

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

Znak:RO.6222.12.2020.LZ

DECYZJA

Na podstawie art. 104, 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (j. t. Dz. U. z 2020 r. poz. 256 ze zmianami) oraz art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 pkt 1, 188, 211, 214 ust.5 i art. 378 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2020r. poz. 1219 ze zmianami), po rozpatrzeniu wniosku Star Dust Sp. z o.o. ul. Ceramiczna 5, 26-200 Końskie

o r z e k a m

I. Zmieniam na wniosek strony pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Starosty Koneckiego znak:RO.6222.7.2017.AD z dnia 22 maja 2018 r. dla STAR DUST Sp. z o.o. ul. Ceramiczna 5, 26-200 Końskie, prowadzącej instalację do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę, zlokalizowanej w Końskich przy ul. Waszawskiej 52 poprzez:

1. zmianę pkt III.1 i nadanie mu brzmienia:

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

Na terenie hali produkcyjnej znajdują się następujące instalacje i urządzenia podlegające pod obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego:

-Instalacja do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg/d (dwie linie o łącznej zdolności produkcyjnej 400 Mg/d)

Oprócz wymienionej instalacji – pieców do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, na terenie Spółki eksploatowane są inne instalacje i urządzenia techniczne powiązane technologicznie z instalacją IPPC, podlegające konieczności uzyskania pozwoleń na użytkowanie środowiska lub zgłoszenia.

Zgodnie z powyższym niniejsze pozwolenie obejmuje oprócz głównej instalacji IPPC (2 piece rolkowe) inne instalacje/urządzenia, powiązane z nią technologicznie, wymienione poniżej:

- prasy służące do formowania płytek – 2 szt.,
- suszarnie do wstępnego utwardzenia płytek – 2 szt.,
- linie szklifierskie – 2 szt.,
- linie sortowania i pakowania płytek – 2 szt.,
- stanowiska do ciecicia i rektyfikacji płytek na sucho – 2 szt.,
- magazyn wyrobów gotowych,
- silosy magazynowe granulatu ceramicznego.

CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA I STOSOWANE TECHNOLOGIE:

Proces produkcyjny (technologiczny) w STAR-DUST Sp. z o.o. nie obejmuje wszystkich etapów powstawania płytek, gdyż rozpoczyna się od momentu dostawy surowca (granulatu) do silosów magazynowych. Natomiast produktem wychodzącym z instalacji są szklifione ceramiczne płytki gresowe

Proces technologiczny przebiega więc następująco:

- 1) Dostawa surowców
- 2) Formowanie płytek
- 3) Suszenie płytek
- 4) Szkliwienie (+dekorowanie) płytek
- 5) Wypalanie wyrobów
- 6) Sortowanie, ciecie, rektyfikacja i pakowanie wyrobów gotowych
- 7) Magazynowanie wyrobów



Dostawa surowców

Granulat: dostarczany będzie do zakładu luzem transportem zewnętrznym. Na terenie hali produkcyjnej granulat magazynowany będzie w 24 zbiornikach. Silosy posiadają konstrukcje lejową. Pod nimi znajdują się przenośniki taśmowe, które transportują granulat do dalszych etapów produkcyjnych.

Surowce do dekoracji płytek: surowce tej grupy służą przygotowaniu kompozycji dekoracyjnych płytek, jak też służą zabezpieczeniu ich zewnętrznej warstwy. Będą one dostarczane w postaci płynnej (roztwory wodne) w pojemnikach zamkniętych, z wykorzystaniem samochodów dostawczych.

<i>Oddziaływanie na środowisko</i>	<i>Formowanie płytek</i>
Emisja do atmosfery	Procesy załadunkowe silosów uwzględniane są przy emisjach z emitora E-3 – wpięte we wspólny układ wentylacyjny z prasą i przesypami
Pobór wody	Nie występuje
Emisja ścieków	Ścieki nie powstają
Emisja odpadów	Powstają głównie odpady opakowaniowe: tworzywa sztuczne
Emisja hałasu	Hałas związany z ruchem pojazdów firm zewnętrznych dowożących granulat
Inne	Zużycie energii elektrycznej do oświetlenia pomieszczeń

Formowanie płytek

Granulat z wykorzystaniem przenośników taśmowych z silosów automatycznie dostarczany będzie na linię technologiczną. Granulat trafia do kosza zasypowego prasy hydraulicznej. Na prasie poddawany jest procesowi formowania. Formowanie jest procesem mającym na celu nadanie wyrobom określonych cech mechanicznych.

Formowanie odbywa się w etapach:

- I - wsypanie automatycznie porcji masy do formy
- II - właściwe formowanie (sprasowanie)
- III - wypchnięciu wyrobu z formy.

W Zakładzie należącym do Spółki STAR-DUST formowanie płytek odbywa się poprzez prasowanie mas półsypkich (granulat) tj. o wilgotności ok. 4÷7 % na dwóch prasach hydraulicznych:

- jednej typ: PH 7500,
- drugiej typ: PH 8200.

Sprasowanie granulatu odbywa się pomiędzy dolnym i górnym pasem bez formy metalowej w wyniku czego powstaje płytka bez wewnętrznych naprężeń i wad strukturalnych. Ciśnienie prasowania wynosi 34÷59 [MPa]. Integralną częścią pras są urządzenia ACP służące do równomiernego rozmieszczania granulatu pomiędzy żeberkami wózka zasypowego. Kolejne cykle prasowania związane są z ruchami wózka do przodu i do tyłu, sprzężonego z podnoszeniem i opadaniem dolnych i górnych stempli formy. Nadmiar pyłu z płytek usuwany jest na etapie prasowania poprzez przedmuch sprężonym powietrzem. 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.

Jeden cykl prasowania trwa kilkanaście sekund, a zaformowana płytką może być cięta na surowo na dowolne ściśle określone wymiary. Nominalne ciśnienie prasowania wynosi 420 kg/cm².

Celem formowania jest nadanie półproduktowi odpowiedniego kształtu oraz takiej wytrzymałości mechanicznej (0,6÷1 MPa), 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 przenośnikach rolkowych w kierunku suszarni.

Oddziaływanie na środowisko	Formowanie płytek
Emisja do atmosfery	Emisja zorganizowana pyłów zachodząca emitorem E-3
Pobór wody	Nie występuje
Emisja ścieków	Ścieki nie powstają
Emisja odpadów	Odpady mas wsadowych, zużyte oleje hydrauliczne, sorbenty
Emisja hałasu	Praca przekładników taśmowych, pras hydraulicznych
Inne	Zużycie energii elektrycznej do napędu maszyn i do oświetlenia pomieszczeń

Suszenie płytek

Suszenie jest procesem mającym na celu odprowadzenie wody oraz utrwalenie kształtu nadanego wyrobom w czasie formowania, ponieważ ich wytrzymałość mechaniczna w czasie suszenia wzrasta. Ze względów ekonomicznych proces suszenia powinien odbywać się możliwie najkrócej i przy zużyciu jak najmniejszej energii cieplnej.

W zakładzie produkcyjnym Spółki STAR-DUST suszenie płytek odbywa się w dwóch suszarniach:

- jednej: typ EM5 285/19,6 o mocy 2,1 MW
- drugiej typ: EM5 285/25,2 o mocy 2,1 MW.

Suszarnia posiada komorę spalania gazu ziemnego, w której wytwarzana jest wysoka temperatura ogrzewająca powietrze wykorzystywane do suszenia płytek.

Materiał wsadowy przemieszcza się wzdłuż suszarni na poprzecznych rolkach stalowych. Suszenie odbywa się w czasie przemieszczania się w cyklu zamkniętym w komorze, w przeciwnym kierunku do przepływu ogrzanego powietrza, w temperaturze około 130÷180°C. Proces ten nie różni się od szybkich cykli standardowych suszenia i trwa do 50 minut, aż do osiągnięcia wilgotności poniżej 1% mas. Jednocześnie półfabrykaty uzyskują odpowiednią wytrzymałość. Czas suszenia uzależniony jest od wilgotności masy produkcyjnej. Po zakończeniu cyklu uformowane i wysuszone płytki przemieszczane są do pieca ceramicznego. Przed wprowadzeniem płytek do pieca na liniach odbywa się białkowanie spodów płytek.

Oddziaływanie na środowisko	Suszenie płytek
Emisja do atmosfery	Emisja ze spalania gazu w dwóch suszarniach zachodzi czterema emitorami oznaczonymi jako E-1a i E-1b E-7a i E-7b
Pobór wody	Nie występuje
Emisja ścieków	Ścieki nie powstają
Emisja odpadów	Odpady inne niż niebezpieczne w postaci wybrakowanych półproduktów
Emisja hałasu	Hałas z wyrzutni zanieczyszczeń z suszarni
Inne	Zużycie energii elektrycznej do napędu urządzeń technologicznych, oświetlenia pomieszczeń

Szklwienie (+dekorowanie) płytek

Na liniach technologicznych (2 szt.) płytki są oczyszczane z ewentualnych nieczystości, przy pomocy szczotek. Po oczyszczeniu płytki są szklwione zgodnie z kartą charakterystyki danego wzoru. Pyły powstające podczas czyszczenia kierowane są do filtra wodnego, a następnie kierowane do kanalizacji.



Zbiorniki z gotowym szklwem przewożone są w pobliżu każdej z linii szklwierskiej, gdzie podłączane są do urządzeń dozujących. Urządzeniem dozującym jest pistolet, zamknięty w kabinie. Nadmiar szklwa z wnętrza komory odprowadzany jest z powrotem do zbiornika. Płytki przemieszczając się wzdłuż linii przechodzą przez kolejne kabiny. W zależności od rodzaju zdobienia płytek może być użyte kilka kabin.

Dodatkowo na każdej linii szklwierskiej na montażową powierzchnię płytek nakładana jest pobiółka montażowa. Ma ona za zadanie uniemożliwić przyklejanie się płytek do ceramicznych rolek pieca, po których płytki przesuwają się podczas wypału.

Po procesie dekoracji płytki transportowane są bezpośrednio do pieca rolkowego.

Oddziaływanie na środowisko	Szklwienie
Emisja do atmosfery	Brak zorganizowanych wydzielonych emisji do środowiska
Pobór wody	Woda pobierana do celów technologicznych
Emisja ścieków	Ścieki nie powstają – zużyte wody z mycia urządzeń przechodzą w odpad
Emisja odpadów	Odpady w postaci zawiesiny wodnej ceramicznej
Emisja hałasu	Hałas od maszyn i urządzeń. Źródło hałasu zlokalizowane wewnątrz hali
Inne	Zużycie energii elektrycznej do napędu maszyn i do oświetlenia pomieszczeń

Wypał płytek

Proces wypału płytek odbywa się w dwóch piecach rolkowych SACMI typu FMS 295/123,9 i FMA 230/159,6 o mocy 6,44 MW każdy i wydajności 200 Mg/dobę każdy.

Każdy piec jest urządzeniem o pracy ciągłej do termicznej obróbki materiału. Jego zadaniem jest podgrzewać, wypalać i chłodzić wg ustalonego wykresu temperatury (krzywej). Gospodarka cieplna pieca polega na zastosowaniu ciepła gorących spalin oraz wykorzystaniu ciepła stygnącego materiału. Wypalane wyroby posuwają się w tunelu na rolkach. Każdy piec składa się z trzech stref: podgrzewania, wypalania i chłodzenia. Cechą charakterystyczną pieca tunelowego jest doskonałe zastosowanie zasady przeciwprądu. Prądy gazów przepływają w kierunku przeciwnym do kierunku posuwania się wsadu. Zimne powietrze zewnętrzne podgrzewa się chłodząc wypalony wsad, a gazy spalinowe w końcowej fazie oddają swoje ciepło podgrzewanemu wsadowi. Ponadto piec tunelowy charakteryzuje się najkorzystniejszymi wskaźnikami ekonomicznymi wypalania, oraz zapewnia najlepsze warunki pracy dla obsługi, w porównaniu z innymi typami pieców (wielokomorowy, kręgowy). Jego praca jest w pełni zautomatyzowana, łącznie z załadunkiem i rozładunkiem wsadu.

Zasadniczą częścią pieca jest kanał ogniowy (tunel), obudowany z obu stron ścianami ceramicznymi, zwieńczonymi stropem płaskim. Obmurze pieca opancerzone jest blachą stalową. W ścianach wbudowane są palniki, oraz kanały powietrzne i spalinowe. Wsad transportowany jest przez całą długość pieca na ceramicznych rolkach podzielonych w sekcje, które są napędzane silnikiem elektrycznym, za pomocą przekładni zębatej.

Na długości tunelu wydzielone są trzy podstawowe strefy:

- podgrzewania
- wypalania
- chłodzenia.

Długość poszczególnych stref jest zróżnicowana; w przybliżeniu można wyrazić ją stosunkiem 2:1:3. Piec wykorzystywane w zakładzie jest piecem jednopoziomowym z bezpośrednim ogrzewaniem i studzeniem wsadu. W piecach tych do palników podawany jest gaz oraz powietrze do spalania. Powietrze przechodząc przez wypalony wsad nagrzewa się i jest zasysane ciągiem kominowym umiejscowionym na końcu tunelu.

Prócz prawidłowego rozkładu temperatur wewnątrz pieca niemniej ważne jest ciśnienie. Ruch gazów w piecu wywołany jest siłą ciągu. Ciąg ten musi pokonać znaczne opory przepływu gazów przez wsad na całej długości pieca. W tym celu stosuje się rozwiązania z ciągiem sztucznym, przy pomocy ssaw. Takie rozwiązanie powoduje powstanie niewielkiego podciśnienia w strefie podgrzewania i nadciśnienia w strefie chłodzenia. W strefie wypału panuje ciśnienie bliskie ciśnieniu zerowemu (0 mm H₂O), co jest wariantem najkorzystniejszym. Pojawienie się nadciśnienia w strefie palników jest niekorzystne, gdyż wówczas utrudniony jest wypływ gazów z palnika. Mniej niekorzystne jest pojawienie się podciśnienia w strefie palników. Regulacje ciśnienia dokonuje się poprzez regulowanie mocą urządzeń odciągowych.

Oddziaływanie na środowisko	Wypał płytek
Emisja do atmosfery	Emisja zanieczyszczeń z pieców rolkowych zachodzi emitorami oznaczonymi jako E-2 i E-8
Pobór wody	Nie występuje
Emisja ścieków	Ścieki nie powstają
Emisja odpadów	Okladziny piecowe, elementy metalowe (rolki), wybrukowane wyroby ceramiczne po wypale
Emisja hałasu	Hałas od wentylatorów wyciągowych
Inne	Zużycie energii elektrycznej do napędu urządzeń technologicznych, oświetlenia pomieszczeń

Sortowanie, cięcie i pakowanie

Po wypaleniu płytki mogą być transportowane na platformach przy pomocy wózków elektrycznych sterowanych laserowo do sortowni i pakowni lub podlegać procesowi cięcia i rektyfikowania na sucho. Zakład wyposażony jest w 2 linie do cięcia i rektyfikacji płytek na sucho. Linie te umożliwiają produkowanie płytek każdego dowolnego wymiaru w tolerancji wymiarowej poniżej 0,5 mm.

Gotowe płytki pakowane są w kartony, układane na paletach, zabezpieczane folią i przewożone do magazynu wyrobów gotowych. Wszystkie procesy są w pełni zautomatyzowane i zhermetyzowane.

Weryfikacja jakości wykonanego produktu na linii 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.

Folia zabezpiecza płytki przed zabrudzeniem, jak też przed niekorzystnymi warunkami meteorologicznymi.

Oddziaływanie na środowisko	Sortowanie, pakowanie
Emisja do atmosfery	Emisja zorganizowana pyłów zachodząca emitorami E-5 i E-6
Pobór wody	Nie występuje
Emisja ścieków	Ścieki nie powstają
Emisja odpadów	Odpady opakowaniowe: folia, papier Odpady w postaci produktów niespełniających

	normy
Emisja hałasu	Hałas od maszyn i urządzeń. Źródło hałasu zlokalizowane wewnątrz hali
Inne	Zużycie energia elektryczna do napędu urządzeń technologicznych, oświetlenia pomieszczeń



Magazynowanie

Ofoliowane, gotowe wyroby transportowane są wózkiem widłowym do magazynu. Palety z płytkami układane są w magazynie – część hali produkcyjnej.

<i>Oddziaływanie na środowisko</i>	<i>Sortowanie, pakowanie</i>
Emisja do atmosfery	Emisja niezorganizowana spalanie paliw w pojazdach transportowych
Pobór wody	Nie występuje
Emisja ścieków	Ścieki nie powstają
Emisja odpadów	Odpady nie powstają
Emisja hałasu	Hałas samochodowy
Inne	Zużycie energia elektryczna do oświetlenia pomieszczeń

2. zmianę pkt III.2 i nadanie mu brzmienia:

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

Nazwa surowca/półproduktu	Zużycie [Mg/rok] lub [m³/rok]
Granulat	157 000 Mg/rok
Uplynnacze	50 Mg/rok
Szkliwa, angoby, fryty	1 700 Mg/rok
Tusze ceramiczne	30 Mg/rok
Gaz ziemny	8 500 000 Nm³/rok
Energia elektryczna	15000 MWh/rok
Woda	11 000 m³/rok

3. zmianę pkt III.4 i nadanie mu brzmienia:

III. 4. ŹRÓDŁA POWSTAWANIA ALBO MIEJSCA WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII.

III.4.1. EMISJA DO POWIETRZA

W związku z eksploatacją instalacji IPPC do atmosfery emitowane są zanieczyszczenia w przeważającej części w sposób zorganizowany. Głównymi źródłami zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza są następujące urządzenia i instalacje:

Punktowe źródła emisji odprowadzające zanieczyszczenia w sposób zorganizowany to:

- Piec rolkowy SACMI typu FMS 295/123,9 (emitor E-2) – część istniejącej instalacji IPPC,
- Suszarnia pięciopoziomowa EM5 285/19,6 (emitory E-1a i E-1b) – część istniejącej instalacji IPPC,



- Odpylanie silosów, pras i przenośników (emitor E-3) – część istniejącej instalacji IPPC,
- Źródła energetyczne opalane gazem ziemnym – dwa kotły dwufunkcyjne o mocach po 40 kW, podłączone do jednego emitora – E-4 – instalacja poza IPPC nie uwzględniana w pozwoleniu zintegrowanym,
- Linia do cięcia i rektyfikacji płytek (emitor E-5) – dla istniejącej instalacji IPPC,
- Linia do cięcia i rektyfikacji płytek (emitor E-6) – dla nowej instalacji IPPC
- Suszarnia pięciopoziomowa EM5 285/25,2 (emitory E-7a i E-7b) – nowa część instalacji IPPC,
- Piec rolkowy SACMI typu FMA 230/159,6 (emitor E-8) – nowa część instalacji IPPC.

Parametry emitatorów odprowadzających zanieczyszczenia z procesów technologicznych w instalacji IPPC:

Symbol i nazwa emitatora	Wysokość m	Przekrój m	Czas pracy w ciągu roku, h/rok	Zastosowane urządzenia do redukcji emisji
E-1a Suszarnia EM5 285/19,6 (emitor nr 1)	15	0,5	8 760	-
E-1b Suszarnia EM5 285/19,6 (emitor nr 2)	15	0,7	8 760	-
E-2 Piec rolkowy FMS 295/123,9	15	0,9	8 760	-
E-3 Odpylanie silosów, pras i przenośników	15	1,25	8 760	Filtr workowy gwarantujący stężenia na wylocie na poziomie do 10 mg/m ³
E-5 Odpylanie linii cięcia i rektyfikacji płytek nr 1	8,5	0,75	8 760	Filtr workowy gwarantujący stężenia na wylocie na poziomie do 10 mg/m ³
E-6 Odpylanie linii cięcia i rektyfikacji płytek nr 2	8,5	0,75	8 760	Filtr workowy gwarantujący stężenia na wylocie na poziomie do 10 mg/m ³
E-7a Suszarnia EM5 285/25,2 (emitor nr 1)	15	0,5	8 760	-
E-7a Suszarnia EM5 285/ 25,2 (emitor nr 2)	15	0,5	8 760	-
E-8 Piec rolkowy FMA 230/159,6	15	0,95	8 760	-

4. zmianę pkt IV.4.2 i nadanie mu brzmienia:

III.4.2. EMISJA DO WÓD I DO ZIEMI

W wyniku funkcjonowania Spółki powstawać będą następujące rodzaje ścieków:

– ścieki przemysłowe

Ścieki przemysłowe w przedmiotowej instalacji nie powstaną ponieważ woda zużywana na cele mycia urządzeń przejdzie w odpad o kodzie 08 02 03 – *zawiesina wodna zawierająca materiały ceramiczne*.

– ścieki bytowe

Ilość odprowadzanych ścieków bytowych można przyjąć na poziomie 100% ilości wody pobranej na cele bytowe tj. 500 m³/rok.

– ścieki (wody opadowe i roztopowe) Wody te są odprowadzane do środowiska wspólnie ze ściekami innych podmiotów znajdujących się przy ul. Warszawskiej 52. Starosta Konecki decyzją znak: RO.6341.27.2015.LZ z dnia 2015.11.17 udzielił pozwolenia wodnoprawnego dla Zakładów INVESTGROUP GL Sp. z o.o., BRUYNZEEL PLASTICS Polska Sp. z o.o. (obecnie DELI HOME POLAND Sp. z o.o.), ALTRAD Końskie Sp. z o.o., KONSTRACK Sp. z o.o. i BUDOPAR CMBiU M. Głos na odprowadzenie oczyszczonych wód opadowych i roztopowych z terenów nieruchomości (dz. nr 975/177, 975/175, 975/170, 975/174, 975/172, 975/35, 975/143, 975/167, 975/168, 975/176) w Końskich przy ul. Warszawskiej z łącznej powierzchni całkowitej 7,89 ha (zredukowanej 5,52) do

ziemi w ilości $Q_{\max} = 827 \text{ l/s}$ (punkt I). Jednocześnie jako Zakład Główny wskazał INVESTGROUP GL Sp. z o.o. (punkt II). Termin obowiązywania pozwolenia do 31 października 2025 r. Decyzją znak: RO.6341.60.2017.LZ z dnia 12.12.2017 r. Starosta Konecki zmienił prowadzącą instalację (Zakład Główny) na STAR-DUST Sp. z o.o.



5. zmianę pkt III.4.3 i nadanie mu brzmienia:

III.4.3. ODPADY

Źródło powstawania i charakterystyka odpadu:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu
1	2	3	4
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.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	<u>Źródło powstawania:</u> Osadniki szlamu <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Odpad technologiczny, zawierający w swoim składzie związki SiO_2 , Al_2O_3 , TiO_2 , Fe_2O_3 , K_2O i MgO . Stan skupienia – płynny
3.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	<u>Źródło powstawania:</u> Suszarnie, prasy <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Gliny plastyczne i materiały sypkie (piasek, kaolin), barwniki zawarte w granulacie
4.	10 12 03	Cząstki i pyły	<u>Źródło powstawania:</u> filtry odpylające <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Odpad technologiczny, zawierający w swoim składzie związki SiO_2 , Al_2O_3 , TiO_2 , Fe_2O_3 , K_2O i MgO . Stan skupienia – stały
5.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	<u>Źródło powstawania:</u> Węzeł wypалу, 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_2O_3 , TiO_2 , Fe_2O_3 , CaO , K_2O i MgO
6.	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. Ze względu na skład chemiczny oleje smarowe dzielą się na: 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.
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	

			Oleje w trakcie pracy ulegają procesom starzenia, to jest nieodwracalnym zmianom spowodowanym czynnikami zewnętrznymi i wewnętrznymi, w wyniku których zmienia się ich skład chemiczny i fazowy oraz wzrasta w nich zawartość zanieczyszczeń, co powoduje pogorszenie się ich funkcji użytkowych. Oleje przepracowane stanowią zatem 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
8.	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: papier, tektura (włókna celulozowe sklejone klejem roślinnym). Odpady mogą być zanieczyszczone śladowymi ilościami substancji, które się w nich znajdowały
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<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. Skład: 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.
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	<u>Źródło powstawania:</u> Hala produkcyjna, urządzenia odpylające <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Czyściwem są tutaj ścinki 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> Skład: 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	Okladziny piecowe	<u>Źródło powstawania:</u> Piec do wypału płytek <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Cegła szamotowa, karborund (SiC), $Al_2O_3 + TiO_2$ – 36% min, Fe_2O_3 – 3% max

* odpad niebezpieczny

6. zmianę pkt III.4.4. i nadanie mu brzmienia:

III.4.4. HAŁAS

Na terenie hali produkcyjnej można wyodrębnić następujące rodzaje źródeł hałasu:

1. stacjonarne:
 - punktowe źródła hałasu znajdujące się na zewnątrz budynków (wyrzutnie, wentylatory),
 - powierzchniowe – hale produkcyjne z urządzeniami znajdującymi się wewnątrz,
2. ruchome źródła hałasu – w przypadku rozpatrywanej instalacji do ruchomych źródeł hałasu zaliczono trasy przejazdów wózków widłowych oraz pojazdy ciężarowe dostawców surowców i odbiorców produktów.

Typowe źródła linowe jakimi są taśmociągi znajdują się wewnątrz hali, zatem ich emisja traktowana jest ogólnie jako źródło powierzchniowe typu budynek.



Tabela 3.6-1: Główne źródła hałasu punkowego					
Lp.	Kod	Miejsce emisji hałasu	Źródło hałasu	Emitor	MAX L _{WAeqi} [dB]
1	2	3	4	5	6
1.	HZ1	Suszarnia EM5 285/19,6	Wyrzut z emitora nr 1	E-1a	80,0
2.	HZ2		Wyrzut z emitora nr 2	E-1b	80,0
3.	HZ3	Piec rolkowy FMS 295/123,9	Wyrzut z emitora	E-2	82,0
4.	HZ4		Czerpnia powietrza do strefy chłodzenia pieca	n.d.	83,0
5.	HZ5		Wyrzut chłodzenia pieca	n.d.	83,0
6.	HZ6	Filtr pulsacyjny	Odpylanie silosów, prasy i przenośników – wyrzut	E-3	80,0
7.	HZ7	Filtr pulsacyjny	Odpylanie linii rektyfikacji płytek nr 1	E-5	80,0
8.	HZ8	Suszarnia EM5 285/25,2	Wyrzut z emitora nr 1	E-7a	80,0
9.	HZ9		Wyrzut z emitora nr 2	E-7b	80,0
10.	HZ10		Wyrzut ze strefy chłodzenia	n.d.	82,0
11.	HZ11	Piec rolkowy FMA 230/159,6	Wyrzut z emitora	E-8	82,0
12.	HZ12		Czerpnia powietrza do strefy chłodzenia pieca	n.d.	83,0
13.	HZ13		Wyrzut chłodzenia pieca	n.d.	83,0
14.	HZ14	Filtr pulsacyjny	Odpylanie linii rektyfikacji płytek nr 2	E-6	80,0

n.d. – nie dotyczy; źródło hałasu nie jest źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza

Prace związane z produkcją płytek przez STAR-DUST Sp. z o.o. odbywają się w obrębie wydzielonej części hali produkcyjnej, w której funkcjonują również inne maszyny i urządzenia. Mając na uwadze dodatkowe źródła hałasu wewnętrznego oraz brak możliwości odseparowania od siebie źródeł wewnętrznych hałas wewnątrz hali produkcyjnej ujęto całościowo. W obliczeniach jako źródło hałasu budynek przedstawiono cały obiekt, a hałas występujący wewnątrz uśredniono dla wszystkich źródeł znajdujących się w hali produkcyjnej. Z uwagi na to, że zakład produkcji płytek ceramicznych STAR-DUST Sp. z o.o. pracuje w systemie 3 zmianowym, a kruszarnia (w zakresie przetwarzania odpadów ceramicznych tylko w porze dnia) emisja hałasu z obiektu jest nieco inna dla pory dnia i nocy.

Z uwagi na różną lokalizację źródeł hałasu wewnątrz hali do obliczeń rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku izolacyjność akustyczną ścian zewnętrznych rozpatrywano indywidualnie.

Rodzaj konstrukcji ścian zewnętrznych: są to ściany wykonane z cegieł o grubości 6 cm. Ściany wyposażono w niewielkie okna pojedynczo szklone. Z uwagi na identyczne izolacyjności akustyczne okien i ścian, w modelu obliczeniowym na ścianach zewnętrznych nie rozróżniano wnęk okiennych.

Hala produkcyjna

Dane	Jednostka	Parametr
Wysokość	m	12,0-16,0
Konstrukcja ścian zewnętrznych	-	beton, cegła
Dach	-	żelbeton
Otworki drzwiowe i okienne	%	25
Uśredniony hałas wewnątrz obiektu	dB	90,0
Izolacyjność akustyczna ścian	dB	36,0
Izolacyjność akustyczna dachu	dB	36,0

Wykaz źródeł hałasu znajdujących się wewnątrz hali produkcyjnej:

Tabela 3.6-2: Wykaz źródeł hałasu Star-Dust Sp. o.o. funkcjonujących wewnątrz hali produkcyjnej				
Źródła wewnętrzne				
1.	HW1	Instalacja przetwarzania odpadów	Lej zasypowy z podajnikiem	90,0
2.	HW2		Przenośniki taśmowe	75,0
3.	HW3		Kruszarka młotkowa MHP 96	105,0
4.	HW4	Linia nr 1 instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania	Prasa hydrauliczna	82,0
5.	HW5		Suszarnia	85,0
6.	HW6		Piec do wypału płytek	85,0
7.	HW7		Linia szklifierska	82,0
8.	HW8		Przenośniki taśmowe	75,0
9.	HW9		Stanowiska do sortowania (układarki)	75,0
10.	HW10		Paletyzer	73,0
11.	HW11		Stanowisko cięcia i rektyfikacji płytek	80,0
12.	HW12	Linia nr 2 instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania	Prasa hydrauliczna	82,0
13.	HW13		Suszarnia	85,0
14.	HW14		Piec do wypału płytek	85,0
15.	HW15		Linia szklifierska	82,0
16.	HW16		Przenośniki taśmowe	75,0
17.	HW17		Stanowiska do sortowania (układarki)	75,0
18.	HW18		Paletyzer	73,0
19.	HW19		Stanowisko cięcia i rektyfikacji płytek	80,0

7. zmianę pkt III.5.1 i nadanie mu brzmienia:

III.5.1. MONITORING POBORU WODY.

Monitoring ilości pobieranej wody należy prowadzić w zakresie obejmującym:

- łączną ilość wody pobieranej z wodociągu
- ilość wody pobieranej na cele technologiczne.

Częstotliwość pomiarów (odczyty z wodomierzy) będzie realizowana 1 raz/miesiąc.

8. zmianę pkt III.5.3 i nadanie mu brzmienia:

III.5.3. MONITORING EMISJI DO POWIETRZA.

Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza powinny być wykonywane metodykami zapewniającymi uzyskanie jak najbardziej wiarygodnych wyników, zgodnie ze stosownymi normami oraz metodykami referencyjnymi, przez laboratoria posiadające niezbędne akredytacje w zakresie objętym pomiarami. 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
E-1a, E-1b	Susznarnia EM5 285/19,6	PK1	Pył, SO ₂ , NO _x , CO	1 x rok
E-2	Piec rolkowy FMS 295/123,9	PK2	Pył, SO ₂ , NO _x , CO, HF	1 x rok
E-3	Odpylanie silosów, pras i przenośników	PK3	Pył	1 x rok
E-5	Odpylanie linii cięcia i rektyfikacji płytek nr 1	PK4	Pył	1 x rok
E-6	Odpylanie linii cięcia i rektyfikacji płytek nr 2	PK5	Pył	1 x rok
E-7a, E-7b	Susznarnia EM5 285/ 25,2	PK6	Pył, SO ₂ , NO _x , CO	1 x rok
E-8	Piec rolkowy FMA 230/159,6	PK7	Pył, SO ₂ , NO _x , CO, HF	1 x rok

Analizy niniejsze powinny być wykonywane przez laboratoria posiadające niezbędne akredytacje w zakresie objętym pomiarami.

Lokalizacja punktów pomiarowych:

Punkty pomiarowe powinny być zlokalizowane zgodnie z zasadami opisanymi w PN-Z-04030-7

„Ochrona czystości powietrza, Badania zawartości pyłu – Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”, na kanałach odprowadzających gazy lub emitatorach przypisanych do każdego z ww. urządzeń powodujących emisję zanieczyszczeń do powietrza.

9. zmianę pkt III.5.4 i nadanie mu brzmienia:

III.5.4. MONITORING HAŁASU.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (tekst jednolity Dz. U. z 2019 r., poz. 2286), zobowiązuję do wykonywania **raz na dwa lata** okresowych pomiarów hałasu w środowisku, pochodzącego od instalacji i urządzeń zlokalizowanych na terenie Spółki.

Lokalizację punktów pomiarowych emisji hałasu do środowiska proponuje się w następujących punktach:

- ☐ **H-1** działka 172, ul. Klonowa 15 (teren oznaczony w studium jako M1); Współrzędne (GPS): N 51° 12' 19.03" E 20° 24' 56.09"
- ☐ **H-2** działka 1291/116, ul. Kolejowa 104 (teren oznaczony w studium jako M1); Współrzędne (GPS): N 51° 12' 16.49" E 20° 24' 55.08"
- ☐ **H-3** działka 1039, ul. Kolejowa 9 (teren oznaczony w miejscowym planie jako 1P); Współrzędne (GPS): N 51° 12' 0.16" E 20° 25' 0.21"

W związku z powyższym dla ww. punktów monitoringowych określa się następujące dopuszczalne poziomy hałasu:

- ☐ **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).

Lokalizację punktów pomiaru hałasu przedstawiono na załączonej mapie Lokalizację punktów pomiaru hałasu przedstawia **Załącznik nr 1** do decyzji.

10. zmianę pkt III.5.5 i nadanie mu brzmienia:

III.5.5. MONITORING 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.:

- karty ewidencji odpadu prowadzone dla każdego rodzaju odpadu oddzielnie,
- karty przekazania odpadu.

Ponadto zgodnie z art. 75 i 76 ustawy o odpadach, będą sporządzane i przekazywane marszałkowi województwa, zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilości odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku i unieszkodliwiania tych odpadów.

Dokumenty ewidencyjne gospodarki odpadami prowadzone będą w systemie BDO – Baza danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami.

Opisany powyżej sposób monitorowania i ewidencji ilości przetwarzanych odpadów w pełni spełnia wymogi stosowanych przepisów zawartych w ustawie o odpadach.

11. zmianę pkt III.8.5 i nadanie mu brzmienia:

III.8.5. METODY OGRANICZANIA UCIAŻLIWOŚCI GOSPODARKI ODPADAMI

Działania mające na celu ograniczenie powstawania odpadów oraz ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

Kod i rodzaj odpadu	Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ich ilości
07 02 80 Odpady z tworzyw sztucznych (zużyte taśmy)	Zastosowanie taśm wyższej jakości, zwiększenie dbałości o stan techniczny taśmociągów
08 02 03 Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	Ograniczanie ilości odpadów odbywać się będzie poprzez maksymalizację dozoru procesu produkcyjnego, co pozwoli zmniejszyć powstawanie odpadów technologicznych
10 12 01 Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	Stały i prawidłowy nadzór na procesem technologicznym celem zmniejszania ilości braków
10 12 03 Cząstki i pyły	Brak możliwości minimalizacji odpadu. Istotą urządzenia odpylającego jest odciąganie zapyłonego powietrza i jego filtrowanie
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
13 01 13* Inne oleje hydrauliczne	Sukcesywna kontrola pracy urządzeń, w których wykorzystywany jest olej celem przedłużenia jego „żywności”
13 02 08* Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
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.
15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	Minimalizacja powstawania odpadów możliwa jest również poprzez realizację zakupów w większych opakowaniach jednostkowych.
15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Brak możliwości zminimalizowania ilości powstających zużytych filtrów powietrznych. Związane jest to z utratą określonych parametrów użytkowych filtrów stosowanych w urządzeniach. Przedłużenie żywotności materiałów filtracyjnych poprzez stosowanie tkanin o odpowiedniej odporności na środowisko pracy. Dokładna analiza parametrów pracy tkanin filtracyjnych umożliwia ich maksymalną trwałość

16 02 14 Zużyte urządzenia zawierające elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Brak możliwości minimalizacji odpadu
16 11 06 Okladziny piecowe	Minimalizacja powstawania odpadów wynika z prawidłowego prowadzenia procesu technologicznego, od tego uzależniona jest żywotność wymurówki

* odpad niebezpieczny

12. zmianę pkt IV.1.1. i nadanie mu brzmienia:

IV.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 tworzyw sztucznych (zużyte taśmy)	2
2.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	7 000
3.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	2 200
4.	10 12 03	Cząstki i pyły	5 000
5.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	5 200
6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	3
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	4
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	22
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	24
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	1,2
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	3
12.	16 11 06	Okladziny piecowe	5

* odpad niebezpieczny

13. zmianę pkt III.5.5 i nadanie mu brzmienia:

IV.1.2. MIEJSCE I SPOSÓB MAGAZYNOWANIA ODPADU ORAZ SPOSÓB POSTĘPOWANIA Z ODPADEM.

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

Magazynowanie odpadów odbywa się na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny.

Odpady, z wyjątkiem przeznaczonych do 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 3 lata (łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy odpadów). W przypadku odpadów przeznaczonych do składowania okres ten wynosi 1 rok.

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

Wszystkie miejsca magazynowania odpadów znajdują się na terenie STAR-DUST Sp. z o.o.

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

Tabela 3.5-2: Sposób postępowania z odpadami oraz miejsca i sposób ich magazynowania				
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
1	2	3	4	5
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	Wydzielone miejsce na hali produkcyjnej, zwinięte w bele, ułożone obok siebie na podłożu wybetonowanym	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R12)
2.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	Podziemne zbiorniki w pomieszczeniu młynowni	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R5, R12)
3.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	Wydzielony boks w pomieszczeniu kruszarni, usypane w pryzmie na uszczelnionej posadzce	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R5, R12)
4.	10 12 03	Cząstki i pyły	Worki typu big-bag ustawione pod filtrem pulsacyjnym w pomieszczeniu odpylni	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R5, R12)
5.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	Wydzielony boks w pomieszczeniu kruszarni, usypane w pryzmie na uszczelnionej posadzce	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R5, R12)
6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Szczelne pojemniki umieszczane w stalowym kontenerze usytuowanym na zewnątrz przy budynku hali produkcyjnej.	Przekazanie do przetwarzania - odzysk: R9 specjalistycznym firmom
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Gromadzone w pojemnikach znajdujących się na hali produkcyjnej	Przekazanie do przetworzenia - odzysk: R1, R3, R12 specjalistycznym podmiotom
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		Przekazanie do przetworzenia - odzysk: R1, R12
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	Worki foliowe ułożone na podłożu betonowym w magazynku technicznym	Przekazywanie firmom, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk - R1, R12
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Metalowy pojemnik ustawiony w magazynku technicznym	Przekazywanie firmom, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk - R4, R12
12.	16 11 06	Okładziny piecowe	Ładowane bezpośrednio na przyczepę samochodową i wywożone do odbiorcy bez magazynowania	Przekazywanie firmom, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk R5, R12

Lokalizację miejsc magazynowa odpadów określono w załączniku nr 2 do niniejszej decyzji.

14. zmianę pkt IV.2.2 i nadanie mu brzmienia:

IV.2.2 OKREŚLAM MAKSYMALNE POZIOMY EMISJI HAŁASU DO ŚRODOWISKA .

Dla punktu kontrolnego P1, P2, P3 i P4 określa się następujące dopuszczalne poziomy Hałasu:

- ☐ 55,0 dB dla pory dziennej,
- ☐ 45,0 dB dla pory nocnej.

Podane wartości dopuszczalne odnoszą się do 8 kolejnych godzin pracy zakładu (tj. 6:00-14:00 lub 14:00-22:00) w porze dziennej oraz 1 najmniej korzystnej godziny w porze nocy (pomiędzy 22:00- 6:00).

15. zmianę pkt V.3.1 i nadanie mu brzmienia:

IV.3.1. USYTUOWANIE STANOWISK DO POMIARU WIELKOŚCI EMISJI ZANIECZYSZCZEN DO POWIETRZA.

Punkty pomiarowe powinny być zlokalizowane zgodnie z zasadami opisanymi w PN-Z-04030-7, „Ochrona czystości powietrza, Badania zawartości pyłu – Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”, na kanałach odprowadzających gazy lub emitorach przypisanych do każdego z ww. urządzeń powodujących emisję zanieczyszczeń do powietrza.



16. zmianę pkt IV.3.2 i nadanie mu brzmienia:

IV.3.2. USTALAM RODZAJE I ILOŚCI SUBSTANCJI ZANIECZYSZCZAJĄCYCH, DOPUSZCZONYCH DO WPROWADZENIA DO POWIETRZA Z INSTALACJI JAK W TABELI PONIŻEJ:

Lp.	Instalacja	Emitor			Nazwa substancji	Emisja [kg/h]
		Oznaczenie	h, [m]	D, [m]		
1.	Suszarnia EM5 285/19,6	E-1a	15	0,5	pył ogółem SO ₂ NO _x CO	0,09 0,17 0,17 0,68
2.	Suszarnia EM5 285/19,6	E-1b	15	0,7	pył ogółem SO ₂ NO _x CO	0,12 0,24 0,24 0,96
3.	Piec rolkowy FMS 295/123,9	E-2	15	0,9	pył ogółem SO ₂ NO _x CO Fluorowodór	0,26 0,33 0,99 1,65 0,07
4.	Odpylanie silosów, pras i przenośników	E-3	15	1,25	Pył	0,25
5.	Linia cięcia i rektyfikacji płytek nr 1	E-5	8,5	0,75	Pył	0,28
6.	Linia cięcia i rektyfikacji płytek nr 2	E-6	8,5	0,75	Pył	0,26
7.	Suszarnia EM5 285/ 25,2	E-7a	15	0,5	pył ogółem SO ₂ NO _x CO	0,09 0,09 0,17 0,35
8.	Suszarnia EM5 285/ 25,2	E-7b	15	0,5	pył ogółem SO ₂ NO _x CO	0,09 0,09 0,17 0,35
9.	Piec rolkowy FMA 230/159,6	E-8	15	0,95	pył ogółem SO ₂ NO _x CO Fluorowodór	0,37 0,53 1,58 2,64 0,11
Łącznie w roku z zakładu, [Mg/rok]:					Pył dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla fluorowodór	14,27 11,43 26,2 52,3 1,419

17. zmianę pkt V.3.1 i nadanie mu brzmienia:

IV.4. OKREŚLAM WARUNKI POBORU WODY.

Zakład nie posiada własnych ujęć wody.

Pobór wody z wodociągu winien się odbywać na podstawie umowy w Przedsiębiorstwie Wodociągów i Kanalizacji w Końskich.

Roczne zapotrzebowanie na wodę z sieci wodociągowej wynosi 11 000 m³, na cele socjalno bytowe 500m³

18. zmianę pkt X.poprzez nadanie mu brzmienia:

X 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.

- Wyniki pomiarów emisji do powietrza powinny być przedstawiane w terminie 1 miesiąca od ich wykonania, do Starosty Koneckiego oraz Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Kielcach, w układzie określonym w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 roku, w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215, poz. 1366). Niniejsze wyniki służyć będą w szczególności do:
 - wykazania dotrzymania warunków pozwolenia zintegrowanego w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza,
 - wyznaczenia wielkości emisji na potrzeby naliczania opłat za gospodarcze korzystanie ze środowiska,
 - wyznaczenia rocznych uwolnień zanieczyszczeń do powietrza, na potrzeby odniesienia się do progów uwolnień zanieczyszczeń w ramach Krajowego Rejestru Uwalniania i Transferu Zanieczyszczeń (system E-PRTR).
- 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, w odniesieniu do wartości dopuszczalnych określonych w pozwoleniu.
- zestawienie roczne ilości wytworzonych odpadów w instalacji należy przedłożyć Staroście Koneckiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Kielcach do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni. w odniesieniu do wartości dopuszczalnych określonych w pozwoleniu

II. po pkt X dodaję pkt XA w brzmieniu:

XA. Określam warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

1. Podział na strefy pożarowe

Na terenie zakładu wyznaczono trzy strefy pożarowe:

- budynek hali produkcyjnej (strefa pożarowa I), zaliczony do kategorii PM (budynki produkcyjne i magazynowe) o Q_d do 200 MJ/m²,
- budynek socjalno-biurowy (strefa pożarowa II), zaliczony do kategorii ZL III (strefa zagrożenia ludzi),
- budynek magazynowy nr 2 (strefa pożarowa III), zaliczony do kategorii PM (budynki produkcyjne i magazynowe) o Q_d do 200 MJ/m².

Magazynowanie odpadów odbywa się wyłącznie w strefie pożarowej I.

2. Charakterystyka stref pożarowych

2.1. Strefa pożarowa I

Budynek hali produkcyjnej stanowi jedną strefę pożarową PM o Q_d do 200 MJ/m². Hala jest jednokondygnacyjnym budynkiem o wysokości 20,86 m i powierzchni zabudowy 18 392,6 m². Powierzchnia użytkowa obiektu wynosi 16 356,1 m², a kubatura 211 818 m³. Budynek jest w części podpiwniczony (pow. piwnic 423,30 m²). Wewnątrz obiektu znajdują się następujące pomieszczenia: młynownia, kruszarnia, magazyn oraz magazyn granulatu. Ściany budynku są częściowo murowane, a w części przebudowanej wykonane z płyt warstwowych. Budynek główny pokryto papą na lepiku. Dach o konstrukcji żelbetowej wykonano z płyt korytkowych opartych na żelbetowych belkach dwuetylowych, o pokryciu papą asfaltową oraz częściowo blachą trapezową. Do strefy pożarowej I przypisano także stalowy kontener przeznaczony do magazynowania ciekłych odpadów palnych, usytuowany na zewnętrznym placu przy budynku hali produkcyjnej (tymczasowe magazynowanie do czasu odbioru przez uprawniony podmiot).



2.2. Strefa pożarowa II

Strefa obejmuje część administracyjno-biurową o powierzchni 160 m², przylegającą do hali produkcyjnej, oddzieloną od niej ścianą oddzielenia przeciwpożarowego o klasie odporności ogniowej REI 60 z drzwiami przeciwpożarowymi EI 30. Część socjalna dla pracowników o powierzchni 423,30 m² znajduje się w podpiwniczeniu. Łączna powierzchnia strefy wynosi 583,30 m².

2.3. Strefa pożarowa III

Strefa obejmuje budynek hali magazynowej, którego głównymi elementami nośnymi są ramy poprzeczne przegubowe, rozstawione co 6 m. Ramy hali posiadają podpory pośrednie w postaci podciągów o rozpiętości 12 m, podpartych na słupach wahadłowych. Połączeniach dachową tworzy blacha fałdowana położona na płatwiach ciągłych oraz kształtownikach giętych w rozstawie 2,7 m. Powierzchnia hali wynosi 921,6 m².

3. Przeciwpożarowe wymagania budowlane

Elementy budynku hali produkcyjnej powinny spełniać wymagania, o których mowa w § 216 ust. 2 rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakimi powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (tj. Dz. U. z 2019r. poz. 1065). Elementy hali muszą być wykonane z materiałów nierozprzestrzeniających ognia (NRO) lub z materiałów i wyrobów słabo rozprzestrzeniających ogień. Poszczególne elementy budynków powinny posiadać odpowiednią klasę odporności ogniowej, określoną w § 216 ust. 1 rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakimi powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie.

Obudowa poziomych dróg ewakuacyjnych w obiekcie powinna posiadać klasę odporności ogniowej EI 15. Wyznaczone miejsca magazynowania ciekłych i stałych odpadów palnych powinny być wydzielone ścianą oddzielenia pożarowego w klasie REI 60.

Budynek i urządzenia w nim zawarte powinny być wykonane i eksploatowane w taki sposób, aby w przypadku pożaru zapewniały:

- nośność konstrukcji przez założony czas,
- ewakuację ludzi,
- możliwość prowadzenia akcji ratowniczej oraz ograniczenie rozprzestrzeniania się pożaru w obiekcie i na obiekty sąsiednie.

Dopuszczalna powierzchnia strefy pożarowej PM dla budynku jednokondygnacyjnego (bez ograniczenia wysokości) przy $Q_d \leq 500$ MJ/m² wynosi 20 000 m².

W obiekcie, w którym odpady są wytwarzane i magazynowane, do wykończenia pomieszczeń i dróg komunikacji ogólnej, służących celom ewakuacji, stosowane są materiały co najmniej trudno zapalne, których produkty rozkładu termicznego nie są bardzo toksyczne lub intensywnie dymiące. Materiały do wykończenia pomieszczeń i dróg ewakuacyjnych odpowiadają wymaganiom dla materiałów co najmniej trudnozapalnych tj. klasy A1, A2, B, C, D oraz klas dodatkowych s2 i s1, d1, d0.

4. Gęstość obciążenia ogniowego

Gęstość obciążenia ogniowego stref pożarowych I i III winna wynosić mniej niż 200 MJ/m². Dla strefy pożarowej II (ZL) obciążenia ogniowego nie wyznacza się.

5. Zagrożenie pożarem

Proces produkcyjny w zakładzie nie stwarza szczególnego zagrożenia pożarowego. Pożar w pomieszczeniach produkcyjnych, magazynowych, socjalnych i biurowych może powstać w wyniku awarii urządzeń, maszyn, instalacji elektrycznej lub urządzeń elektroenergetycznych oraz przez nieumyślne lub umyślne zaprószenie ognia. Z uwagi na możliwość nieumyślnego zaprószenia ognia przez pracowników poprzez porzucenie niedopałka papierosa lub zapalniczki, na terenie pomieszczeń produkcyjnych obowiązuje całkowity zakaz palenia tytoniu. Palenie tytoniu jest dozwolone jedynie w ściśle wyznaczonych miejscach.

W procesie produkcji nie występuje zwiększone zagrożenie pożarowe od wytwarzanych odpadów. Dla odpadów ciekłych i stałych magazynowanych wstępnie w hali nie zachodzi bezpośrednie niebezpieczeństwo powstania pożaru, ponieważ w ich najbliższym sąsiedztwie nie ma potencjalnych źródeł ognia.

Ze względu na niewielką ilość materiałów palnych, stopień zagrożenia pożarowego w obiektach produkcyjnych został w operacji przeciwpożarowej oceniony jako niski.

6. Klasa odporności pożarowej

Budynek hali produkcyjnej oraz hali magazynowej powinny posiadać klasę odporności pożarowej nie niższą niż „E”, a część administracyjno-biurowa (ZL) „D”.

7. Odległość od obiektów sąsiadujących

Odległość pomiędzy strefami pożarowymi oraz od sąsiednich budynków nie może być mniejsza niż podana w metrach, w tabeli poniżej:

Rodzaj budynku oraz dla budynku PM maksymalna gęstość obciążenia ogniowego strefy pożarowej PM Q w MJ/m ²	Rodzaj budynku oraz dla budynku PM maksymalna gęstość obciążenia ogniowego strefy pożarowej PM Q w MJ/m ²				
	ZL	IN	PM		
			Q ≤ 1000	1000 < Q ≤ 4000	Q > 4000
ZL	8	8	8	15	20
PM Q _d ≤ 1000	8	8	8	15	20

Odległość stref pożarowych od granicy działki sąsiedniej (przeznaczonej na cele budowlane lub zabudowanej) oraz od obiektów na działkach sąsiednich powinna być zgodna z § 271 rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakimi powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (tj. Dz. U. z 2019 r. poz. 1065). Oddzielenie poszczególnych stref pożarowych zapewnia się także ścianami oddzielenia przeciwpożarowego o klasie odporności ogniowej REI 60.

Wokół miejsca magazynowania odpadów przy hali zapewnia się pas ochronny o szerokości 2 m o nawierzchni z materiałów niepalnych lub gruntu oczyszczonego.

Odległość strefy pożarowej z odpadami stałymi (poza budynkiem) od budynku sąsiedniego lub sąsiedniej strefy pożarowej z odpadami stałymi (poza budynkiem):

- wymaga zachowania pasa wolnego terenu, o którym mowa w § 5 ust. 1 rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 19 lutego 2020 r. w sprawie wymagań w zakresie ochrony przeciwpożarowej, jakie mają spełniać obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów (Dz. U. z 2020 r. poz. 296)

- nie może być niższa niż określona w tabeli poniżej.

Maksymalna gęstość obciążenia ogniowego strefy pożarowej z odpadami stałymi Q w MJ/m ²	Rodzaj budynku oraz dla budynku PM i strefy pożarowej z odpadami stałymi - maksymalna gęstość obciążenia ogniowego strefy pożarowej Q w MJ/m ²				
	ZL	IN	PM		
			Q<1000	1000<Q<4000	Q>4000
Q<1000	8	8	8	15	20

8. Warunki ewakuacji

Z pomieszczeń produkcyjnych powinno być zapewniona możliwość ewakuacji na zewnątrz bezpośrednio drogami ewakuacyjnymi, z kolei w budynku ZL oprócz przejść ewakuacyjnych muszą występować dojścia ewakuacyjne w postaci korytarzy.

Długość przejść w pomieszczeniach powinna być mniejsza niż 100 m. Długość dojść ewakuacyjnych powinna wynosić do 100 m dla budynków PM i do 30 m dla obiektu ZL (dla jednego kierunku dojścia). Drogi i wyjścia ewakuacyjne powinny być oznakowane znakami wskazującymi w sposób jednoznaczny kierunki ewakuacji z każdej części obiektu. W budynku w widocznym miejscu umieszcza się instrukcje postępowania na wypadek pożaru z wykazem telefonów alarmowych oraz Instrukcję Alarmowania Straży. Obiekty są oznakowane znakami ewakuacji. Oznakowanie musi być zgodne obowiązującymi przepisami, normami i Instrukcją Bezpieczeństwa Pożarowego oraz dostarczać wymaganych informacji o kierunku ewakuacji. W budynkach wymagane jest zastosowanie oświetlenia awaryjnego ewakuacyjnego jedynie w pomieszczeniach oświetlanych wyłącznie za pomocą światła sztucznego.

Sporządzoną instrukcję Bezpieczeństwa Pożarowego należy przechowywać w sposób zapewniający możliwość jej natychmiastowego wykorzystania dla potrzeb przeprowadzenia działań ratowniczych.

9. Sposób zabezpieczenia przeciwpożarowego instalacji użytkowych

Budynek hali produkcyjnej jest odłączany od zasilania w energię elektryczną według specjalnej procedury technicznej ustalonej przy uwzględnieniu specyfiki pracy urządzeń technologicznych, których bezpośrednie wyłączenie może doprowadzić do pożaru. W razie zagrożenia energia elektryczna jest wyłączana w podstacji zasilającej halę produkcyjną, usytuowanej obok magazynu granulatu. Decyzję o wyłączeniu zasilania podejmuje wyłącznie kierownik zakładu lub osoba jego zastępująca. Zabronione jest nieuprawnione wyłączenie dopływu energii elektrycznej.

Budynek hali produkcyjnej posiada instalację gazową. Przyłącze posiada kurki główne instalacji gazowej w wentylowanej szafce, które pozwalają odciąć dopływ gazu w sytuacji awaryjnej. Kurki gazu powinny być oznakowane zgodnie z Polską Normą.

Instalacja gazowa zakładu nie stwarza zagrożenia pożarowego.

10. Wyposażenie w gaśnice i inny sprzęt gaśniczy lub ratowniczy.

Miejsca magazynowania odpadów są wyposażone w gaśnice przenośne. Długość dojścia do gaśnic nie przekracza 30 m. Ilość środka gaśniczego w gaśnicach powinna wynosić 2 kg na każde 300 m² powierzchni stref PM oraz 2 kg na każde 100 m² powierzchni strefy ZL. Miejsca usytuowania gaśnic oraz sprzętu gaśniczego są oznaczane znakiem wg PN EN ISO 1710 oraz PN-92/N-01256/01. **Lokalizację gaśnic i hydrantów przedstawiono w załączniku nr 2 do niniejszej decyzji.**

W miejscach magazynowania ciekłych odpadów palnych zlokalizowanych w strefie pożarowej I, w ilości większej niż 0,4 m³ i nieprzekraczającej 5 m³, tworzy się punkty ze sprzętem gaśniczym (łącznie 10 punktów) zawierające:

- gaśnicę przenośną o skuteczności gaśniczej co najmniej 183 B na każde 2,5 m³ ciekłych odpadów palnych,
- koc gaśniczy o wymiarach co najmniej 2m x 3m.

Miejsce magazynowania ciekłych odpadów palnych stanowiące kontener, zlokalizowany na zewnątrz hali produkcyjnej, powinno być wyposażone w dwie gaśnice przenośne o skuteczności gaśniczej co najmniej 183 B na każde 2,5 m³ ciekłych odpadów palnych i koc gaśniczy o wymiarach co najmniej 2m x 3m.

Odległość z każdego miejsca w strefie pożarowej z odpadami, gdzie przebywają pracownicy zakładu, do najbliższego punktu ze sprzętem gaśniczym powinna wynosić nie więcej niż 50 m.

Do punktu ze sprzętem gaśniczym winien być zapewniony dostęp o szerokości co najmniej 1 m. Punkty ze sprzętem gaśniczym muszą być zabezpieczone przed negatywnym działaniem warunków atmosferycznych.

11. Wymagania miejsc gromadzenia ciekłych odpadów palnych

Kontener, w którym magazynowane są ciekłe odpady palne musi posiada konstrukcję niepalną, a blacha z której jest on wykonany winna posiadać grubość nie mniejszą niż 2 mm. W kontenerze musi być stosowane rozwiązanie ograniczające rozlewisko w postaci szczelnej wanny wychwytywającej (konstrukcja kontenera) o pojemności 110% objętości pojedynczego największego pojemnika na ciekłe odpady palne tj. nie mniejszą niż 1,1 m³.

Całkowita pojemność miejsc magazynowania ciekłych odpadów palnych o temperaturze zapłonu powyżej 60°C nie powinna przekraczać:

- 15 m³, w przypadku miejsc magazynowania zlokalizowanych w budynku,
- 50 m³, w przypadku miejsc magazynowania zlokalizowanych poza budynkami.

12. Droga pożarowa

Droga pożarowa nie jest wymagana. Do obiektów zapewnia się swobodny dojazd dla ekip ratowniczych spełniający wymogi stawiane drogom pożarowym i zapewniający możliwość manewrowania pojazdami pożarniczymi o każdej porze roku.

13. Przeciwpożarowe zaopatrzenie w wodę

Wymagane jest zaopatrzenie wodne do zewnętrznego gaszenia pożaru w ilościach:

- 10 dm³/s z 1 hydrantu DN 80 - dla budynku hali magazynowej (powierzchnia do 2000 m², gęstość obciążenia ogniowego do 200 MJ/m²),
- 20 dm³/s z 2 hydrantów DN 80 - dla budynku hali produkcyjnej (powierzchnia ponad 5000 m² i gęstości obciążenia ogniowego do 200 MJ/m²).

Wymagane odległości hydrantu od obiektów powinny wynosić:

- od ściany budynku w kierunku prostopadłym - nie mniej niż 5 m,
- od ogrodzeń elementów małej architektury - nie mniej niż 5 m,
- od chronionego obiektu do 75 m pierwszy, a kolejne do 150 m,
- od drogi pożarowej lub placu manewrowego straży - nie dalej niż 15 m,

Ciśnienie nominalne na hydrancie musi wynosić co najmniej 0,2 MPa. Wydajność hydrantu winna wynosić nie mniej niż 10 dm³/s. Miejsca usytuowania hydrantów winno być oznaczone znakiem zgodnym z PN-92/N-01256/04.

**III. Pozostałe warunki zawarte w decyzji Starosty Koneckiego
RO.6222.12.2017.AD z dnia 22.05.2018r. pozostawiam bez zmian.**



UZASADNIENIE

„Star-Dust” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, ul. Ceramiczna 5, 26-200 Końskie, prowadząca instalację objętą obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zlokalizowaną przy ul. Warszawskiej 52 w Końskich w 2018r. uzyskała pozwolenie zintegrowane dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton/dobę eksploatowanej przez Star-Dust Sp. z o.o. w Końskich, ul. Ceramiczna 5, 26-200 Końskie.

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

Wnioskiem uzupełnionym w dniu 13.11.2020 r. Spółka zwróciła się o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Koneckiego znak; RO.6222.12.2017r z dnia 22.05.2018r. Zmiana ma charakter zmiany istotnej. Do wniosku dołączono opłatę rejestracyjną oraz uzgodniony pozytywnie operat przeciwpożarowy.

Na terenie hali produkcyjnej przy ul. Warszawskiej 52 znajdują się instalacje i urządzenia podlegające pod obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego, jest to instalacja do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg/d, o łącznej zdolności produkcyjnej 400 Mg/d.

Poza wymienionymi instalacjami-piecami do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, na terenie Spółki eksploatowane są inne instalacje i urządzenia techniczne powiązane technologicznie z instalacją IPPC, podlegające konieczności uzyskania pozwoleń na korzystanie ze środowiska lub zgłoszenia. Niniejszym pozwoleniem objęto poza główną instalacją IPPC (2 piece rolkowe) inne instalacje/urządzenia, powiązane z nią technologicznie: prasy służące do formowania płytek – 2 szt., suszarnie do wstępnego utwardzenia płytek – 2 szt., linie szkliwierskie – 2 szt., linie sortowania i pakowania płytek – 2 szt., stanowiska do cięcia i rektyfikacji płytek na sucho – 2 szt., magazyn wyrobów gotowych, silosy magazynowe granulatu ceramicznego

Na terenie zakładu eksploatowane są dodatkowo dwa niewielkie kotły grzewcze opalane gazem ziemnym o mocach po 40 kW, które nie wchodzą w zakres instalacji, zaś ich niewielkie moce grzewcze powodują, że nie podlegają one również pod obowiązek zgłoszenia ani posiadania pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

Przedmiotowa instalacja IPPC należąca do STAR-DUST Sp. z o.o. spełnia wymagania Najlepszej Dostępnej Techniki, określone dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg/d. Dotrzymywane są wymogi stawiane przez polskie prawo z zakresu ochrony środowiska, zawarte w szczególności w ustawie Prawo ochrony środowiska, ustawie o odpadach – nie narusza obowiązujących standardów jakości środowiska, poza terenem, do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny, oraz nie powoduje pogorszenia stanu środowiska i zagrożenia życia lub zdrowia ludzi. Wymogi Najlepszej Dostępnej Techniki dotyczą przede wszystkim:

- wykorzystania energii
- doboru paliwa
- ograniczenia emisji niezorganizowanej
- doboru filtrów zapyłonego powietrza
- ograniczenia emisji pyłowo - gazowych do powietrza
- optymalizację zużycia wody
- rozwiązań technologicznych.

Przedmiotowa instalacja nie stwarza zagrożenia dla środowiska. Przeprowadzona analiza wykazała, iż:

- prowadzenie instalacji do produkcji płytek ceramicznych za pomocą wypalania nie narusza warunków określonych posiadanymi umowami
- prowadzenie instalacji nie powoduje przekroczeń standardów jakości środowiska na terenach sąsiadujących z zakładem.

Instalacja do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania wykorzystywana przez STAR-DUST Sp. z o.o., spełnia wymogi stawiane tego typu instalacjom, co zapewnia ochronę środowiska jako całości.

W związku z prowadzoną na terenie instalacji działalnością związaną z wytwarzaniem odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne określone zostały warunki, dotyczące wytwarzania odpadów. 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.

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

Podczas eksploatacji instalacji będzie prowadzony monitoring środowiska w zakresie: emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz okresowych pomiarów natężenia hałasu. 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. Przedmiotowa instalacja nie należy do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii, zdefiniowanej w art. 248 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Stosownie do art. 208 ust. 2, pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, w przypadku gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dołącza się raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami. Do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dołączono opis stosowanych metod zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych o propozycje dotyczące sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

Obwieszczeniem Starosty Koneckiego RO.6222.12.2020.LZ z dnia 16.11.2020 r. podano do publicznej wiadomości, że na wniosek STAR-DUST Sp. z o.o. zostało wszczęte postępowanie administracyjne w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton/dobę zlokalizowanej w Końskich przy ul. Warszawskiej 52.

Uwagi i wnioski w przedmiotowej sprawie, można było składać w terminie 30 dni od daty podania informacji do publicznej wiadomości, tj. do dnia 16 grudnia 2020 roku. Powyższa informacja umieszczona została na stronie internetowej, na tablicach ogłoszeń w Starostwie Powiatowym w Końskich i Urzędzie Miasta i Gminy w Końskich. W ustawowym terminie nie wpłynęły uwagi ani wnioski do postępowania.

Zgodnie z art. 211 ust 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 z późn. zm.) pozwolenie zintegrowane winno spełniać także wymagania określone dla pozwoleń na wytwarzanie odpadów.

Zgodnie z art. 183c ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, pozwolenie na wytwarzanie odpadów jest wydawane po przeprowadzeniu przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej,

o których mowa w operacji przeciwpożarowej, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

Pismem z dnia 23.02.2021 r. Starosta Konecki wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Końskich z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli.

W dniu 09.03.2021r. przeprowadzono kontrolę, o której mowa w art. 183c ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska. Postanowieniem znak: PZ.5560.21.2.2020 z dnia 10.03.2021 r. Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Końskich stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartymi w operacji przeciwpożarowej.

Zgodnie z §14 ust. 1 rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów, miejsca magazynowania odpadów, w których przed dniem wejścia w życie rozporządzenia były magazynowane odpady, powinny spełniać odpowiednie wymagania określone w § 6 ust. 1 pkt 3, 6, 7 lit. b, pkt 8 i ust. 2 oraz § 11 i § 12 tego rozporządzenia, w terminie 48 miesięcy od dnia jego wejścia w życie.

Biorąc powyższe pod uwagę 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.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do jego wniesienia. Decyzja staje się ostateczna i prawomocna z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania.



[Signature]
Z up. STAROSTY
mgr inż. Lucyna Ziętek
Naczelnik Wydziału Rozwoju,
Ochrony Środowiska i Leśnictwa

Otrzymują:

1. Star-Dust Sp. z o.o.
ul. Ceramiczna 5,
26-200 Końskie.
2. a/a

Do wiadomości:

Minister Klimatu i Środowiska
ul. Wawelska 52/54,
00-922 Warszawa

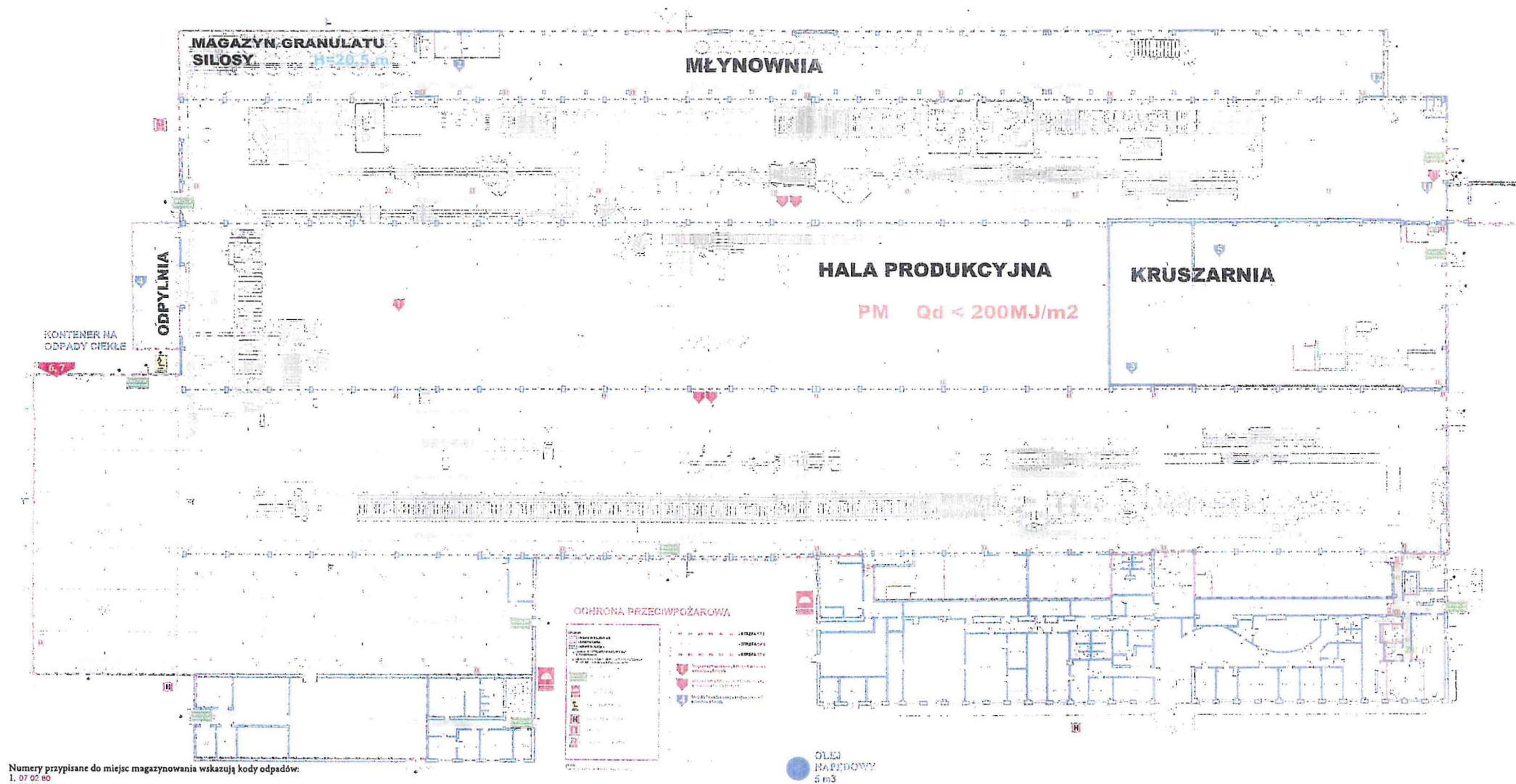
Zgodnie z ustawą o opłacie skarbowej (t. j. Dz. U. z 2020 r., poz. 1565) Wnioskodawca uiścił opłatę skarbową za zmianę pozwolenia zintegrowanego w wysokości 253 zł.

Załącznik nr 1 do decyzji Starosty Koneckiego znak: RO.6222.12.2020.LZ z dnia 26.03.2021 r.



Maciej Antkowiak
Starosta Konecki

RZUT PARTERU



Numer przypisane do miejsc magazynowania wskazują kody odpadów:

1. 07 02 60
2. 08 02 03
3. 10 12 01
4. 10 12 03
5. 10 12 08
6. 15 01 13*
7. 15 02 08*
8. 15 01 01
9. 15 01 02
10. 15 02 03
11. 16 02 14

Kolorem czerwonym wyszczególniono odpady palne.

Signature