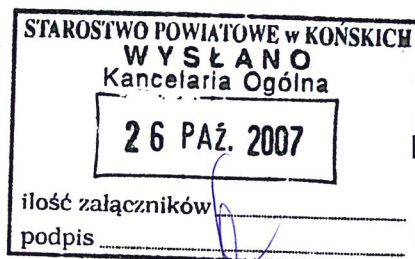


Starosta Konecki
ul. Staszica 2,
26-200 Końskie
Znak:RO.7644 – 5/3/07



Końskie, dnia 26-10-2007

DECYZJA

Na podstawie art. 104 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 „CERAMIKA GRES” Spółka Akcyjna, Kopaniny, 26-200 Końskie w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego

o r z e k a m

Udzielam firmie „CERAMIKA GRES” Spółka Akcyjna, Kopaniny 26-200 Końskie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę lub pojemności pieca przekraczającej 4m³ i gęstości ponad 300 kg wyrobu na m³ pieca w zakresie emisji hałasu, zanieczyszczeń do powietrza, odprowadzania ścieków do wód, wytwarzania, odzysku odpadów.

I. OKREŚLAM RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI:

Przedmiotem działalności Zakładu CERAMIKA GRES Spółka Akcyjna w Kopaninach jest produkcja 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 12 955 [m²/dobę], co daje około 233 [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 4m³ i gęstości ponad 300 kg wyrobu na m³ pieca, zlokalizowane są instalacje/urządzenia, powiązane z nią technologicznie, wymienione poniżej:

- pracownia ekranów,
- instalacja kanalizacji: ścieków przemysłowych, deszczowych, bytowych,
- budynki magazynowe, socjalne, biurowe,
- oczyszczalnia ścieków bytowych,
- studnia głębinowa.

Charakterystyka techniczna i stosowane technologie

Proces produkcyjny składa się z następujących procesów technologicznych:

1. dostawa i magazynowanie surowców produkcyjnych,
2. przetwarzanie surowców,
3. sporządzenie granulatu,
4. formowanie płytek,
5. suszenie płytek,
6. dekorowanie płytek,
7. wypał,
8. sortowanie wyrobów,
9. magazynowanie wyrobów.

Dostawa i magazynowanie surowców

Podstawowe surowce wykorzystywane w procesie produkcji w „Ceramice GRES” S.A. to surowce do produkcji masy, oraz surowce do dekoracji płytek.

Surowce do produkcji masy - podstawowymi surowcami do produkcji masy są: gliny, kaolin, skaień, piasek. Muszą się one charakteryzować wysoką czystością składu i odpowiednimi parametrami. Z każdego transportu surowców pobierana jest próba laboratoryjna, która służy określeniu podstawowych parametrów.

Surowce po dostarczeniu do zakładu przechowywane są w boksach magazynowych, zlokalizowanych na zewnątrz jak i wewnątrz hali produkcyjnej. Boksy zewnętrzne to 6 boksów, o pojemności 1300 Mg każdy, oraz 3 boksy o pojemności 5000 Mg każdy. Boksy posiadają betonowe ściany boczne, ścianę tylną i wybetonowane podłoże. Przechowywane w nich surowce to głównie glina, skalenie, kaolin. Boksy zewnętrzne nie posiadają zadaszenia, przez co surowce w nich przechowywane narażone są na działanie czynników atmosferycznych. Woda pojawiająca się przypadkiem opadów atmosferycznych w całości zatrzymywana jest w objętości surowców, przez co nie ma możliwości powstania odcieków. Boksy wewnątrz hali produkcyjnej stanowi czternaście boksów, o pojemności od 75 Mg do 800 Mg. Dwa boksy wykorzystywane są do magazynowania odpadów płytki gresowej i terakoty. Pozostałe boksy służą magazynowaniu surowców produkcyjnych. Boksy mają za zadanie ograniczyć możliwość mieszania się różnego gatunku surowców.

Surowce do dekoracji płytek – surowce tej grupy służą przygotowaniu kompozycji dekoracyjnych płytek, jak też służą zabezpieczeniu ich wierzchniej warstwy. Surowce te dostarczane są do zakładu transportem dostawcy, zawsze w opakowaniach jednostkowych. Miejsce ich magazynowania wyznaczone jest w pobliżu miejsca przygotowywania dekoracji, wewnątrz hali produkcyjnej.

Przetwarzanie surowców

Z boksów magazynowych surowce do produkcji masy, przy pomocy ładowarki kołowej pobierane są do przerobu.

SUROWCE TWARDE (skaień, piasek) – z boksów pośrednich przy wykorzystaniu ładowarki kołowej, trafiają do jednego z pięciu koszy zasypowych, w których oczekują na pobranie do produkcji. Kosze posiadają konstrukcje lejową. W dolnej części każdego z nich zainstalowany jest przenośnik taśmowy, wraz z wagą tensometryczną, odcierającą odpowiednie ilości każdego z surowców. System przenośników taśmowych transportuje odcierzoną ilość surowców do silosu (pojemność 25 Mg), zlokalizowanego nad młynem przemiału ciągłego. W silosie

magazynowana jest mieszanka surowców sypkich, skąd pobierana jest do dalszej produkcji, przemiału.

SUROWCE PLASTYCZNE (kaolin, gliny) – z boksów pośrednich trafiają do wagozasilacza. Po załadowaniu do metalowej skrzyni wagozasilacza odpowiedniej naważki surowca zostaje włączony napęd. Bryły surowca trafiają na bijaki nożowe zainstalowane wewnątrz wagozasilacza. Rozdrobniony surowiec systemem przekładników taśmowych trafia do jednego z trzech bełtaczy. Pojemność każdego z nich wynosi 40 m³. Zadaniem bełtacza z szybkoobrotowym mieszadłem jest wytworzenie jednorodnego, wodnego roztworu surowców, upłynniacza i wody. Wytworzona w ten sposób masa ciekła grawitacyjnie spływa poprzez sita wibracyjne, do jednego z trzech betonowych zbiorników podziemnych o pojemności 60 m³ każdy. Ze zbiorników zawieszona systemem rurociągów pompowana jest do przemiału, który prowadzony jest w jednym z dwóch młynów rurowych. Młyny posiadają wewnętrzną wykładzinę, wykonaną z gumy odpornej na ścieranie. Komory młynów wypełnione są krzemiennymi mielnikami, które w trakcie pracy młyna uderzają o cząstki surowca, powodując ich rozpad.

W młynach następuje przemiał surowców wejściowych, aż do uzyskania jednolitego leiwa. Wypływające z młynów gotowe leiwo trafia na sita, które zatrzymują niedostatecznie zmielone cząstki surowców, a następnie do jednego z czterech betonowych zbiorników podziemnych (4 zbiorniki o pojemności 280 m³ każdy, wyposażone w mieszadła grabkowe). Zbiorniki te utrzymują ciągły zapas masy leejnej, niezbędnej do produkcji granulatu.

Różnorodny asortyment produkowanych wyrobów stwarza konieczność barwienia leiwa. Dlatego też jednocześnie z produkcją leiwa produkowany jest roztwór koloryzujący do barwienia. Do produkcji roztworu barwników służą dwa młyny okresowe o pojemności 3 m³ każdy. Produkcja koncentratu barwnego trwa średnio około 4 h/dobę. Po zatrzymaniu młyna do jego wnętrza podawane są odpowiednie składniki. Mielenie przebiega na mokro, podobnie jak przy produkcji leiwa. Po uzyskaniu odpowiedniego roztworu pigmentu młyn jest zatrzymywany, a jego zawartość przepompowywana do jednego z czterech metalowych zbiorników zamkniętych.

Masa lejna barwiona jest w trakcie przepompowywania ze zbiorników magazynowych na wieżę suszarni rozpyłowej w jednym z dwóch mikserów.

Sporządzenie i magazynowanie granulatu

Dalszy etap produkcji to wytworzenie z masy leejnej granulatu. Odbywa się to na suszarni rozpyłowej ATM90. Leiwo przy wykorzystaniu pomp o dużej wysokości wynoszenia przetłaczane jest na koronę suszarni rozpyłowej. Tam wewnątrz walczaka suszarni zamontowany jest system dysz, które powodują rozpylenie leiwa do postaci drobnych cząstek. Dzieje się to przy ciśnieniu rzędu 20 barów. Opadając pod własnym ciężarem cząsteczki leiwa natrafiają na strumień gorącego powietrza, o temperaturze 470–560°C, podawany w przeciwnym kierunku. Cząsteczki leiwa tracą zawartą w sobie wodę i tworzą granulki masy o kulistym kształcie. Opadające granulki masy spadają na zainstalowane pod ustnikiem wylotowym suszarni przenośnik taśmowy, a następnie na sito wibracyjne. Sito ma za zadanie odsiać większe grudki, które mogły powstać przy wewnętrznym płaszczu suszarni, wskutek kumulacji większej ilości cząsteczek. Po przejściu przez sito wibracyjne wysuszony granulat poprzez układ przenośników taśmowych transportowany jest do magazynu granulatu. W procesie suszenia leiwa dochodzi do unoszenia najmniejszych cząsteczek wraz ze strumieniem powietrza. Dlatego też istnieje konieczność

stosowania systemów filtracyjnych przy ujściu suszarni rozpyłowej. Na potrzeby powyższej suszarni rozpyłowej wykorzystywany jest hydrocyklon, o wysokiej skuteczności odpylania. Częstki granulatu zatrzymane na filtrach zawracane są do produkcji.

Magazyn granulatu stanowią metalowe silosy, 16 x 60 Mg, oraz 4 x 12 Mg. W nich granulát oczekuje na pobranie do dalszej produkcji. Okres przetrzymywania granulatu w silosach wynosi minimum 24 godzin. Jest to czas konieczny do uśrednienia wilgotności granulatu, która zawiera się w przedziale 4-5%. Poszczególne rodzaje granulatu, z silosów magazynowych, pobierane są oddolnie przenośnikami taśmowymi i poprzez podajniki transportowane do dalszego etapu produkcji.

Formowanie płytek

Z silosów magazynowych granulát trafia do kosza zasypowego jednej z trzech pras. Kosze umieszczone są nad prasami. Granulat z koszy zasypowych grawitacyjnie przemieszcza się do urządzeń formujących pras, rozpoczynając proces formowania wyrobów. Formowanie jest procesem mającym na celu nadanie wyrobom określonego kształtu i cech mechanicznych.

Formowanie odbywa się w etapach:

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

W przedmiotowym zakładzie formowanie płytek odbywa poprzez sprasowanie mas półsypkich tj. o wilgotności od 4 – 6% w prasach hydraulicznych. Sprasowanie granulatu odbywa się pomiędzy dolną i górną częścią formy metalowej. Ciśnienie prasowania wynosi 22-27[MPa]. Kolejne cykle prasowania związane są z ruchami wózka zasypowego do przodu i do tyłu, sprzężonego z podnoszeniem i opadaniem dolnych i górnych stempli formy. W formowaniu mas sypkich ważną sprawą jest odpowietrzenie masy, ponieważ sprężone w formowanym wyrobie powietrze po ustaniu nacisku posiada tendencję do rozprężania się powodując powstawanie pęknięć i charakterystycznych rozwarstwień. Każda prasa wykonuje 9-11 cykli formujących na minutę.

Celem formowania jest nadanie półproduktowi odpowiedniego kształtu oraz takiej wytrzymałości mechanicznej, 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 oczyszczane są krawędzie płytek z pyłu przez szczotki wirujące, okrągłe.

Suszenie płytek

Suszenie jest procesem mającym na celu odprowadzenie wody oraz utrwalenie kształtu nadanego wyrobom w czasie formowania.

W „Ceramice GRES” S.A. suszenie płytek odbywa się w jednej z trzech suszarni wieżowej typu EVA993 na półkach wykonanych ze stalowego drutu, przemieszczających się w cyklu zamkniętym w komorze suszarni, w przeciwnym kierunku do przepływu ogrzanego powietrza. Suszarnia posiada komorę spalania, w której w wyniku spalania gazu ziemnego wytwarzana jest wysoka temperatura (około 100°C). Po zakończeniu cyklu suszenia płytki wypychane są z suszarni przez kolejne surowe

płytki. Czas suszenia trwa około 90 minut, aż do osiągnięcia wilgotności poniżej 1% masy. Pojemność suszarni wynosi 460 [m²] płytek.

Suszenie ma za zadanie odparowanie nadmiaru wody z objętości płytek, jednocześnie nadać produktom odpowiednią wytrzymałość mechaniczną. Po zakończeniu procesu suszenia płytki przekładane są na jedną z linii technologicznych, z wykorzystaniem automatycznej układarki.

Dekorowanie płytek

Na linii technologicznej płytki są oczyszczane z ewentualnych nieczystości, przy pomocy wirujących szczotek talerzowych. Dekorowanie odbywa się poprzez nanoszenie szkliv, past drukarskich, pobiałek i innych dekoracji na powierzchnię płytek. W „Ceramice GRES” S.A. wydzielony jest dział, zajmujący się przygotowaniem powyższych aplikacji. Przygotowanie odbywa się poprzez przemiał w młynach okresowych naważonych ilości odpowiednich składników. Na potrzeby tego działu wykorzystuje się następujące młyny okresowe:

- Młyn okresowy o pojemności 2 Mg – sztuk 2
- Młyn okresowy o pojemności 0,35 Mg – sztuk 1
- Młyn okresowy o pojemności 0,15 Mg – sztuk 1
- Młyn okresowy o pojemności 4 Mg – sztuk 1

Po przemiale, medium przepompowywane jest do jednego z ośmiu zbiorników magazynowych, skąd grawitacyjnie zlewane jest do jednego z okrągłych zbiorników, w miarę zapotrzebowania. W dalszej kolejności zbiorniki te przewożone są za pomocą wózka widłowego w pobliże linii szklwierskich, gdzie podłączane są do odpowiedniego urządzenia. Ze zbiorników aplikacje pobierane są do dekorowania płytek.

W zależności od wzoru na linii szklwierskiej uruchamiane są odpowiednie urządzenia nanoszące dekoracje. Urządzeniami dekorującymi są:

- kabiny pistoletowe – medium zostaje naniesione na płytki za pomocą pistoletu pneumatycznego; służą do nanoszenia tzw. chmurek z kolorowych szkliv. Proces odbywa się w komorze, ulokowanej na przekroju linii szklwierskiej. Nadmiar naniesionego medium grawitacyjnie spływa z powrotem do zbiornika, z którego jest pobierane do zdobienia
- dzwony – służą do nanoszenia szklwa. Po gładkiej powierzchni metalu w kształcie dzwona spływa medium dekorujące, które następnie swobodnie spływa na płytki, przemieszczając się pod dzwonem. Tym sposobem na powierzchnię płytki naniesiona jest cienka i równomierna warstwa odpowiedniego roztworu
- sitodruk rotacyjny – walec sitodruku z odpowiednim wzorem umieszczony jest prostopadle do przesuwających się pod nim płytkami. W chwili przemieszczania się płytek pod walcem zostaje naniesione na nich nadruk metoda sitodrukową
- drukarka silikonowa – bęben drukarki, z laserowo wygrawerowanym wzorem nanosi na płytki odpowiednie wzory
- zasypnik granilii – szkło w formie ziarnistej (tzw. granillia) nanoszone jest na płytki.

Dodatkowo na linii szklwierskiej na montażową powierzchnię płytek (wszystkich rodzajów) nakładana jest pobiałka montażowa. Ma ona za zadanie uniemożliwić przyklejanie się płytek do ceramicznych rolek pieca, po których płytki przesuwają się podczas wypału. Bębny sitodruku przygotowują w hali przygotowywania ekranów. Bębny silikonowe wykonywane są przez zewnętrzną firmę.

Po procesie dekoracji płytki przekładane są na regały magazynowe, w których oczekują na wypał.

Wypał płytek

Do wypału płytek wykorzystuje się dwa piece rolkowe typu FMS2500, o mocy 5600[kW]. Wydajność każdego z nich wynosi około 41 500[Mg/rok] wypalonego produktu. Piece są urządzeniami o pracy ciągłej do termicznej obróbki materiału. Ich zadaniem jest podgrzewać, wypalać i chłodzić materiał wsadowy wg ustalonego wykresu temperatury (krzywej). Zasadniczą częścią pieców rolkowych jest kanał ogniowy (tunel), obudowany z obu stron ścianami ceramicznymi, zwieńczonymi stropem płaskim. Obmurze pieców opancerzone jest blachą stalową. W ścianach wbudowane są palniki gazowe, oraz kanały powietrzne i spalinowe. Wsad transportowany jest przez całą długość pieca na ceramicznych rolkach, napędzanych silnikiem elektrycznym, za pomocą przekładni zębowej. Na długości tunelu wydzielone są trzy strefy:

- podgrzewania
- wypalania
- chłodzenia.

Piece stosowane przez „Ceramikę GRES” S.A.. są to piece z bezpośrednim ogrzewaniem i studzeniem wsadu. Przechodząc przez wypalony wsad powietrze nagrzewa się i w takim stanie służy do spalania gazu.

Gospodarka cieplna pieców polega na zastosowaniu ciepła gorących spalin oraz wykorzystaniu ciepła stygnącego materiału. Cechą charakterystyczną pieców tunelowych jest doskonałe zastosowanie zasady przeciwprądu. Prądy gazów przepływają w kierunku przeciwnym do kierunku posuwania się wsadu. Zimne powietrze zewnętrzne podgrzewa się chłodząc wypalony wsad, a gazy spalinowe w końcowej fazie oddają swoje ciepło podgrzewanemu wsadowi. Ponadto piec tunelowy charakteryzuje się najkorzystniejszymi wskaźnikami ekonomicznymi wypalania, oraz zapewnia najlepsze warunki pracy dla obsługi, w porównaniu z innymi typami pieców (wielokomorowy, kręgowy). Jego praca jest w pełni zautomatyzowana, łącznie z załadunkiem i rozładunkiem wsadu.

Sortowanie

Po wyjściu z pieca płytki z wykorzystaniem automatycznej układarki transportowane są na linię sortowniczą. Weryfikacja jakości wykonanego produktu odbywa się na jednej z dwóch linii, w dwojaki sposób:

- weryfikacja automatyczna,
- weryfikacja wizualna.

Z linii sortowniczej płytki transportowane są przenośnikiem rolkowym do maszyny pakującej, która układa je na drewnianych paletach.

Magazynowanie wyrobów gotowych

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.

II.2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw:

Surowce	Ilość
Surowce podstawowe	90 129 Mg/rok
Surowce dodatkowe	1 800 Mg/rok
Energia elektryczna	16 000 MWh/rok
Zużycie wody	69 697 m ³ /rok
Zużycie gazu	9, 84 [10 ⁶ 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 możliwe 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	1
2	Rozpalanie suszarni wieżowej	0,5	24
3	Rozruch suszarni rozpyłowych	0,5	312
4	Awaria wentylatorów wyciągowych na układach odpylania	2	2
5	Uszkodzenie worków filtracyjnych w filtrach zainstalowanych na układach odpowietrzających	2	5
6	Awaria układu przedmuchiwania filtra	5	1
7	Awaria pomp w odpylaczu przewalowym (Każdym)	3	4

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:

II.4.1. Emisja do powietrza

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

Lp.	Urządzenie	Typ wylotu o, z,	Oznaczenie emitora	Wysokość, h [m]	Średnica, d [m]
1.	Suszarńia ATM 90	o	E1	26,0	1,15
2.	Piec rolkowy FMS 2500	o	E2	10,0	0,8
3.	Piec rolkowy FMS 2500	o	E3	10,0	0,8
4.	Suszarńia wieżowa EVA nr 1	z	E4	15,0	0,4
5.	Suszarńia wieżowa EVA nr 2	z	E5	15,0	0,4
6.	Suszarńia wieżowa EVA nr 3	z	E6	15,0	0,4
7.	Odpylacz przewalowy MB-M-25-B	o	E7a	7,5	0,8
8.	Odpylacz przewalowy MB-M-20-B	o	E7b	7,5	0,8

o – otwarty; z – zadaszony,

Źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji pomocniczych są:

- kocioł gazowy o mocy grzewczej 163 [kW] i sprawności 93%. Kocioł ten eksploatowany będzie rocznie przez maksymalnie 4 380[h], podczas okresu zimowego. Spaliny wyrzucane są do powietrza zadaszonym emitorem o parametrach: wysokość – 7,5 [m], średnica – 0,2 [m]. Zgodnie z oznaczeniami przyjętymi w tekście komin ma oznaczenie E7.
- promienniki gazowe INFRAnn i BnnSX. Spaliny powstające w promiennikach INFRAnn wprowadzane są do powietrza zadaszonymi wylotami wyprowadzonymi nad dach hal produkcyjnych (wysokości odpowiednio: 7 i 9 metrów, średnica 0,1[m]). Promienniki BnnSX nie posiadają emitatorów (katalityczne spalanie gazów). Łącznie na potrzeby ogrzewania zainstalowano 26 promienników gazowych różnych typów, z czego promienników z emitatorami (INFRAnn) – 9 sztuk.

II.4.2. Emisja do wód i do ziemi

W wyniku eksploatacji instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania powstają następujące rodzaje ścieków:

- ścieki z mycia kół pojazdów,
- ścieki bytowe,
- ścieki deszczowe (wody opadowe).

Ww. ścieki po oczyszczeniu, bądź podczyszczaniu w urządzeniach ochronnych systemem kanalizacji rozdzielczej spływają do kanalizacji deszczowej i już jako **ścieki przemysłowe** odprowadzane są do odbiornika – Cieku od Modliszewic.

II.4.3. Odpady

Na terenie CERAMIKI GRES S.A. w związku z eksploatacją analizowanej instalacji IPPC, wytwarzane są zarówno odpady niebezpieczne, jaki 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 03 18	Odpadowy toner drukarski	Administracja
3.	09 01 04	Roztwory utrwalaczy	Główna hala produkcyjna – instalacja technologiczna
4.	09 01 05	Roztwory wybielaczy i kąpeli wybielająco-utrwalających	Główna hala produkcyjna – instalacja technologiczna
5.	09 01 99	Inne niewymienione odpady	Główna hala produkcyjna – instalacja technologiczna
6.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	Suszarnie EVA, prasy, linie szklifierskie
7.	10 12 03	Cząstki i pyły	Urządzenia odpylające – filtry
8.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	Sortownia, piece
9.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	Oczyszczalnia Przerobu Mas
10	13 02 08	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Warsztat mechaniczny
11	13 05 02	Szlamy z odwodnienia olejów w separatorach	Plac manewrowo-parkingowy
12	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Sortownia
13	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazyn wyrobów gotowych
14	15 01 03	Opakowania z drewna	Pomieszczenia magazynowe
15	15 01 10	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Hala produkcyjna
16	15 02 02	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Hala produkcyjna
17	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	Hala produkcyjna, urządzenia odpylające
18	16 01 03	Zużyte opony	Warsztat mechaniczny
19	16 01 07	Filtry olejowe	Warsztat mechaniczny
20	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Teren całego zakładu
21	16 02 14	Zużyte urządzenia zawierające elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Teren całego zakładu
22	16 02 15	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Stacja TRAFO, hala produkcyjna, warsztat mechaniczny
23	16 11 06	Okładziny piecowe	Piece rolkowe
24	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Administracja
25	17 02 01	Drewno	Teren całego zakładu
26	17 04 01 17 04 02	Mieszanina metali nieżelaznych (miedź, brąz, mosiądz, aluminium)	Teren całego zakładu
27	17 04 05	Żelazo i stal	Teren całego zakładu
28	19 08 01	Skratki	Oczyszczalnia ścieków socjalnych
29	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Oczyszczalnia ścieków socjalnych

II.4.4. Hałas

Źródła hałasu na terenie Zakładu CERAKA GRES S.A. Kopaniny:

Lp.	Miejsce emisji hałasu	Urządzenie	Poziom dźwięku A (dB)
1.	Hala główna; piec nr 1 do wypału płytek: FMS 2500	Wyrzutnia spalin z pieca do wypału płytek	91
		Wyrzutnia powietrza ze strefy chłodzenia pieca	90
		Czerpnia powietrza do strefy chłodzenia pieca do wypału płytek	90
2.	Hala główna; piec nr 2 do wypału płytek: FMS 2500	Wyrzutnia spalin z pieca do wypału płytek	91
		Wyrzutnia powietrza ze strefy chłodzenia pieca	90
		Czerpnia powietrza do strefy chłodzenia pieca do wypału płytek	90
3.	Hala główna; suszarnia EVA nr 1	Wyrzutnia spalin z suszarni	82
4.	Hala główna; suszarnia EVA nr 2	Wyrzutnia spalin z suszarni	82
5.	Hala główna; suszarnia EVA nr 3	Wyrzutnia spalin z suszarni	82
6.	Hala główna	Młyny okresowe	80
7.	Hala przygotowywania dekoracji	Młyny okresowe	80
8.	Hala główna	Czerpnia powietrza sprężarki	92
9.	Hala główna	Przenośniki taśmowe	75
10.	Hala główna	Układarki	65
11.	Hala główna	Stanowiska do sortowania	75
12.	Hala główna	Paletyzer	73
13.	Wydział Przerobu Mas	Wagozasilacz skrzyniowy	80
14.	Wydział przerobu mas; suszarnia rozpyłowa ATM 90	Wyrzutnia spalin z suszarni	84
15.	Wydział przerobu mas;	Młyny rurowe	83
16.	Wydział Przerobu Mas	Oczyszczalnia ścieków technologicznych	90,5
ŹRÓDŁA RUCHOME, LINIOWE			
17.	Plac manewrowy przed halą; magazyn surowca i wyrobów gotowych	Wózki widłowe	86
18.	Plac manewrowy przed halą; magazyn surowca	Ładowarka kołowa	102

II.4.5. Pola elektromagnetyczne:

Źródła promieniowania elektromagnetycznego nie występują.

II.5. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji:

II.5.1. Monitoring poboru wody i ścieków odprowadzanych do środowiska

Monitoring ilości ujmowanej wody prowadzić poprzez zapisywanie wskazań wodomierza raz na tydzień i prowadzenia rejestru w tym zakresie.

Pomiary statycznego i dynamicznego zwierciadła wody wykonywać z częstotliwością 1 raz na pół roku. Wyniki pomiarów, winny być zapisywane w książce eksploatacji studni, z zaznaczeniem daty pomiaru, podpisu osoby wykonującej

II.5.2. Monitoring ścieków odprowadzanych do odbiornika

Monitoring zanieczyszczeń w odprowadzanych oczyszczonych ściekach przemysłowych winien obejmować pH, BZT₅, ChZT, zawiesina ogólna, węglowodory ropopochodne, Cd, Cu, Ni i Co.

Analizy wykonywać metodami referencyjnymi określonymi w zał. nr 10 do rozporządzenia Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 roku, w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. Nr 137, poz. 984), z częstotliwością określoną w tym rozporządzeniu.

Punkt kontrolno – pomiarowy dla ścieków odprowadzanych do odbiornika umiejscowić na przekroju kanału odprowadzającego przed odbiornikiem.

Prowadzić monitoring wód powierzchniowych powyżej i poniżej miejsca zrzutu ścieków w zakresie pH, BZT₅, ChZT, zawiesina ogólna, węglowodory ropopochodne z częstotliwością dwukrotnie w ciągu roku.

II.5.3. 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 2004r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283, poz. 2842). Analizy laboratoryjne powinny być wykonywane przez laboratoria posiadające akredytację lub wdrożone systemy zarządzania jakością.

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.	Suszarnia rozpyłowa	E1	pył, SO ₂ , NO _x , CO	1 raz w roku
2.	Piec rolkowy (każdy)	E2, E3	pył, SO ₂ , NO _x , CO	1 raz w roku
3.	Suszarnia wieżowa (każda)	E4, E5, E6	pył, SO ₂ , NO _x , CO	1 raz w roku
4.	Odpylacz przewalowy MB-M-25-B, MB-M-20-B	E7a, E7b	pył	1 razy w roku

II.5.4. 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), należy wykonywać raz do roku okresowe pomiarów hałasu w środowisku, pochodzącego od instalacji i urządzeń zlokalizowanych na terenie Zakładu. Proponuje się następującą lokalizację punktów pomiarowych emisji hałasu do środowiska (pora nocna i dzienna):

Punkt H1 – zabudowa zagrodowa, skrzyżowanie drogi 746 z drogą lokalną, około 370 metrów w kierunku wschodnim od granic zakładu,

Punkt H2 – zabudowa zagrodowa, jednorodzinna w odległości około 350 metrów w kierunku południowo wschodnim (Bedlno) od granic zakładu.

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

II.5.5. Ewidencja wytwarzanych i poddanych odzyskowi odpadów:

Monitoring ilości wytwarzanych odpadów powinien być prowadzony na podstawie ewidencji ilościowej i jakościowej odpadów. Ewidencję tą należy prowadzić 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.

II.5.6. 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 późniejszym niż 1 miesiąc od daty wykonania badania. Wyniki pomiarów przekazywać w formie zgodnej z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 28 lutego 2003r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59 poz. 529).



II.8. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji.

II.8.1. Metody ochrony wód powierzchniowych

Ochrona jakości wód powierzchniowych na terenie zakładu realizowana będzie poprzez:

- przestrzeganie wymagań normatywnych dla ścieków oraz zanieczyszczeń odprowadzanych środowiska zgodnie z obowiązującymi przepisami,
- monitoring ścieków przemysłowych,
- kontrolę jakości wód powierzchniowych przy wykorzystaniu lokalnej i regionalnej sieci monitoringu.

II.8.2. Metody ochrony wód podziemnych

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

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

II.8.3. Metody ochrony powietrza

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

- przestrzeganie zapisów zawartych w instrukcjach eksploatacji urządzeń technologicznych - głównie w przypadku eksploatacji urządzeń technologicznych spalających paliwo gazowe oraz filtrów workowych,
- bieżące przeglądy i szybkie usuwanie mogących wystąpić awarii filtra pulsacyjnego na układzie odpylania formiemi, pras i przenośników – jako najistotniejsze należy uznać przeprowadzanie kontroli stanu jakości włóknin z których wykonane są worki filtracyjne, oraz kołnierzy połączeniowych między odpylaczami, a instalacją wentylacyjną,
- odpowiednia regulacja palników gazowych – precyzyjnie przeprowadzona regulacja palników gazowych powoduje zmniejszenie sumarycznego zużycia gazu, a także minimalizację ilości emitowanego tlenu węgla. Zanieczyszczenie to pojawia się w spalinach w przypadku niedopalenia gazu, co może wynikać np. ze zbyt małej ilości powietrza (zbyt niski współczynnik nadmiaru powietrza). Ze względu na bardzo wysokie temperatury panujące w piecu rolkowym, dochodzące do 1 200°C, powstają znaczne ilości tlenków azotu. Ściśle określony i zgodny z reżimem technologicznym rozkład temperatur w piecu powinien gwarantować minimalizację tych zanieczyszczeń,
- stosowanie do produkcji surowców o stałej recepturze, zgodnej z założeniami technologicznymi,
- stabilność procesów technologicznych.

II.8.4. Metody ochrony przed hałasem

Rozwiązania zapewniające minimalizację oddziaływania akustycznego zakładu na tereny sąsiednie realizowane są w następujący sposób:

- przy realizacji projektu budowlanego hali, ściany zewnętrzne i dach, wykonano z materiałów konstrukcyjnych, o wymaganej izolacyjności akustycznej,
- większość urządzeń mających największy wpływ na wielkość emisji hałasu zlokalizowano wewnątrz hali produkcyjnej,
- parametry wyrzutni dachowych dobrano tak by ich poziom mocy akustycznej nie przekroczył 90 dB,
- w porze nocnej otwieranie wrót do pomieszczeń hali produkcyjnej ograniczone jest do niezbędnego minimum,
- 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.

II.8.5. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami

W celu ograniczenia 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.	09 01 04 Roztwory utrwalaczy	Brak możliwości zapobiegania powstawania lub ich minimalizacji. Ilość odpadu nierozdzielnie związana z wielkością produkcji
4.	09 01 05 Roztwory wybielaczy i kąpieli wybielająco-utrwalających	Brak możliwości zapobiegania powstawania lub ich minimalizacji. Ilość odpadu nierozdzielnie związana z wielkością produkcji
5.	09 01 99 Inne niewymienione odpady (sita ze zużytych ekranów sitodrukowych)	Brak możliwości zapobiegania powstawania lub ich minimalizacji. Ilość odpadu nierozdzielnie związana z wielkością produkcji
6.	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
7.	10 12 03 Cząstki i pyły	
8.	10 12 08 Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	

9.	10 12 13 Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	Brak możliwości zapobiegania powstawania lub ich minimalizacji. Ilość odpadu nierozzerwalnie związana z wielkością produkcji i automatycznym procesem produkcji
10.	13 02 08 Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Sukcesywna kontrola pracy urządzeń, w których wykorzystywany jest olej celem przedłużenia jego „żywności”
11.	13 05 02 Szlamy z odwodnienia olejów w separatorach	Minimalizacja powstawania odpadu polega na częstym kontrolowaniu stanu pojazdów własnych oraz firm zewnętrznych, co powoduje minimalizację ilości wycieków substancji ropopochodnych na plac parkingowy
12.	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
13.	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	
14.	15 01 03 Opakowania z drewna	
15.	15 01 10 Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Minimalizacja powstawania odpadu polega na właściwym sposobie postępowania z opakowaniami, między innymi odpowiednim transporcie tak, aby wyeliminować ich uszkodzenie
16.	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 chłonnějších 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
17.	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściérki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
18.	16 01 03 Zużyte opony	Pojazdy samochodowe będą eksploatowane zgodnie z ich przeznaczeniem. Obsługa techniczna będzie dbała o należyty stan techniczny pojazdów, w tym odpowiednie ciśnienie w kołach pojazdów
19.	16 01 07 Filtry olejowe	Brak możliwości zminimalizowania powstających zużytych filtrów olejowych. Związane jest to z utratą określonych parametrów użytkowych filtrów stosowanych w urządzeniach i pojazdach samochodowych. W sposób pośredni można wpłynąć na zwiększenie czasu użytkowania filtrów poprzez stosowanie olejów wysokiej jakości – co pozwoli na zwiększenie przebiegów między wymianami oleju a co za tym idzie również filtrów. Stosowanie takich olejów powoduje powstawanie mniejszej ilości cząstek stałych ze spalania czyli mniejsze zanieczyszczenie przestrzeni filtracyjnych i rzadszą konieczność jego wymiany
20.	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

21.	16 02 14 Zużyte urządzenia zawierające elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Brak możliwości minimalizacji odpadu
22.	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
23.	16 11 06 Okładziny piecowe	Minimalizacja powstawania odpadów wynika z prawidłowego prowadzenia procesu technologicznego, od tego uzależniona jest żywotność wymurówki w piecach rolkowych
24.	16 80 01 Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Stosowanie nośników informacji o większej pojemności, przechowywanie nośników w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniami mechanicznymi
25.	17 02 01 Drewno	Brak możliwości minimalizacji odpadu
26.	17 04 01 17 04 02 Mieszanki metali (Miedź, brąz, mosiądz, aluminium)	Brak możliwości minimalizacji odpadu
27.	17 04 05 Żelazo i stal	Brak możliwości minimalizacji odpadu
28.	19 08 01 Skratki	Należyta eksploatacja urządzeń Dbanie o ich stan techniczny Okresowe przeglądy
29.	19 08 05 Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	

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 wyspecjalizowanym firmom, posiadającym niezbędne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.

II.8.6. Metody ochrony przed promieniowaniem elektromagnetycznym:

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

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

III.1. Określam warunki prowadzenia gospodarki odpadami

III.1.1. 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)	2

2.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski	0,05
3.	09 01 04	Roztwory utrwalaczy	0,05
4.	09 01 05	Roztwory wybielaczy i kąpieli wybielająco-utrwalających	0,05
5.	09 01 99	Inne niewymienione odpady	0,2
6.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	6 000
7.	10 12 03	Cząstki i pyły	1 900
8.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	1 300
9.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	3 000
10.	13 02 08	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	3
11.	13 05 02	Szlamy z odwodnienia olejów w separatorach	0,6
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	30
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	21
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	15
15.	15 01 10	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,1
16.	15 02 02	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,5
17.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	2
18.	16 01 03	Zużyte opony	0,8
19.	16 01 07	Filtry olejowe	0,3
20.	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,8
21.	16 02 14	Zużyte urządzenia zawierające elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1
22.	16 02 15	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	1
23.	16 11 06	Okładziny piecowe	2
24.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,02
25.	17 02 01	Drewno	60
26.	17 04 01 17 04 02	Mieszanina metali nieżelaznych (miedź, brąz, mosiądz, aluminium)	5
27.	17 04 05	Żelazo i stal	25
28.	19 08 01	Skratki	0,2
29.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	2

III.1.2. 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 pomieszczeniu warsztatu mechanicznego <u>Sposób transportu:</u> samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazywany do odzysku R14 specjalistycznym firmom
2.	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

3.	09 01 04 Roztwory utrwalaczy	<u>Sposób zbierania:</u> na stanowiskach pracy odpad zbierany do metalowych pojemników i przewożony do boks magazynowego odpadów niebezpiecznych <u>Sposób transportu:</u> samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazywany do odzysku R5 specjalistycznym firmom
4.	09 01 05 Roztwory wybielaczy i kąpiele wybielająco-utrwalających	<u>Sposób zbierania:</u> na stanowiskach pracy odpad zbierany do metalowych pojemników i przewożony do boks magazynowego odpadów niebezpiecznych <u>Sposób transportu:</u> samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazywany do odzysku R5 specjalistycznym firmom
5.	09 01 99 Inne niewymienione odpady (siatka ze zużytych ekranów sitodrukowych)	<u>Sposób zbierania:</u> na stanowiskach pracy odpad zbierany do metalowych pojemników i przewożony do boks magazynowego <u>Sposób transportu:</u> samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazywany do odzysku R5 specjalistycznym firmom
6.	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 boks magazynowego <u>Sposób transportu:</u> samochodowy (transport wewnętrzny) <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> zagospodarowywane we własnym zakresie, lub przekazywany do odzysku R5 firmom zajmującym się produkcją wyrobów ceramicznych bądź ich półproduktów (granulat)
7.	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 (transport wewnętrzny) <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> zagospodarowywane we własnym zakresie, lub przekazywany do odzysku R5 firmom zajmującym się produkcją wyrobów ceramicznych bądź ich półproduktów (granulat)
8.	10 12 08 Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	<u>Sposób zbierania:</u> na stanowiskach pracy odpad zbierany do metalowych kontenerów i przewożony do boks magazynowego <u>Sposób transportu:</u> samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazywany do odzysku R14 specjalistycznym firmom
9.	10 12 13 Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	<u>Sposób zbierania:</u> Odpad jest zbierany w miejscu powstawania, skąd jest odbierany i przekazywany do odzysku <u>Sposób transportu:</u> samochodowy (transport wewnętrzny) <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> zagospodarowywane we własnym zakresie, odzysk R5
10.	13 02 08 Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<u>Sposób zbierania:</u> zlewany do zbiorników metalowych, a ustawionych w magazynku technicznym <u>Sposób transportu:</u> samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazanie do odzysku: R9 specjalistycznym firmom
11.	13 05 02 Szlamy z odwodnienia olejów w separatorach	<u>Sposób zbierania:</u> podczas czyszczenia osadnika odpad zlewany do zbiorników metalowych <u>Sposób transportu:</u> samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazanie do odzysku: R9 specjalistycznym firmom
12.	15 01 01 Opakowania z papieru i tektury	<u>Sposób zbierania:</u> na terenie Zakładu „Ceramika Gres” ustawione są specjalne pojemniki typu „big-bag” przeznaczone do selektywnego zbierania opakowań z tworzyw sztucznych,



13.	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	drewna oraz makulatury <u>Sposób transportu</u> : samochodowy <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
14.	15 01 03 Opakowania z drewna	
15.	15 01 10 Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<u>Sposób zbierania</u> : odpady opakowaniowe zbierane są do pojemnika ustawionego w wydzielonym miejscu. Po zebraniu większej ilości odpad przenoszony do magazynu odpadów niebezpiecznych lub bezpośrednio przekazywany firmom zewnętrznym <u>Sposób transportu</u> : samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazanie do odzysku: R14, R15 specjalistycznym firmom
16.	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 <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
17.	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
18.	16 01 03 Zużyte opony	<u>Sposób zbierania</u> : odpady są zbierane w miejscu powstawania. Następnie oddawane są na magazyn, skąd po uzbieraniu większej partii przekazywane są odbiorcy <u>Sposób transportu</u> : samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazanie do odzysku lub unieszkodliwiania: R9, R14, D16
19.	16 01 07 Filtry olejowe	<u>Sposób zbierania</u> : odpady są zbierane w miejscu powstawania. Następnie oddawane są na magazyn, skąd po uzbieraniu większej partii przekazywane są odbiorcy <u>Sposób transportu</u> : samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazanie do odzysku lub unieszkodliwiania: R9, R14, D16
20.	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
21.	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
22.	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

23.	16 11 06 Okładziny piecowe	<u>Sposób zbierania:</u> po wymianie gromadzone na w boksie magazynowym, w wydzielonym miejscu <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
24.	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
25.	17 02 01 Drewno	<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 wykorzystania osobom fizycznym lub do odzysku: R1, R14 specjalistycznym firmom
26.	17 04 01 17 04 02 Mieszanki metali (Miedź, brąz, mosiądz, aluminium)	<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, R14 specjalistycznym firmom
27.	17 04 05 Żelazo i stal	<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, R14 specjalistycznym firmom
28.	19 08 01 Skratki	<u>Sposób zbierania:</u> Zanieczyszczenia stałe zawarte w ściekach zatrzymane na kracie koszowej <u>Sposób transportu:</u> samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazanie do unieszkodliwiania: D1, D5 specjalistycznym firmom
29.	19 08 05 Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	<u>Sposób transportu:</u> samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazanie do unieszkodliwiania: D1, D5 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.

III.1.3. Sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Sposób i miejsca magazynowania odpadów
1.	07 02 80 Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	Magazyn odpadów przy hali, zwinięte w bele ułożone obok siebie na podłożu wybetonowanym
2.	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

3.	09 01 04 Roztwory utrwalaczy	Pojemniki metalowe przy stanowisku produkcji diapozytywów. W większej ilości pojemniki metalowe ustawione na podłożu betonowym w zamykanym magazynie odpadów niebezpiecznych
4.	09 01 05 Roztwory wybielaczy i kąpeli wybielająco-utrwalających	Pojemniki metalowe przy stanowisku produkcji diapozytywów. W większej ilości pojemniki metalowe ustawione na podłożu betonowym w zamykanym magazynie odpadów niebezpiecznych
5.	09 01 99 Inne niewymienione odpady (sita ze zużytych ekranów sitodrukowych)	Metalowy pojemnik ustawiony w magazynie odpadów niebezpiecznych
6.	10 12 01 Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	Wydzielony boks w magazynie surowców, usypane w pryzmie, posadzka uszczelniona
7.	10 12 03 Cząstki i pyły	Worki typu „big-bag” ustawione w zadaszonej hali, z utwardzoną posadzką przy magazynie surowców
8.	10 12 08 Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	Wydzielony boks w magazynie surowców, usypane w pryzmie, posadzka uszczelniona
9.	10 12 13 Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	Wydzielony boks przy prasie filtracyjnej
10.	13 02 08 Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Beczki 100 i 200 l ustawione obok siebie, na podłożu utwardzonym, w zamykanym magazynie odpadów niebezpiecznych
11.	13 05 02 Szlamy z odwodnienia olejów w separatorach	Beczka 200 l, odpad nie magazynowany, odbierany bezpośrednio podczas wykonywania usługi czyszczenia
12.	15 01 01 Opakowania z papieru i tektury	Pojemniki w wydzielonym pomieszczeniu Magazynu Wyrobów Gotowych
13.	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	Pojemniki w wydzielonym pomieszczeniu Magazynu Wyrobów Gotowych
14.	15 01 03 Opakowania z drewna	Boks w pomieszczeniu Magazynu Wyrobów Gotowych
15.	15 01 10 Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Pojemniki metalowe przy stanowisku produkcji diapozytywów. W większej ilości pojemniki metalowe ustawione na podłożu betonowym w zamykanym magazynie odpadów niebezpiecznych
16.	15 02 02 Sorbenty, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. ropopochodnymi)	Podwójne worki foliowe ułożone bezpośrednio na podłożu betonowym w zamykanym magazynie odpadów niebezpiecznych
17.	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Worki foliowe ułożone bezpośrednio na podłożu betonowym w zamykanym magazynie odpadów niebezpiecznych
18.	16 01 03 Zużyte opony	Magazyn odpadów przy hali, zwinięte w bele ułożone obok siebie na podłożu wybetonowanym
19.	16 01 07 Filtry olejowe	W metalowej beczce ustawionej w kącie magazynu odpadów niebezpiecznych
20.	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

21.	16 02 14 Zużyte urządzenia inne niż wymienione w	Metalowy pojemnik ustawiony w magazynku technicznym
22.	16 02 15 Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Metalowy pojemnik ustawiony w magazynie odpadów niebezpiecznych
23.	16 11 06 Okładziny piecowe	Ładowane bezpośrednio na przyczepę samochodową i wywożone do odbiorcy bez magazynowania
24.	16 80 01 Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	W plastikowych workach foliowych ułożonych jeden na drugim w kartonowym pudle w magazynku
25.	17 02 01 Drewno	Utwardzony plac przy hali produkcyjnej, na pryzmie
26.	17 04 01 17 04 02 Mieszanki metali (Miedź, brąz, mosiądz, aluminium)	Utwardzony plac przy hali produkcyjnej, na pryzmie
27.	17 04 05 Żelazo i stal	Utwardzony plac przy hali produkcyjnej, na pryzmie
28.	19 08 01 Skratki	Odpad nie magazynowany, odbierany bezpośrednio po wykonaniu czyszczenia
29.	19 08 05 Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Odpad nie magazynowany, odbierany bezpośrednio po wytworzeniu

III.1.4. Odzysk odpadów

III.1.4.1. Oznaczenie miejsca prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów

Odzysk odpadów poprodukcyjnych prowadzony będzie na terenie Spółki, na hali produkcyjnej, gdzie eksploatowana jest instalacja. Miejsce prowadzenia działalności Kopaniny k/ Końskich.



III.1.4.2. Określenie ilości odpadów poddawanych procesowi odzysku w okresie roku:

Kod	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg]
10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	6 000
10 12 03	Cząstki i pyły	1 500
10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	3 000

III.1.4.3. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania odpadów

Odpad magazynowany jest w boksach hali surowców.

III.1.4.4. Szczegółowy opis stosowanych metod odzysku odpadów:

Zawracanie do procesu produkcyjnego (R14 – inne działania prowadzące do wykorzystania odpadów w całości lub części lub do odzyskania z odpadów substancji lub materiałów, łącznie z ich wykorzystaniem).

Opis metody:

Rozdrobnione odpady z przygotowania mas wsadowych, oraz cząstki i pyły wraz z gliną przy użyciu ładowarki zasypywane są do wagozasilacza w ilości przewidzianej recepturą i poprzez bijaki nożowe systemem przenośników taśmowych trafiają do mieszadła wysokoobrotowego, gdzie ulegają rozdrobnieniu i w postaci płynnej mieszanka zlewana jest do betonowych zbiorników pośrednich. Następnie systemem rur w ilości kontrolowanej przepływomierzami dozowana jest do młyna.. Młyn posiada wewnętrzną wykładzinę ze specjalnej gumy, wysoko odpornej na uderzenia i ścierania. Jako mielniki powodujące mielenie surowca stosowane są kule krzemienne o średnicach od 120 mm, trące i uderzające w surowce w trakcie obrotów młyna. Poprzez proces przemiału ww. odpadów, glin, surowców sypkich, z upłynniaczem i wodą uzyskuje się leiwę, które służy jako półprodukt do produkcji granulatu wykorzystywanego do wyrobu płytek. Proces przemiału jest kontrolowany i sterowany przez komputer, który analizuje parametry leiwę: gęstość, stopień przemiału, viskozę (szybkość wypływu).

III.1.4.5. Przewidywany okres wykonywania działalności w zakresie odzysku odpadów

Okres działalności w zakresie odzysku uwarunkowany jest działalnością CERAMIKI GERS. W związku z powyższym, zezwolenie na prowadzenie odzysku wydaje się na okres taki sam jak pozwolenia zintegrowanego.

III.2. Określam warunki emisji hałasu do środowiska:

Dla terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego oraz terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi poziom hałasu w środowisku nie może przekraczać:

- **LA_{eqD} - 55,0 dB** dla pory dziennej (przedział czasu odniesienia równy 8 najbardziej niekorzystnym kolejno po sobie następującym godzinom dnia w godz. 6 - 22).
- **LA_{eqN}- 45,0 dB** dla pory nocnej (przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy w godz. 22 - 6).

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

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
		Kod oznaczenia	h, [m]	D, [m]		[kg/h]
Instalacja IPPC						
1	Susznarnia rozpyłowa ATM90	E1	26,0	1,15	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	1,90 0,50 1,20 2,00
2	Piec FMS2500 nr 1	E2	10,0	0,8	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,30 0,70 1,20 2,00
3	Piec FMS2500 nr 2	E3	10,0	0,8	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,30 0,70 1,20 2,00
4	Susznarnia wieżowa EVA nr 1	E4	15,0	0,4	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,10 0,20 0,30 2,00
5	Susznarnia wieżowa EVA nr 2	E5	15,0	0,4	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,10 0,20 0,30 2,00
6	Susznarnia wieżowa EVA nr 3	E6	15,0	0,4	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,10 0,20 0,30 2,00
7	Odpylacz przewalowy MB-M-25-B	E7a	7,5	0,8	pył ogółem	0,35
8	Odpylacz przewalowy MB-M-20-B	E7b	7,5	0,8	pył ogółem	0,30
Łącznie w roku z instalacji IPPC, Mg/rok:					Pył dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	14,79 11,89 20,86 57,77

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 poboru wody:

Woda dla potrzeb instalacji pobierana będzie z własnego ujęcia składającego się ze studni wierconej o wydajności $Q_e = 30,0 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $S_e = 3,2 \text{ m}$ w ilościach:

$$\begin{aligned}
 Q_{\text{śr. dob.}} &= 196,33 \text{ m}^3/\text{d} \\
 Q_{\text{max dob}} &= 216,15 \text{ m}^3/\text{d} \\
 Q_{\text{max godz.}} &= 10,83 \text{ m}^3/\text{h}
 \end{aligned}$$

Zakład utrzymywał będzie wszystkie urządzenia związane z poborem wody w prawidłowym stanie sanitarno – technicznym oraz dokonywał ich bieżącej konserwacji.

Pobór wody dla celów socjalnych następował będzie z wodociągu wiejskiego na podstawie umowy zawartej z Zakładem Wodociągów i Kanalizacji m. Końskie w ilości 11,25 m³/d.

III.5. Określam warunki odprowadzania ścieków do wody

Ustalam ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych w okresie pogody bezdeszczowej w ilości:

$Q_{\max d}$	=	17, 03 m ³ /d
$Q_{\text{śr. d}}$	=	13, 25 m ³ /d
$Q_{\max \text{godz.}}$	=	1, 13 m ³ /h

Ustalam ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych w okresie pogody deszczowej w ilości:

$Q_{\max d}$	=	213, 50 m ³ /d
--------------	---	---------------------------

Ustalam maksymalne dopuszczalne wskaźniki zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych odprowadzanych do Cieku od Modliszewic:

pH	=	6,5 - 9,0
BZT ₅	=	40,0 mg/dm ³
CHZT	=	150,0 mg/dm ³
zaw. og	=	50,0 mg/dm ³
kobalt	=	0,1 mg/dm ³
nikiel	=	0,1 mg/dm ³
miedź	=	0,1 mg/dm ³
kadm	=	0,07 mg/dm ³
węglow. ropopoch	=	15,0 mg/dm ³

III.6. Określam warunki emisji promieniowania elektromagnetycznego.

Źródła promieniowania elektromagnetycznego nie występują.

IV. SPOSOBY OSIĄGNIĘCIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI.

Ochrona środowiska naturalnego jako całości w „Ceramice GRES” S.A. 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,
- kontrola, monitorowanie i sterowanie parametrami procesu technologicznego w sposób ciągły,

- analiza i ocenianie przez zarząd spółki efektywności działalności w zakresie ochrony środowiska w oparciu o wyniki monitorowania procesów technologicznych,
- śledzenie i miarę możliwości wdrażanie „nowinek” postępu technicznego w dziedzinie produkcji płytek ceramicznych,
- stałym podnoszeniu kwalifikacji kadry w zakresie obsługi instalacji oraz postępowania z wytwarzanymi odpadami,
- wykorzystanie do zasilania palników w piecach rolkowych gorącego powietrza pochodzącego ze strefy chłodzenia pieców.

V. SPOSOBY OGRANICZENIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO:

Teren Zakładu CERAMIKA GRES 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 WYSTĘPOWANIA I OGRANICZENIA SKUTKÓW AWARII ORAZ SPOSÓB INFORMOWANIA O WYSTĄPIENIU AWARII:

CERAMIKA GRES S.A. nie została zaliczona do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Firma jest zabezpieczona przed potencjalnymi skutkami wystąpienia sytuacji awaryjnych takich jak brak wody, prądu czy awaria wentylatorów. Zgodnie z wymaganiami ustawy Prawo ochrony środowiska, w zakresie instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym, w razie wystąpienia awarii należy podjąć następujące działania:

- natychmiast zawiadomić o tym fakcie właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska,
- niezwłocznie przekazać 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 należy 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 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 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.

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. USTALENIA NINIEJSZEJ DECYZJI OBOWIĄZUJĄ DO DNIA 26-10-2017R.

UZASADNIENIE

Zakład CERAMIKA GER S.A., Kopaniny, 26-200 Końskie, prowadzący instalację, objętą obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego wystąpił w dniu 23 marca 2007 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 GRES S.A., Kopaniny, 26-200 Końskie”*.

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

Do wniosku dołączono dowód wpłaty opłaty rejestracyjnej.

Pismem znak: RO.7644-5/3/07 z dnia 05-04-2007r. podano do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji produkcji płytek. Uwagi i wnioski w przedmiotowej sprawie, można było składać w terminie 21 dni od daty podania informacji do publicznej wiadomości, tj. do dnia 26 kwietnia br.

Powyższa informacja umieszczona została na stronie internetowej, na tablicach ogłoszeń w Starostwie Powiatowym w Końskich, w Urzędzie Miasta i Gminy Końskie jak również w najbliższym sąsiedztwie Zakładu.

Załączone do wniosku opracowanie „Wniosek o wydanie pozwolenia...” wykazało dotrzymanie obowiązujących norm stężeń zanieczyszczeń emitowanych do powietrza atmosferycznego, określonych w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1, poz. 12 z 2003r.),

W związku z prowadzoną na terenie instalacji działalnością związaną z wytwarzaniem odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz odzyskiem odpadów innych niż niebezpieczne określone zostały warunki, dotyczące wytwarzania i odzysku. Przedstawiony we wniosku sposób postępowania z odpadami zabezpiecza środowisko naturalne przed ich ewentualnym ujemnym oddziaływaniem. Odpady, których powstawaniu nie da się zapobiec, gromadzone są w sposób selektywny w pojemnikach, zabezpieczone przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu. Następnie odpady przekazywane są odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

Wzory dokumentów stosowanych w gospodarowaniu odpadami zawarte są w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 lutego 2006 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. Nr 30, poz. 213), Dokumenty ewidencyjne gospodarki odpadami wytwórca przechowuje przez okres pięciu lat licząc od końca roku, w którym je sporządzono.

Możliwe jest prowadzenie ewidencji gospodarki odpadami w systemie informatycznym umożliwiającym poświadczanie dokumentów za pomocą podpisu elektronicznego.

Podczas eksploatacji instalacji będzie prowadzony monitoring środowiska w zakresie: emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz okresowych pomiarów natężenia hałasu. Instalacja nie powoduje wytwarzania promieniowania elektromagnetycznego, stąd w pozwoleniu nie zostały określone warunki prowadzenia instalacji w tym zakresie.

Zakład CERAMIKA GRES S.A. nie należy do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii, zdefiniowanej w art. 248 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotowa instalacja spełnia wymagania BAT.

Projekt decyzji został uzgodniony bez uwag ze Świętokrzyskim Wojewódzkim Inspektorem Ochrony Środowiska postanowieniem znak.: IK-052/IPPC-12/2007, z dnia 17-10-2007r.

Zgodnie z zapisami ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska, oraz wnioskiem CERAMIKA GRES S.A., termin obowiązywania niniejszej decyzji ustalono na okres 10 lat tj. do dnia 26-10-2017r.

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.



Z up. STAROSTY
Obłęz
mgr inż. Agata Binkowska
Naczelnik Wydziału Rolnictwa i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. CERAMIKA GRES S.A.
Kopaniny, 26-200 Końskie
2. Minister Środowiska
Departament Instrumentów Ochrony Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor
Ochrony Środowiska
Al. IX Wieków Kielc 3, 25-955 Kielce.
4. a/a

Do wiadomości:

5. Burmistrz Miasta i Gminy Końskie
26-200 Końskie
6. Departament Ochrony Środowiska
Urzędu Marszałkowskiego
Al. IX Wieków Kielc 3, 25-516 Kielce.

