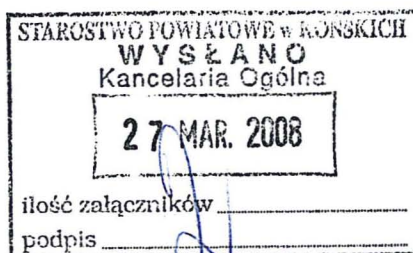


Starosta Konecki
ul. Staszica 2,
26-200 Końskie
Znak:RO.7644 – 5/4/07/08



Końskie, dnia 2008-03-26

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 COLOR” Sp. z o.o., Kopaniny, 26-200 Końskie w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego

o r z e k a m

Udzielam firmie „CERAMIKA COLOR” Sp. z o.o., 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 odpadów.

I. OKREŚLAM RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI:

Przedmiotem działalności Zakładu CERAMIKA COLOR Sp. z o.o. w Kopaninach jest produkcja płytek ceramicznych szklonych.

II. OKREŚLAM RODZAJ INSTALACJI ORAZ WARUNKI EKSPLOATACYJNE:

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

Instalacja będąca przedmiotem wniosku posiada maksymalną wydajność 144 [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:

- kanalizacja ścieków przemysłowych, deszczowych, socjalnych,
- dwie studnie głębinowe,
- kotłownia c.o.
- budynki magazynowe, socjalne, biurowe.



Charakterystyka techniczna i stosowane technologie

Proces produkcyjny składa się z następujących procesów technologicznych:

1. dostawa i magazynowanie surowców produkcyjnych i półproduktów,
2. szklwienie płytek,
3. wypał,
4. sortowanie wyrobów,
5. magazynowanie wyrobów.

Dostawa i magazynowanie surowców

Zakupiony biskwit od dostawców zewnętrznych dostarczany jest transportem dostawcy z wykorzystaniem samochodów ciężarowych i magazynowany w halach magazynowych do momentu wykorzystania go w dalszym etapie produkcji. Na potrzeby instalacji IPPC będą zużywane surowce do dekoracji płytek. Surowce tej grupy służą przygotowaniu kompozycji dekoracyjnych płytek, jak też zabezpieczeniu ich wierzchniej warstwy. Surowce te dostarczane są do zakładu transportem dostawcy, zawsze w opakowaniach jednostkowych. Miejsce ich magazynowania znajduje się wewnątrz budynków, na utwardzonej powierzchni.

Szklwienie

Celem szklwienia jest nadanie płytce powierzchni twardej nieporowatej, gładkiej oraz ułatwienie zdobienia. Do szklwienia wykorzystuje się mieszanki barwników, utrwalczy, zaprawiaczy oraz innych substancji. Mieszanka zwana „szkliwem” przygotowywana jest na jednej z dwóch młynowni poprzez przemiłowanie odpowiednich ilości składników. Po przemiale, medium przepompowywane jest do jednego ze zbiorników magazynowych, które to przewożone są za pomocą wózka widłowego w pobliże linii szklwierskich. Ze zbiorników aplikacje pobierane są do dekorowania płytek.

Biskwit, przy wykorzystaniu wózków widłowych transportowany jest do wnętrza hal produkcyjnych. Po wyłożeniu go na taśmę produkcyjną jest on oczyszczany pomocy wirujących szczotek talerzowych. Po oczyszczeniu płytki są szklwione zgodnie z kartą technologiczną danego wzoru. Dekorowanie odbywa się poprzez nanoszenie szklwi, past drukarskich, pobiałek i innych dekoracji na wierzchnią powierzchnię płytek. W zależności od wzoru na linii szklwierskiej uruchamiane są odpowiednie retokolory z odpowiednim wzorem w celu naniesienia nadruku.

Wypał płytek

Do wypału płytek służą trzy piece rolkowe o pracy ciągłej do termicznej obróbki materiału.

Piece stosowane przez CERAMIKĘ COLOR Sp. z o.o. są to piece z bezpośrednim ogrzewaniem i studzeniem wsadu. W piecach tych do palników podawany jest tylko gaz, a powietrze do spalania zasysane jest ciągiem kominowym; umiejscowionym na końcu tunelu. Przechodząc przez wypalony wsad powietrze nagrzewa się i w takim stanie służy do spalania gazu.

Aby ograniczyć ten niekorzystny efekt stosuje się wentylatory mieszające (obiegowe), rozmieszczone w obudowie pieca, jak też regulację ilością powietrza wprowadzanego do pieca i wyprowadzanego.

Proces wypału wsadu trwa około 40 – 55 minut.



Sortowanie

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

- weryfikacja automatyczna
- weryfikacja wizualna.

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

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

Przed transportem płytek do magazynu wyrobów gotowych są one kontrolowane przez dział jakości.

Magazynowanie

Ostatni etap produkcyjny to foliowanie palet z ułożonymi płytkami. Foliowanie odbywa się w sposób ręczny, z wykorzystaniem palnika gazu propan-butan. Ofoliowane, gotowe wyroby transportowane są wózkiem widłowym na utwardzony plac magazynowy, bądź do wnętrza magazynów.

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

Surowce	Ilość
Surowce podstawowe	47 650 Mg/rok
Surowce dodatkowe	4 230 Mg/rok
Energia elektryczna	1 035 MWh/rok
Zużycie wody	16 582 m ³ /rok
Zużycie gazu	2 110 200 [Nm ³ /rok]

II.3. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także warunków wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach oraz warunki emisji.

Emisje do powietrza w warunkach odbiegających od normalnych:

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

Lp.	Sytuacja odbiegająca od normalnych	Czas trwania, [h]	Ilość wystąpień w roku
1	Rozpalanie pieca rolkowego	14	1
2	Awaria pieca rolkowego skutkująca zmiennymi emisjami	10	15
3	Awaria wentylatorów wyciągowych na układach odpowietrzanych	2	2

4	Uszkodzenie worków filtracyjnych w filtrze	2	5
5	Awaria układu przedmuchiwania filtra	5	1

Dodatkowe strumienie odpadów 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	Oznaczenie emitora	Wysokość, h [m]	Średnica, d [m]
1.	Piec rolkowy KEMAC	E1	8,0	0,6
2.	Piec rolkowy ITALFORNI	E2	9,5	0,45
3.	Piec rolkowy SACMI	E3	9,5	0,55
4.	Stanowisko do czyszczenia płytek	E4	8,0	0,25x0,25

Źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji pomocniczych są trzy kotły c.o., o mocy 25 kW każdy i sprawności 90%.

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

Ścieki przemysłowe (technologiczne) krążą w obiegach półzamkniętych. Nadmiar ścieków wywożony jest na punkt zlewny do Końskich.

Ścieki bytowe gromadzone są w zbiornikach bezodpływowych i dowożone do punktu zlewnego w Końskich.

Ścieki deszczowe z terenu Ceramiki zgodnie z ukształtowaniem terenu spływają na tereny nieutwardzone, gdzie ulegają naturalnemu wsiąkaniu w grunt. Na terenie Ceramiki Color nie występuje system kanalizacji deszczowej.



II.4.3. Odpady

Na terenie CERAMIKI COLOR Sp. z o.o. 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)	Hale produkcyjne – ciągi transportowe
2.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski	Administracja
3.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	Linie szklifierskie
4.	10 12 03	Cząstki i pyły	Urządzenia odpylające – filtry
5.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	Sortownia, piece
6.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	Oczyszczalnia Zakładu nr 1
7.	13 01 13	Inne oleje hydrauliczne	Kompresorownia
8.	13 02 08	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Formiarnia
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Wydział Przygotowania Szkliva, Sortownia
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazyn wyrobów gotowych
11.	15 02 02	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Hale produkcyjne
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	Hale produkcyjne, urządzenia odpylające
13.	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Teren całego zakładu
14.	16 02 14	Zużyte urządzenia zawierające elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Teren całego zakładu
15.	16 02 15	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Stacja TRAFO, hale produkcyjne, warsztat mechaniczny
16.	16 11 06	Okładziny piecowe	Piece rolkowe
17.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Administracja
18.	17 04 05	Żelazo i stal	Teren całego zakładu
19.	17 04 07	Mieszanki metali	Teren całego zakładu

II.4.4. Hałas

Źródła hałasu na terenie Zakładu CERAKA COLOR Sp. z o.o. Kopaniny:

Lp.	Miejsce emisji hałasu	Urządzenie	Poziom dźwięku A (dB)
1.	Hala nr1; piec KEMAC	Wyrzutnia spalin z pieca do wypału płytek	83
		Wyrzutnia powietrza ze strefy chłodzenia pieca	82
		Czerpnia powietrza do strefy chłodzenia pieca do wypału płytek	82
2.	Hala nr 1	stanowisko linii szkliwierskiej, drukarki, polewarki	82
3.	Hala nr 1	Stanowisko sortowania i pakowania płytek	83
4.	Hala nr 1	Stanowisko obsługi linii szkliwierskiej – podawanie płytek	82
5.	Hala nr 1	Młyny kulowe MT-500/3000 – 3 szt	87
6.	Hala nr 2; (UNIKAT) piec ITALFORNI	Wyrzutnia spalin z pieca do wypału płytek	83
		Wyrzutnia powietrza ze strefy chłodzenia pieca	82
		Czerpnia powietrza do strefy chłodzenia pieca do wypału płytek	82
7.	Hala nr 2; (UNIKAT)	stanowisko linii szkliwierskiej, drukarki, polewarki	82
8.	Hala nr 2; (UNIKAT)	Stanowisko odbioru płytek z pieca oraz sortowania	80
9.	Hala nr 2; (UNIKAT)	Młyny kulowe MT-500/5000 – 5 szt.	87
10.	Plac przed hala nr 2	Układ odpylania	84
11.	Hala nr 4; piec SAMCI	Wyrzutnia spalin z pieca do wypału płytek	83
		Wyrzutnia powietrza ze strefy chłodzenia pieca	82
		Czerpnia powietrza do strefy chłodzenia pieca do wypału płytek	82
12.	Hala nr 4	stanowisko linii szkliwierskiej, drukarki, polewarki	82
13.	Hala nr 4	Stanowisko sortowania i pakowania płytek	83
14.	Hala nr 4	Stanowisko obsługi linii szkliwierskiej – podawanie płytek	82
ŹRÓDŁA RUCHOME, LINIOWE			
15.	Place manewrowe i drogi wewnątrz zakładowe	Wózki widłowe	86
16.	Place manewrowe i drogi wewnątrz zakładowe	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

Monitoring zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach przemysłowych do kanalizacji będącej własnością innych podmiotów winien obejmować Pb, Zn, Cu, Ni Cr og., Cr⁺⁶.

Analizy wykonywać metodami referencyjnymi określonymi w zał. nr 10 do 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 ścieków przemysłowych winien znajdować się w zbiorniku ścieków przemysłowych.

Monitoring ścieków bytowych poprzez ewidencjonowanie wywozów ścieków do oczyszczalni.

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). 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.	Piec rolkowy KEMAC	E1	pył, SO ₂ , NO _x , CO	1 raz w roku
2.	Piec rolkowy ITALFORNI	E2	pył, SO ₂ , NO _x , CO	1 raz w roku
3.	Piec rolkowy SACMI	E3	pył, SO ₂ , NO _x , CO	1 raz w roku
4.	Stanowisko do czyszczenia płytek	E4	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 na 2 lata okresowe pomiary 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 – Kopaniny 8, zabudowa zagrodowa, (skrzyżowanie drogi nr 746 z drogą lokalną) ok. 120 m w kierunku południowym od granic zakładu,

Punkt H2 – Kopaniny 10, zabudowa zagrodowa, jednorodzinna w odległości około 90 metrów w kierunku południowo-wschodnim 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.

Pomiary wielkości emisji winny być wykonywane przez laboratoria posiadające akredytację.

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 winna być poprzez:

- przestrzeganie wymagań normatywnych dla ścieków wprowadzanych do kanalizacji będącej własnością innego podmiotu,
- monitoring ścieków przemysłowych,
- utrzymywanie czystości na terenie zakładu.
- właściwie prowadzoną gospodarkę odpadami,

II.8.2. Metody ochrony wód podziemnych

Ochrona wód podziemnych na terenie zakładu realizowana winna być w oparciu o:

- ograniczanie zużycia wody,
- metody ochrony wód powierzchniowych,
- 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 formiarni, pras i przenośników – jako najistotniejsze należy uznać przeprowadzanie kontroli stanu jakości włókien 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.	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
4.	10 12 03 Czastki i pyły	
5.	10 12 08 Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	
6.	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
7.	13 02 13* Inne oleje hydrauliczne	Sukcesywna kontrola pracy urządzeń, w których wykorzystywany jest olej celem przedłużenia jego „żywności”
8.	13 02 08* Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	

* odpad niebezpieczny



9.	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
10.	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	
11.	15 02 02 Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Brak możliwości zminimalizowania ilości powstających zużytych filtrów powietrznych. Związane jest to z utratą określonych parametrów użytkowych filtrów stosowanych w urządzeniach. Szmaty zanieczyszczone ropopochodnymi można ograniczyć poprzez stosowanie chłonnejszych materiałów tkaninowych.
12.	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Przedłużenie żywotności materiałów filtracyjnych poprzez stosowanie tkanin o odpowiedniej odporności na środowisko pracy. Dokładna analiza parametrów pracy tkanin filtracyjnych umożliwia ich maksymalną trwałość
13.	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
14.	16 02 14 Zużyte urządzenia zawierające elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Brak możliwości minimalizacji odpadu
15.	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
16.	16 11 06 Okładziny piecowe	Minimalizacja powstawania odpadów wynika z prawidłowego prowadzenia procesu technologicznego, od tego uzależniona jest żywotność wymurówki w piecach rolkowych
17.	16 80 01 Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Stosowanie nośników informacji o większej pojemności, przechowywanie nośników w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniami mechanicznymi
18.	17 04 05 Żelazo i stal	Brak możliwości minimalizacji odpadu
19.	17 04 07 Mieszaniny metali	

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)	1
2.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski	0,05
3.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	580
4.	10 12 03	Cząstki i pyły	50
5.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	570
6.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	250
7.	13 01 13	Inne oleje hydrauliczne	1
8.	13 02 08	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5
11.	15 02 02	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,1
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	0,3
13.	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,2
14.	16 02 14	Zużyte urządzenia zawierające elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5
15.	16 02 15	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,5
16.	16 11 06	Okładziny piecowe	1
17.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,02
18.	17 04 05	Żelazo i stal	1
19.	17 04 07	Mieszanki metali	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.	10 12 01 Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	<u>Sposób zbierania:</u> na stanowiskach pracy odpad zbierany do metalowych kontenerów i przewożony do boksu magazynowego <u>Sposób transportu:</u> samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> zagospodarowywane we własnym zakresie, lub przekazywany do odzysku R5 firmom zajmującym się produkcją wyrobów ceramicznych bądź ich półproduktów (granulat)
4.	10 12 03 Cząstki i pyły	<u>Sposób zbierania:</u> z urządzeń odpylających zbierany do worków typu „big-bag” podpiętych do lejów zsypanych i przewożony do boksu magazynowego <u>Sposób transportu:</u> samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazywany do odzysku R5 firmom zajmującym się produkcją wyrobów ceramicznych bądź ich półproduktów (granulat)
5.	10 12 08 Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	<u>Sposób zbierania:</u> na stanowiskach pracy odpad zbierany do metalowych kontenerów i przewożony do boksu magazynowego <u>Sposób transportu:</u> samochodowy <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazywany do odzysku R14 specjalistycznym firmom
6.	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 <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazywany do odzysku R14 specjalistycznym firmom
7.	13 01 13 Inne oleje hydrauliczne	<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
8.	13 02 08 Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
9.	15 01 01 Opakowania z papieru i tektury	<u>Sposób zbierania:</u> na terenie Zakładu Ceramika Color ustawione są specjalne pojemniki typu „big-bag” przeznaczone do selektywnego zbierania opakowań z tworzyw sztucznych 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
10.	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	
11.	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)	<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
12.	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściérki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
13.	16 02 13 Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne	<u>Sposób zbierania:</u> w momencie wymiany pakowane do tekturowej tuby i przekazywane do magazynku technicznego <u>Sposób transportu:</u> samochodowy

* odpad niebezpieczny

	niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<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
14.	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
15.	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
16.	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
17.	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
18.	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
19.	17 04 07 Mieszaniny metali	

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

** kod odpadu zgodny z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U.2001.112.1206)
* odpad niebezpieczny



3.	10 12 01 Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	Wydzielony boks w magazynie surowców, usypane w pryzmie, posadzka uszczelniona
4.	10 12 03 Cząstki i pyły	Worki typu „big-bag” ustawione w zadaszonej hali, z utwardzoną posadzką przy magazynie surowców
5.	10 12 08 Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	Wydzielony boks w magazynie surowców, usypane w pryzmie, posadzka uszczelniona
6.	10 12 13 Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	Wydzielony boks przy prasie filtracyjnej
7.	13 01 13* Inne oleje hydrauliczne	Beczki 100 i 200 l ustawione obok siebie, na podłożu utwardzonym, w zamykanym magazynie odpadów niebezpiecznych
8.	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
9.	15 01 01 Opakowania z papieru i tektury	Pojemniki w wydzielonym pomieszczeniu Magazynu Wyrobów Gotowych
10.	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	Pojemniki w wydzielonym pomieszczeniu Magazynu Wyrobów Gotowych
11.	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
12.	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
13.	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
14.	16 02 14 Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Metalowy pojemnik ustawiony w magazynku technicznym
15.	16 02 15* Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Metalowy pojemnik ustawiony w magazynie odpadów niebezpiecznych
16.	16 11 06 Okładziny piecowe	Ładowane bezpośrednio na przyczepę samochodową i wywożone do odbiorcy bez magazynowania
17.	16 80 01 Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	W plastikowych workach foliowych ułożonych jeden na drugim w kartonowym pudle w magazynku
18.	17 04 05 Żelazo i stal	Utwardzony plac przy hali produkcyjnej, na pryzmie
19.	17 04 07 Mieszanki metali	Utwardzony plac przy hali produkcyjnej, na pryzmie

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:

- L_{AeqD} - **55,0 dB** dla pory dziennej (przedział czasu odniesienia równy 8 najbardziej niekorzystnym kolejno po sobie następującym godzinom dnia w godz. 6 - 22).
- L_{AeqN} - **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.	Piec rolkowy KEMAC	E1	8	0,6	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,05 0,15 0,40 3,5
2.	Piec rolkowy ITALFORNI	E2	9,5	0,45	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,05 0,15 0,50 0,50
3.	Piec rolkowy SACMI	E3	9,5	0,55	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,10 0,10 1,00 0,80
4.	Stanowisko czyszczenia płytek	E4	8,0	0,25x0,25	pył ogółem	0,20
Łącznie w roku z instalacji IPPC, [Mg/rok]:					Pył dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	2,318 2,318 11,012 27,821

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 z dwóch studni głębinowych



studnia nr 1 $Q_e = 20,0 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $S_e = 1,6 \text{ m}$
studnia nr 2 $Q_e = 1,8 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $S_e = 1,5 \text{ m}$
w ilościach:

$$\begin{aligned} Q_{\text{śr. dob.}} &= 49,50 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{\text{max dob}} &= 55,20 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{\text{max godz.}} &= 2,84 \text{ m}^3/\text{h} \end{aligned}$$

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

Do celów spożywczych dostarczana jest od zewnętrznego dostawcy.

III.5. Określam warunki emisji ścieków

Ustalam ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych do kanalizacji będącej własnością innego podmiotu
w ilości:

$$\begin{aligned} Q_{\text{max d}} &= 11,00 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{\text{śr. d}} &= 10,00 \text{ m}^3/\text{d} \end{aligned}$$

Ustalam maksymalne dopuszczalne wskaźniki zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych wprowadzanych do kanalizacji będącej własnością innego podmiotu:

$$\begin{aligned} \text{ołów} &= 0,5 \text{ mg/dm}^3 \\ \text{miedź} &= 0,5 \text{ mg/dm}^3 \\ \text{cynk} &= 2,0 \text{ mg/dm}^3 \\ \text{nikiel} &= 0,1 \text{ mg/dm}^3 \\ \text{chrom og.} &= 0,5 \text{ mg/dm}^3 \\ \text{chrom}^{+6} &= 0,1 \text{ mg/dm}^3 \end{aligned}$$

Składu ścieków bytowych nie określa się.

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 COLOR 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,



V. Sposoby ograniczenia oddziaływań transgranicznych na środowisko:

Teren Zakładu CERAMIKA COLOR 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:

CERAMIKA COLOR 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 wypалу 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 ,
- temperatury na różnych odcinkach pieca.

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 28 lutego 2018r.

UZASADNIENIE

Zakład CERAMIKA COLOR Sp. z o.o., 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 COLOR Sp. z o.o., Kopaniny, 26-200 Końskie*”.

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

Do wniosku dołączono dowód wpłaty opłaty rejestracyjnej.

Pismem znak: RO.7644-5/4/07 z dnia 26-10-2007r. 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 15 listopada 2007r. 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 poświadczenie dokumentów za pomocą podpisu elektronicznego.

Podczas eksploatacji instalacji będzie prowadzony monitoring środowiska w zakresie: emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz okresowych pomiarów natężenia hałasu. Pomiary wielkości emisji winny być wykonywane przez laboratoria posiadające akredytację.

Instalacja nie powoduje wytwarzania promieniowania elektromagnetycznego, stąd w pozwoleniu nie zostały określone warunki prowadzenia instalacji w tym zakresie. Zakład CERAMIKA COLOR Sp. z o.o. 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-4/2008, z dnia 20-03-2008r.

Zgodnie z zapisami ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska, oraz wnioskiem CEARMIKA COLOR Sp. z o.o., termin obowiązywania niniejszej decyzji ustalono na okres 10 lat tj. do dnia 28 lutego 2018r.

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
Bogdan Sobon
Wicesarosta

Otrzymują:

1. CERAMIKA COLOR Sp. z o.o.
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. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Warszawie
ul. Dubois 9 00-182 Warszawa
5. a/a

Do wiadomości:

6. Burmistrz Miasta i Gminy Końskie
26-200 Końskie
7. Departament Rozwoju Obszarów Wiejskich i Środowiska
Urzędu Marszałkowskiego
Al. IX Wieków Kielc 3, 25-516 Kielce.



2014.02.28 14:00
Lubuskie, 100-100
100-100

25254

Zup. STAROSTY
Bogdan Sobon
Wicestarosta

