

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

Znak: RO.6222.1.2022.LZ

DECYZJA

Na podstawie art. 104, 162 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (jednolity tekst Dz. U. z 2021 r., poz. 735 ze zm.) oraz art. art. 202, 211 i 217 ust. 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2021 r., poz.1973 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku CERRAD Sp. z o.o., Starachowice ul. Radomska 49b

o r z e k a m

1. Ujednolicam tekst pozwolenia zintegrowanego dla CERRAD Sp. z o.o. Starachowice ul. Radomska 49b, dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę zlokalizowanej w Kopaninach gm. Końskie, w zakresie emisji hałasu, zanieczyszczeń do powietrza, odprowadzania ścieków do wód, wytwarzania odpadów, udzielonego decyzją Starosty Koneckiego znak: RO.7644-5/3/07 z dnia 26 października 2007r. zmienionego decyzjami: RO.6222.6.2011.LZ z dnia 16 lutego 2012r., RO.6222.7.2014.AD z dnia 4 grudnia 2014r., RO.6222.9.2019.LZ z dnia 31 grudnia 2019r., RO.6222.11.2020.LZ z dnia 6 listopada 2020r., RO.6222.7.2021.LZ z dnia 20 kwietnia 2021r. w następujący sposób:

I. OKREŚLAM RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI:

Przedmiotem działalności Cerrad Sp. z o.o. 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 Cerrad Sp. z o.o. surowce do produkcji masy oraz surowce do dekoracji płytek.

Surowce do produkcji masy - podstawowymi surowcami do produkcji masy są: gliny, kaolin, skaleń, 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 stanowią 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 (skaleń, 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, odmierzającą odpowiednie ilości każdego z surowców. System przenośników taśmowych transportuje odmierzone ilości 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 załadunku 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 zawiesina 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 krzemienymi 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 lejnej, 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 lejnej 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 granulak 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 ujęciu suszarni rozpyłowej. Na potrzeby powyższej suszarni rozpyłowej wykorzystywany jest hydrocyklon, o wysokiej skuteczności odpylania. Cząstki granulatu zatrzymane na filtrach zawracane są do produkcji.

Magazyn granulatu stanowią metalowe silosy, 16 x 60 Mg, oraz 4 x 12 Mg. W nich granulat 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 granulatu 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 Cerrad Sp. z o.o 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 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 wierzchnią powierzchnię płytek. W Cerrad Sp. z o.o. 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. chmur 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 granilli – szkło w formie ziarnistej (tzw. granilla) 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 przygotowywane są 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 Cerrad Sp. z o.o. 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 doskonale 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:

Lp.	Parametr	Jednostka	Wartość
1.	Surowce podstawowe	Mg/rok	90 150
2.	Surowce dodatkowe	Mg/rok	3 000
3.	Energia elektryczna	MWh/rok	16 000

4.	Woda	m ³ /rok	70 000
5.	Gaz ziemny	10 ⁶ Nm ³ /rok	9,84

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).

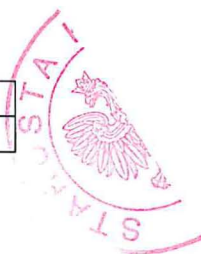
II.4. Źródła powstawania albo miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii:

II.4.1. Emisja do Powietrza

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

Lp.	Instalacja	Oznaczenie emitora	Wysokość, m	Średnica, m
1	Suszarnia ATM90	E1	26	1,15
2	Piec rolkowy FMS2500 nr 1	E2	10	0,8
3	Piec rolkowy FMS2500 nr 2	E3	10	0,8
4	Suszarnia wieżowa EVA nr 1	E4	15	0,4
5	Suszarnia wieżowa EVA nr 2	E5	15	0,4
6	Suszarnia wieżowa EVA nr 3	E6	15	0,4
7	Odpylacz przewalowy MB-M-25-B	E7a	7,5	0,8
8	Odpylacz przewalowy MB-M-20-B	E7b	7,5	0,8

9	Odpylanie pras (filtr workowy)	E8	7,5	0,65
10	Suszarnia EVA nr 4	E9	15	0,4



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 podczyszczeniu 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 Cerrad Sp. z o.o. w związku z eksploatacją instalacji IPPC wytwarzane będą następujące odpady:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	<u>Źródło powstawania:</u> Hala produkcyjna – ciągi transportowe <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Kauczuki syntetyczne, sadza, włókna celulozowe, WWA
2.	10 12 03	Cząstki i pyły	<u>Źródło powstawania:</u> Urządzenia odpylające – filtry <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Cząstki o średnicy ziaren do 100 µm, pyły surowców mineralnych – glin plastycznych i materiałów sypkich (skaleniakwarców, kaolinu)
3.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	<u>Źródło powstawania:</u> Węzeł wypału, sortownia <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Gliny plastyczne i materiały sypkie (piasek, kaolin), barwniki poddane obróbce termicznej. Skład chemiczny odpadu to mieszanina związków SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , TiO ₂ , Fe ₂ O ₃ , CaO, K ₂ O i MgO
4.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	<u>Źródło powstawania:</u> Oczyszczalnia Przerobu Mas <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> <u>Zgodnie z przeprowadzonymi analizami skład to:</u> SiO ₂ – 50-80%, Al ₂ O ₃ – 10-30%, Fe ₂ O ₃ – 0,1-1%, TiO ₂ 0,1-1%, CaO – 0,1-2%, MgO – 0,1-1%, K ₂ O – 0,1-2%, Na ₂ O – 5-20%, ZrO ₂ – 0,5-3%

5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	<u>Źródło powstawania:</u> Hala produkcyjna <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Węglowodory alifatyczne i aromatyczne, butyloglikol, siarka, azot, woda. <u>Ze względu na skład chemiczny oleje smarowe dzieli się na:</u> - oleje smarowe mineralne – są to oleje, których głównym składnikiem (bazą) są produkty przeróbki ropy naftowej otrzymane w wyniku destylacji, poddane następnie odparafinowaniu, odasfaltowaniu i rafinacji, - oleje smarowe syntetyczne – są to oleje, których głównym składnikiem (bazą) są substancje nie będące produktami bezpośredniej przeróbki ropy naftowej, powstające w wyniku procesów chemicznych (syntezy, polimeryzacji, kondensacji itp.) z surowców różnego pochodzenia. Oleje przepracowane stanowią mieszaninę wyjściowych olejów bazowych oraz różnych zanieczyszczeń. Zawierają w swym składzie: wodę, zanieczyszczenia mechaniczne, związki różnych metali, związki fosforu, siarki, dodatki uszlachetniające, produkty starzenia i rozkładu i inne. Oleje przepracowane zaliczane są do odpadów niebezpiecznych. Wynika to z obecności w nich naftopochodnych oraz innych substancji szkodliwych dla środowiska
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<u>Źródło powstawania:</u> Hala produkcyjna <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Odpady opakowaniowe, zgodnie z klasyfikacją wykonane są z takich materiałów jak: papier, tektura (włókna celulozowe sklejone klejem roślinnym). Odpady mogą być zanieczyszczone śladowymi ilościami substancji, które się w nich znajdowały
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<u>Źródło powstawania:</u> Hala produkcyjna <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Odpady opakowaniowe, zgodnie z klasyfikacją wykonane są z takich materiałów jak tworzywa sztuczne (PE, PP). Odpady mogą być zanieczyszczone śladowymi ilościami substancji, które się w nich znajdowały. <u>Skład:</u> tworzywa sztuczne są tworzywami na bazie polimerów syntetycznych, otrzymywanych w wyniku polireakcji z produktów chemicznej przeróbki węgla, ropy naftowej i gazu ziemnego lub polimerów naturalnych. Zwykle zawierają określone dodatki barwników lub pigmentów, katalizatorów, napelnaczy
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Źródło powstawania:</u> Hala produkcyjna <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Czyściwo oraz zużyta odzież ochronna powstają na terenie całej hali, w wyniku przeprowadzanych różnego rodzaju prac eksploatacyjnych i remontowych. Czyściwem są tutaj ścinki bawełniane. Również odzież ochronna w głównej mierze składa się z włókien bawełnianych
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zawierające substancje niebezpieczne	<u>Źródło powstawania:</u> Hala produkcyjna <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Czyściwo oraz zużyta odzież ochronna powstają na terenie całej hali, w wyniku przeprowadzanych różnego rodzaju prac eksploatacyjnych i remontowych. Czyściwem są tutaj ścinki bawełniane. Również odzież ochronna w głównej mierze składa się z włókien bawełnianych
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały	<u>Źródło powstawania:</u>

		filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	Hala produkcyjna, urządzenia odpylające <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Czyściwem są tutaj ściłki bawełniane. Również odzież ochronna w głównej mierze składa się z włókien bawełnianych. Filtry workowe z urządzeń odpylających. Wkłady filtracyjne wykonane z tworzyw sztucznych
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Źródło powstawania:</u> Urządzenia produkcyjne <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> <u>Skład:</u> głównie metale, poza tym części wykonane z tworzyw sztucznych, powłoki malarskie. Odpady z tej grupy to wyeksploatowane, przeznaczone do złomowania zużyte silniki elektryczne i inne urządzenia stosowane w produkcji. Silniki elektryczne w 98% składają się z elementów metalowych (stal, miedź, żeliwo), pozostałe 2% to elementy o właściwościach izolacyjnych (plastik, ceramika, tektura), bądź kondensatory „suche”, nie posiadające właściwości odpadów niebezpiecznych
12.	16 11 06	Okładziny piecowe	<u>Źródło powstawania:</u> Piec do wypału płytek <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Cegła szamotowa, karborund (SiC), Al ₂ O ₃ + TiO ₂ – 36% min, Fe ₂ O ₃ – 3% max
13.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	<u>Źródło powstawania:</u> Hala produkcyjna – linie do nanoszenia nadruku na przygotowane wstępnie płytki przed ich wypałem. Tusze wykorzystywane są w drukarkach cyfrowych, <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Pozostałości pojemników po tuszach wykorzystywanych do zdobienia płytek składające się z tworzyw sztucznych. Opakowania pozbawione resztek tuszu, stan skupienia stały.

II.4.4. Hałas

Źródła hałasu na terenie Zakładu Cerrad Sp. z o.o w Kopaninach:

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, Cu, Ni i Co.

Analizy należy wykonywać metodami referencyjnymi określonymi w zał. nr 12 do rozporządzenia MINISTRA GOSPODARKI MORSKIEJ I ŻEGLUGI ŚRÓDLĄDOWEJ 1 z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz.U. 2019 poz. 1311), 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

Zakres i częstotliwość wykonywania pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza:

Kod emitora	Nazwa źródła emisji	Zakres pomiarów zanieczyszczeń	Częstotliwość wykonywania pomiarów
E1	Susznarnia rozpyłowa ATM90	Pył ogółem, SO ₂ , NO _x , CO, HCl	1 x rok
E2, E3	Piec rolkowy (każdy)	Pył ogółem, SO ₂ , NO _x , CO, HF	1 x rok
E4, E5, E6, E9	Susznarnia wieżowa EVA (każda)	Pył ogółem	1 x rok
E7a, E7b	Odpylacz przewalowy	Pył ogółem	1 x rok
E8	Odpylanie pras (filtr workowy)	Pył ogółem	1 x rok

II.5.4. Monitoring hałasu

Zgodnie rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz.U. 2021 poz. 1710), należy wykonywać **raz na dwa lata** 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. 66 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 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 Rozporządzenie Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów prezentacji (Dz.U. 2020 poz. 2405)

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

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ich ilości
1.	07 02 80 Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	Zastosowanie taśm wyższej jakości, zwiększenie dbałości o stan techniczny taśmociągów
2.	08 03 18 Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Wykorzystywanie tonerów „do końca” poprzez zużywanie go w końcowym etapie na dokumenty nie wymagające wysokiej jakości druku
3.	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 kąpeli 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 Czastki 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 nierozdzielnie 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

1. Rodzaje oraz ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w okresie roku:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	1
2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	3
3.	10 12 03	Cząstki i pyły	1 900
4.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	4 000
5.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	3 000



6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	2
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	3
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	30
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	25
10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zawierające substancje niebezpieczne	0,5
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	2
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1
13.	16 11 06	Okładziny piecowe	2

Sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami:

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

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

Wszystkie miejsca magazynowania odpadów znajdują się na terenie Cerrad Sp. z o.o.

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
1.	07 02 13	odpady z tworzyw sztucznych	magazyn odpadów przy hali produkcyjnej ułożone na betonowym podłożu	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R5,R12,R1)
2.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	Magazyn odpadów przy hali, zwinięte w bele ułożone obok siebie na podłożu wybetonowanym	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R1, R12)
3.	10 12 03	Cząstki i pyły	Z urządzeń odpylających zbierany do worków typu „big-bag” podpiętych do lejów zsykowych i przewożony do zadanej hali przy magazynie surowców	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R5, R12)
4.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	Wydzielony boks w magazynie surowców, usypane w pryzmie na utwardzonej posadzce	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R5, R12) lub osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami
5.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	Betonowe boksy znajdujące się bezpośrednio przy prasie	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R5, R12)
6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Beczki 100 i 200 l ustawione obok siebie, na podłożu	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia

7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	utwardzonym, w zamykanym magazynie odpadów niebezpiecznych	na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R9, R12)
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Pojemniki w wydzielonym pomieszczeniu Magazynu Wyrobów Gotowych	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R1, R3, R12) lub osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		
10.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zawierające substancje niebezpieczne	Podwójne worki foliowe ułożone bezpośrednio na podłożu betonowym w zamykanym magazynie odpadów niebezpiecznych	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R12), unieszkodliwianie (D5, D10)
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	Worki foliowe ułożone bezpośrednio na podłożu betonowym w zamykanym magazynie odpadów	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R1, R12)
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Metalowy pojemnik ustawiony w magazynku technicznym	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R4, R12)
13.	16 11 06	Okładziny piecowe	Ładowane bezpośrednio na przyczepę samochodową i wywożone do odbiorcy bez magazynowania	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R5, R12)

III.2. Określam warunki emisji hałasu do środowiska:

Dla terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego oraz terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi 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:

Instalacja	Emitor			Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna, kg/h
	Kod oznaczenia	h, m	D, m		
Suszarnia rozpyłowa ATM90	E1	26	1,15	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla chlorowodór	1,9 0,5 1,2 2,0 0,2
Piec rolkowy FMS2500 Nr 1	E2	10	0,8	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla fluorowodór	0,3 0,7 1,2 2,0 0,015
Piec rolkowy FMS2500 Nr 2	E3	10	0,8	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla fluorowodór	0,3 0,7 1,2 2,0 0,015
Suszarnia wieżowa EVA nr 1	E4	15	0,4	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,10 0,20 0,30 2,00
Suszarnia wieżowa EVA nr 2	E5	15	0,4	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,10 0,20 0,30 2,00
Suszarnia wieżowa EVA nr 3	E6	15	0,4	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,10 0,20 0,30 2,00
Suszarnia wieżowa EVA nr 4	E9	15	0,4	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,10 0,20 0,30 2,00

Odpylacz przewalowy MB-M-25-B	E7a	7,5	0,8	pył ogółem	0,35
Odpylacz przewalowy MB-M-20-B	E7b	7,5	0,8	pył ogółem	0,30
Odpylanie pras (filtr workowy)	E8	7,5	0,65	pył ogółem	0,50
Łącznie w roku z instalacji IPPC, Mg/rok				pył ogółem	17,30
				dwutlenek siarki	12,90
				tlenki azotu	22,37
				tlenek węgla	68,0
				chlorowodór	0,67
				fluorowodór	0,16

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 $11,25 \text{ m}^3/\text{d}$.

III.5. Określam warunki odprowadzania ścieków do wody

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

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

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

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

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

$$\text{pH} = 6,5 - 9,0$$



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
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 Cerrad Sp. z o.o. 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 Cerrad Sp. z o.o. 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:

Cerrad Sp. z o.o. 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 ciepłej niezbędnej do zachowania optymalnych warunków procesu wypału płytek ceramicznych. Układy wentylacji mechanicznej zaopatrzone są (częściowo) w automatyczne sterowniki nadzorujące ich pracę. Oświetlenie na hali dobierane jest zgodnie z obowiązującymi wymogami w zakresie natężenia światła na poziomie posadzki. W celu minimalizacji ilości strat na przesyłach sieci centralnego ogrzewania, na hali zainstalowano lokalne promienniki grzewcze.

Efektywność gospodarki energetycznej jest zapewniana także poprzez monitorowanie:

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

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

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

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

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



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

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

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

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

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

IX. ZGODNIE Z ART. 216 UST 2 USTAWY PRAWO OCHRONY ŚRODOWISKA W PRZYPADKU WYSTĄPIENIA ZMIAN W NAJLEPSZYCH DOSTĘPNYCH TECHNIKACH STAROSTA DOKONA ANALIZY PRZEDMIOTOWEGO POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO.

X. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

2. Stwierdzam wygaśnięcie pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Koneckiego znak: RO.7644-5/3/07 z dnia 26 października 2007r. zmienionego decyzjami: RO. 6222.6.2011.LZ z dnia 16 lutego 2012r., RO.6222.7.2014.AD z dnia 4 grudnia 2014r., RO.6222.9.2019.LZ z dnia 31 grudnia 2019r., RO.6222.11.2020.LZ z dnia 6 listopada 2020r., RO.6222.7.2021.LZ z dnia 20 kwietnia 2021r.

UZASADNIENIE

Wnioskiem z dnia 03.01.2022r. CERRAD Sp. z o.o., Starachowice ul. Radomska 49b, prowadząca instalację, objętą obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zlokalizowaną w Kopaninach gm. Końskie wystąpiła do tegoż organu o ujednolicenie posiadanego pozwolenia zintegrowanego.

Decyzją znak: RO.7644-5/3/07 z dnia 26 października 2007r., Starosta Konecki udzielił pozwolenia zintegrowanego dla Ceramiki Gres S.A. dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę zlokalizowanej w Kopaninach gm. Końskie, w zakresie emisji hałasu, zanieczyszczeń do powietrza odprowadzania ścieków do wód, wytwarzania i odzysku odpadów. Na przestrzeni lat pozwolenie było wielokrotnie zmieniane.

W 2021 r. do Starostwa Powiatowego w Końskich wpłynął wniosek Cerrad Sp. z o.o. ul. Radomska 49b, 27-200 Starachowice, o kolejną zmianę przedmiotowego pozwolenia w zakresie prowadzącego instalację.

Do wniosku dołączono tytuł prawny w postaci umowy dzierżawy zorganizowanej

części przedsiębiorstwa zawartej w dniu 1 marca 2021 r. Na mocy tej umowy firma Cerrad Sp. z o.o. stała się prowadzącym instalację, objętą przedmiotowym pozwoleniem.

Obecna forma pozwolenia wraz ze zmianami, w tym zmianą prowadzącego instalację stała się nieczytelna, co utrudniało prawidłowe korzystanie ze środowiska oraz kontrolę przestrzegania warunków pozwolenia.

Zgodnie z art. 217 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2021 r., poz.1973 ze zm.) organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za jego zgodą, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. W pozwoleniu, tym organ właściwy do wydania pozwolenia ujednolica tekst pozwolenia i stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia.

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

Przychylając się do wniosku orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Kielcach za pośrednictwem Starosty Koneckiego, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

Otrzymują:

1. Cerrad Sp. z o.o. ul. Radomska 49b , 27-200 Starachowice
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Zarząd Zlewni w Piotrkowie Trybunalskim
ul. Narutowicza 9/13
97-300 Piotrków Trybunalski
3. a/a

Zgodnie z ustawą o opłacie skarbowej (t. j. Dz. U. z 2021 r., poz.1923) Wnioskodawca uiścił opłatę skarbową za zmianę pozwolenia zintegrowanego w wysokości 10 zł.

Wycinek mapy ewidencyjnej

Skala 1:2 000

Załącznik do decyzji Starosty Koneckiego znak: RO.6222.1.2022.LZ z dnia 28.02.2022 r.

Z p. STAROSTY
mgr inż. Ewelina Zietek
Naczelnik Wydziału Rolnictwa,
Ochrony Środowiska i Leśnictwa

