogrzewania hali produkcyjnej. Dodatkowo możliwe jest wprowadzanie ciepłego powietrza po układzie odpylania powrotnie do wnętrza hali, w celu jej dodatkowego dogrzania. Taki system pracy jest możliwy dzięki zastosowaniu wysokosprawnych odpylaczy, których



sprawność gwarantuje, iż zawracane powietrze nie będzie pogarszać warunków pracy wewnątrz hali.

Efektywność gospodarki energetycznej jest zapewniana także poprzez monitorowanie:

- zużycia gazu na cele produkcyjne,
- rozkładu temperatur wewnątrz pieca,
- parametrów granulatu ceramicznego dostarczanego do zakładu.

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

XII. Pozostałe warunki, zawarte w Decyzji Starosty Koneckiego Znak: RO. 7644-5/2/06/07 z dnia 2007-03-05 nie ulegają zmianie.

UZASADNIENIE

Zakład „STAR-GRES” Sp. z o.o., ul. Ceramiczna 5, 26-200 Końskie, prowadzący instalację, objętą obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zlokalizowaną przy ul. Mechanicznej 1 w Końskich wystąpił w dniu 20 maja 2008 roku do Starosty Koneckiego z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Koneckiego znak: RO.7644-5/2/06/07 z dnia 05.03.2007 r.. Do wniosku dołączono dokumentację pt.: *„Aneks do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton/dobę eksploatowanej przez STAR GRES Sp. z o.o. zlokalizowanej w Końskich, ul. Mechaniczna 1”*.

Zgodnie z art. 181 ust. 1pkt.1, art. 183, art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz art. 155 ustawy z 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (jednolity tekst: Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zmianami), właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji IPPC jest Starosta.

Do wniosku dołączono dowód wpłaty opłaty rejestracyjnej. Obwieszczeniem Starosty Koneckiego znak: RO.7644-5/1/2008 z dnia 14-07-2008 r. podano do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji produkcji płytek, zlokalizowanej w Końskich przy ul. Mechanicznej 1. Uwagi i wnioski w przedmiotowej sprawie, można było składać w terminie 21 dni od daty podania informacji do publicznej wiadomości, tj. do dnia 5 sierpnia br. W ustawowym terminie nie wpłynęły uwagi i wnioski.

„Star Gres” Sp. z o.o. na mocy decyzji Starosty Koneckiego znak: RO.7644-5/2/06/07 z dnia 05.03.2007 r. uzyskała pozwolenie zintegrowane na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych o wydajności 7 827 m²/dobę, tj. ok. 137 Mg/dobę. W związku z rozbudową zakładu wydajność instalacji wzrosła do ok. 288 Mg/dobę. Tak duży wzrost wydajności instalacji pociąga za sobą konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Rozbudowa instalacji jest związana z dostawieniem drugiej linii produkcyjnej, którą stanowią: prasa PH 4800, suszarnia wieżowa EVA 983, linia szklifierska, piec rolkowy FMS2550 i linia sortownicza.

Dostawienie drugiej linii produkcyjnej, jak też zwiększenie wydajności istniejącej linii pociąga za sobą wzrost wydajności instalacji o ponad 100%, a co za tym idzie zwiększenie zużycia surowców i mediów, a także zwiększenie oddziaływania na środowisko.

Niniejsza decyzja uwzględnia wszystkie zmiany wynikające z rozbudowy instalacji.

Z uwagi na fakt, iż pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza, powinny być jak najbardziej wynikami wiarygodnymi, w związku z powyższym monitoring emisji do powietrza atmosferycznego nałożono zgodnie z propozycją podaną we wniosku tj. z częstotliwością dwa razy do roku, a nie jak podano w aneksie do wniosku – raz do roku.

Projekt decyzji został uzgodniony ze Świętokrzyskim Wojewódzkim Inspektorem Ochrony Środowiska postanowieniem znak:IK-052/IPPC-17/2008 z dnia 24.10.2008r.

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w osnowie.

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.

Otrzymują:

1. „Star-Gres” Sp. z o.o.
ul. Ceramiczna 5,
26-200 Końskie.
2. Świętokrzyski Urząd Wojewódzki w Kielcach
Al. IX Wieków Kielc 3,
25-955 Kielce.
3. Urząd Marszałkowski
Województwa Świętokrzyskiego
Al. IX Wieków Kielc 3,
25-516 Kielce.
4. Urząd Miasta i Gminy
ul. Partyzantów 1,
26-200 Końskie.
5. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Al. IX Wieków Kielc 3
25-516 Kielce.
6. Minister Środowiska
Departament Instrumentów Ochrony Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa.

(a/a)



Z up. STAROSTY
[Signature]
mgr inż. Agnieszka Białkowska
Naczelnik Wydziału Rolnictwa,
Ochrony Środowiska i Leśnictwa

Zgodnie z ustawą o opłacie skarbowej /Dz. U. z 2006r Nr 225, poz. 1635/ wnioskodawca uiścił opłatę skarbową za zmianę pozwolenia zintegrowanego w wysokości 253 zł.