

Starosta Konecki
ul. Staszica 2,
26-200 Końskie
Znak:RO.6222.2.2012.LZ



Końskie, dnia 2012-05-22

DECYZJA

Na podstawie art. 104, 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (jednolity tekst Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.) oraz art. 183 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2008r. Nr 25, poz. 150 z późniejszymi zmianami), po rozpatrzeniu wniosku firmy „CERAMIKA COLOR” Sp. z o.o., Kopaniny, 26-200 Końskie w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego

o r z e k a m

Zmieniam dla „CERAMIKA COLOR” Sp. z o. o pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Starosty Koneckiego znak: RO.7644-5/4/07/08 z dnia 26.03.2008r. 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 zlokalizowanej w Kopaninach 11B, 26-200 Końskie poprzez:

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

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

Instalacja do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania posiada maksymalną wydajność 216 [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 przemiał naważonych ilości odpowiednich 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 przy pomocy wirujących szczotek talerzowych. Po oczyszczeniu płytki są szklwione zgodnie z kartą technologiczną danego wzoru. Dekorowanie odbywa się poprzez nanoszenie szklw, 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 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 ilości powietrza. 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 pracowników działu 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. Zmianę pkt II.2 i nadanie mu brzmienia:

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

Wyszczególnienie	Jednostka	Ilość
Surowce podstawowe – biskwit	[Mg/rok]	67 656
Surowce podstawowe – biskwit	[m ² /rok]	6 150 600
Surowce dodatkowe (szkliwa, pobiałki)	[Mg/rok]	5 500



Surowce dodatkowe (barwniki, bazy)	[Mg/rok]	950
Energia elektryczna	[MWh/rok]	2 600
Zużycie wody	[m ³ /rok]	16 425
Zużycie gazu	[Nm ³ /rok]	3 153 600

III. Zmianę pkt II.4.1 i nadanie mu brzmienia:

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 SACMI nr 1	E1	11,0	0,8
2.	Piec rolkowy ITALFORNI	E2	9,5	0,45
3.	Piec rolkowy SACMI nr 2	E3	9,5	0,55

Źródłami pomocniczymi nie wchodzącymi w zakres instalacji IPPC i nie objętymi obowiązkami formalnymi w zakresie zgłoszenia ani uzyskania stosownego pozwolenia są trzy kotły gazowe o mocach po 25 kW.

IV. Zmianę pkt II.4.3 i nadanie mu brzmienia:

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	Źródło powstawania
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	Główna hala produkcyjna – ciągi transportowe
2.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski	Administracja
3.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	Linie szklarskie
4.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	Sortownia, piece
5.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	Oczyszczalnia Zakładu nr 1
6.	10 12 99	Inne niewymienione odpady	Linie szklarskie
7.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Kompresorownia
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Teren całego zakładu, obsługa maszyn i pojazdów
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Sortownia, magazyn wyrobów gotowych, magazyn surowców używanych do szklarskiego
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
11.	15 01 03	Opakowania z drewna	
12.	15 01 04	Opakowania z metalu	
13.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Teren całego zakładu
14.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Hale produkcyjne
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż w 15 02 02	Hale produkcyjne

16.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Teren całego zakładu
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia zawierające elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Teren całego zakładu
18.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Teren całego zakładu
19.	16 11 06	Okładziny piecowe z materiałów ogniotrwałych	Piece rolkowe
20.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Administracja
21.	17 04 05	Żelazo i stal	Teren całego zakładu
22.	17 04 07	Mieszanki metali	Teren całego zakładu

*odpad niebezpieczny

V. Zmianę punktu II.4.4. i nadanie mu brzmienia:

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 SACMI nr 1	Wyrzutnia spalin z pieca do wypału płytek	82
		Wyrzutnia powietrza ze strefy chłodzenia pieca	83
		Czerpnia powietrza do strefy chłodzenia pieca do wypału płytek	80
2.	Hala nr 1	stanowisko linii szklarskiej, drukarki, polewarki	82
3.	Hala nr 1	Stanowisko sortowania i pakowania płytek	83
4.	Hala nr 1	Stanowisko obsługi linii szklarskiej – 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 szklarskiej, 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 szklarskiej, drukarki, polewarki	82
13.	Hala nr 4	Stanowisko sortowania i pakowania płytek	83
14.	Hala nr 4	Stanowisko obsługi linii szklarskiej – 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

VI. Zmianę pkt II.5.1 i nadanie mu brzmienia:

II.5.1 Monitoring poboru wody i ścieków odprowadzanych do środowiska

Monitoring ilości ujmowanej wody prowadzić poprzez zapisywanie wskazań wodomierza raz na miesiąc 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

VII. Zmianę pkt II.5.2 i nadanie mu brzmienia:

II.5.2 Monitoring ścieków

Monitoring zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach przemysłowych do kanalizacji będącej własnością innych podmiotów winien obejmować oznaczenia: 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 nie rzadziej niż dwa razy w roku zgodnie z rozporządzeniem Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. Nr 136, poz. 964)". Punkt kontrolno-pomiarowy ścieków przemysłowych winien znajdować się w zbiorniku ścieków przemysłowych. Monitoring ścieków bytowych poprzez ewidencjonowanie wywozów ścieków do oczyszczalni.

VIII. Zmianę pkt II.5.3 i nadanie mu brzmienia:

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 metod referencyjnych. Zgodnie z *Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 roku, w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. Nr 122, poz. 1055), instalacja ta została zakwalifikowana jako „do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę lub o pojemności pieca przekraczającej 4m³ i gęstości ponad 300kg na m³ pieca”, czyli podlegająca pod obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Jedną z najlepszych metod wykazania wypełniania wymogów BAT, jest przeprowadzanie pomiarów emisji substancji do środowiska, oraz porównanie uzyskanych wyników ze wskaźnikami zawartymi w dokumentach referencyjnych dla danej branży.

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

Kod emitora	Źródło emisji	Kod punktu pomiarowego	Rodzaje emitowanych zanieczyszczeń	Proponowana częstotliwość wykonywania pomiarów
E1	Piec rolkowy SACMI nr 1	PK1	pył, SO ₂ , NO _x , CO	1 x rok
E2	Piec rolkowy ITALFORNI	PK2	pył, SO ₂ , NO _x , CO	1 x rok
E3	Piec rolkowy SACMI nr 2	PK3	pył, SO ₂ , NO _x , CO	1 x rok

IX. Zmianę pkt II.8.3 i nadanie mu brzmienia:

II.8.3 Metody ochrony powietrza

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

- przestrzeganie zapisów zawartych w instrukcjach eksploatacji urządzeń technologicznych – głównie dotyczy pieców rolkowych,
- odpowiednia regulacja palników gazowych – co prowadzi do zmniejszenie sumarycznego zużycia gazu oraz minimalizację emisji tlenu węgla,
- stosowanie do produkcji surowców o stałej recepturze, zgodnej z założeniami technologicznymi,
- stabilność procesów technologicznych.

X. Zmianę pkt II.8.5 i nadanie mu brzmienia:

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	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	Stały i prawidłowy nadzór na procesem technologicznym celem zmniejszania ilości braków
4.	10 12 08 Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	Brak pełnej możliwości zapobiegania powstawania lub ich minimalizacji. Ilość odpadu nierozdzielnie związana z wielkością produkcji i automatycznym procesem produkcji
5.	10 12 13 Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	Ograniczanie ilości odpadów odbywać się będzie poprzez maksymalizację dozoru procesu produkcyjnego, co pozwoli zmniejszyć powstawanie odpadów technologicznych
6.	10 12 99 Inne niewymienione odpady	Ograniczanie ilości odpadów odbywać się będzie poprzez regularną konserwację urządzeń służących do dekoracji płytek
7.	13 01 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	
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	

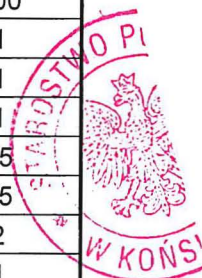
11.	15 01 03 Opakowania z drewna	
12.	15 01 04 Opakowania z metalu	
13.	15 01 10* Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Stopniowe zastępowanie substancji niebezpiecznych substancjami zamiennymi, które nie zawierają substancji szkodliwych
14.	15 02 02* Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	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 chłonniejszych materiałów tkaninowych. Przedłużenie żywotności materiałów filtracyjnych poprzez stosowanie tkanin o odpowiedniej odporności na środowisko pracy
15.	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
16.	16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	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
17.	16 02 14 Zużyte urządzenia zawierające elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Brak możliwości minimalizacji odpadu. Związane jest to z utratą określonych parametrów użytkowych zużytych urządzeń
18.	16 02 15* Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Brak możliwości powstawania odpadu. Racjonalne korzystanie ze sprzętu może ograniczyć jego zużycie i konieczność wymiany
19.	16 11 06 Okladziny piecowe	Minimalizacja powstawania odpadów wynika z prawidłowego prowadzenia procesu technologicznego, od tego uzależniona jest żywotność wymurówki w piecach
20.	16 80 01 Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Stosowanie nośników informacji o większej pojemności, przechowywanie nośników w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniami mechanicznymi
21.	17 04 05 Żelazo i stal	Brak możliwości ograniczenia ilości wytwarzanych odpadów. Powstawanie odpadów ściśle związane jest z prowadzeniem remontów urządzeń, obiektów, instalacji
22.	17 04 07 Mieszanki metali	Stosowanie materiałów budowlanych o najwyższych parametrach jakościowych

XI. Zmianę pkt III.1.1 i nadanie mu brzmienia:

III.1.1 Rodzaje oraz ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w okresie roku

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	1
2.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski	0,03

3.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	870
4.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	950
5.	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	300
6.	10 12 99	Inne niewymienione odpady	1
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	15
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15
11.	15 01 03	Opakowania z drewna	2
12.	15 01 04	Opakowania z metalu	1
13.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,2
14.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,4
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	0,5
16.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,2
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,3
18.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	0,3
19.	16 11 06	Okładziny piecowe	0,5
20.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,01
21.	17 04 05	Żelazo i stal	1
22.	17 04 07	Mieszanki metali	3



XII. Zmianę pkt III.1.2 i nadanie mu brzmienia:

III.1.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób postępowania z wytworzonymi odpadami:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposób postępowania z odpadem z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania
1.	07 02 80 Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	<u>Magazynowanie:</u> magazynek techniczny przy hali, zwinięte w bele ułożone obok siebie na podłożu wybetonowanym <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazywany do odzysku R14 specjalistycznym firmom
2.	08 03 18 Odpadowy toner drukarski	<u>Magazynowanie:</u> w oryginalnych pojemnikach w plastikowych workach foliowych ułożonych jeden na drugim w kartonowym pudle w magazynku <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazywany do odzysku R5 specjalistycznym firmom
3.	10 12 01 Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	<u>Magazynowanie:</u> wydzielony boks w magazynie surowców, usypane w pryzmie, posadzka uszczelniona <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazywany do odzysku R5 lub R14 firmom zajmującym się produkcją wyrobów ceramicznych bądź ich półproduktów (granulat)
4.	10 12 08 Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	<u>Magazynowanie:</u> wydzielony plac na zewnątrz hali, usypane w pryzmie lub na przyczepie ciągnikowej <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazywany do odzysku R14 specjalistycznym firmom
5.	10 12 13	<u>Magazynowanie:</u> wydzielony boks przy prasie filtracyjnej

	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	<u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazywany do odzysku R14, R15 specjalistycznym firmom
6.	10 12 99 Inne niewymienione odpady	<u>Magazynowanie</u> : wydzielone regały w magazynku technicznym <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazywany do odzysku R14 specjalistycznym firmom
7.	13 01 13* Inne oleje hydrauliczne	<u>Magazynowanie</u> : 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	<u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazanie do odzysku: R9 specjalistycznym firmom
9.	15 01 01 Opakowania z papieru i tektury	<u>Magazynowanie</u> : gromadzone są pojemnikach znajdujących się w pomieszczeniu magazynowym odpadów
10.	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazanie do odzysku: R1, R14, R15 specjalistycznym firmom W uzasadnionych przypadkach odpad przekazywany firmom stosującym inne metody odzysku lub unieszkodliwiania, zgodnie z ustawą o odpadach
11.	15 01 03 Opakowania z drewna	<u>Magazynowanie</u> : na placu na zewnątrz hali, ustawione jeden na drugim
12.	15 01 04 Opakowania z metalu	<u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazanie do odzysku: R1, R14, R15 posiadaczom odpadów posiadającym stosowne zezwolenia
13.	15 01 10* Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<u>Magazynowanie</u> : kontener o pojemności 1 m ³ ustawiony w pomieszczeniu magazynowym <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami, głównie do odzysku R15
14.	15 02 02* Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	<u>Magazynowanie</u> : worki foliowe ułożone bezpośrednio na podłożu betonowym w zamykanym magazynie odpadów niebezpiecznych <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazanie do unieszkodliwiania: D5, D10, D16 (odpad 15 02 02*) lub odzysku: R1, R14 (odpad 15 02 03) specjalistycznym firmom. W uzasadnionych przypadkach odpad przekazywany firmom stosującym inne metody odzysku lub unieszkodliwiania, zgodnie z ustawą o odpadach
15.	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż w 15 02 02	
16.	16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>Magazynowanie</u> : w tekturowych tubach wstawionych do zbiorczego pojemnika ustawionego w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazanie do odzysku lub unieszkodliwiania: R14, D5, D9, D16 specjalistycznym firmom. W uzasadnionych przypadkach odpad przekazywany firmom stosującym inne metody odzysku lub unieszkodliwiania, zgodnie z ustawą o odpadach
17.	16 02 14 Zużyte urządzenia zawierające elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Magazynowanie</u> : metalowy pojemnik ustawiony w magazynku technicznym <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazanie do odzysku: R4, R14 specjalistycznym firmom

18.	16 02 15* Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	<u>Magazynowanie</u> : metalowy pojemnik ustawiony w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazanie do odzysku lub unieszkodliwiania: R14, R15, D5, D9, D16 specjalistycznym firmom
19.	16 11 06 Okładziny piecowe	<u>Magazynowanie</u> : ładowane bezpośrednio na przyczepę samochodową i wywożone do odbiorcy bez magazynowania <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazywany do odzysku: R14 podmiotom posiadającym zezwolenia na gospodarowanie odpadem
20.	16 80 01 Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	<u>Magazynowanie</u> : w plastikowych workach foliowych ułożonych jeden na drugim w kartonowym pudle w magazynku <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazywany do unieszkodliwiania D16 specjalistycznym firmom
21.	17 04 05 Żelazo i stal	<u>Magazynowanie</u> : utwardzony plac przy hali produkcyjnej, na pryzmie <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazanie do odzysku: R4, R14 specjalistycznym firmom
22.	17 04 07 Mieszaniny metali	<u>Magazynowanie</u> : utwardzony plac przy hali produkcyjnej, na pryzmie <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazanie do odzysku: R4, R14 specjalistycznym firmom

*odpady niebezpieczne

Magazynowanie odpadów, w myśl ustawy o odpadach to czasowe przetrzymywanie lub gromadzenie odpadów przed ich transportem, odzyskiem lub unieszkodliwianiem. Magazynowanie odpadów może się odbywać 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. Odpady magazynować należy w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi. Każdy z odpadów jest przechowywany oddzielnie, chyba że technologia odzysku lub unieszkodliwiania uzasadnia ich wymieszanie. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów znajdują się na terenie Ceramika COLOR Sp. z o.o. Magazynowanie odpadów wynika z procesu technologicznego i organizacyjnego i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów.

XIII. Uchylenie pkt III.1.3

XIII. Zmianę pkt III.3.1. i nadanie mu brzmienia:

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

Lp.	Instalacja	Emisor			Nazwa substancji	Emisja, [kg/h]
		Kod oznaczenia	h, [m]	D, [m]		
1	Piec rolkowy SACMI nr 1	E1	11	0,8	pył dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,24 0,24 0,96 0,84
2	Piec rolkowy ITALFORNI	E2	9,5	0,45	pył dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,16 0,16 0,64 0,56

3	Piec rolkowy SACMI nr 2	E3	9,5	0,55	pył dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,24 0,24 0,96 0,84
Łącznie w roku z instalacji IPPC, [Mg/rok]:					pył dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	4,632 4,632 18,525 16,208

XV. Zmianę pkt III.4 i nadanie mu brzmienia:

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:

$$Q_{\text{śr. dob.}} = 48,70 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max godz.}} = 2,55 \text{ m}^3/\text{h}$$

Zakład utrzymywał będzie wszystkie urządzenia związane z poborem wody w prawidłowym stanie sanitarno – technicznym oraz dokonywał ich bieżącej konserwacji. Do celów spożywczych dostarczana jest od zewnętrznego dostawcy.

XVI. Zmianę pkt III.5 i nadanie mu brzmienia:

III.5 Określam warunki emisji ścieków

Zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3b ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. Nr 25 z 2008 r., poz. 150 z późn. zm.) określa się proponowane ilości ścieków przemysłowych i bytowych odprowadzanych do kanalizacji innych podmiotów, na poziomie:

- ścieki przemysłowe

$$Q_{\text{rok}} = 5\,000 [\text{m}^3];$$

- ścieki bytowe

$$Q_{\text{rok}} = 1\,215 [\text{m}^3].$$

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

- ołów (Pb) – $1 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- miedź (Cu) – $1 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- cynk (Zn) – $5 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- nikiel (Ni) – $1 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- chrom ogólny (Cr) – $1 \text{ mg}/\text{dm}^3$,
- chrom (Cr^{+6}) – $0,2 \text{ mg}/\text{dm}^3$,

Składu ścieków bytowych nie określa się.

XVII. Pozostałe warunki decyzji Starosty Koneckiego znak: RO.7644-5/4/07/08 z dnia 26.03.2008r. pozostawiam bez zmian.

UZASADNIENIE

Zakład CERAMIKA COLOR Sp. z o.o., Kopaniny, 26-200 Końskie, prowadzący instalację, 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 posiadający pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Starosty Koneckiego znak: RO.7644-5/4/07/08 z dnia 26.03.2008r. wystąpił do Starosty Koneckiego z wnioskiem o zmianę wymienionego wyżej. pozwolenia. Do wniosku dołączono dokumentację pt.: „Wniosek o zmianę 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”.

Po przeanalizowaniu zebranego materiału dowodowego i zawiadomieniu stron w przedmiotowej sprawie organ przychylił się do złożonego wniosku.

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

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w osnowie.

Pouczenie

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

Otrzymują:

1. 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



Z up. STAROSTY
mgr inż. Agata Bzikowska
Naczelnik Wydziału Rolnictwa,
Ochrony Środowiska i Leśnictwa

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.

J. Wt