

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

Końskie, dnia 22-05-2018 r.

Znak: RO.6222.12.2017.AD

DECYZJA

Na podstawie art. 104, 162 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (jednolity tekst Dz. U. z 2017 r. poz. 1257 ze zmianami) oraz art. 202 i art. 211 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2018 r. poz. 799), po rozpatrzeniu wniosku spółki „Star-Dust” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, ul. Ceramiczna 5, 26-200 Końskie w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego

o r z e k a m

- I. Udzielam „STAR- DUST” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, ul. Ceramiczna 5, 26-200 Końskie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg/ dobę zlokalizowanej na nieruchomości przy ulicy Warszawskiej 52 w Końskich - działki o nr ewidencyjnych 975/170, 975/172, 975/174, 975/176, 975/175, 975/177.

II. OKREŚLAM RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI.

Przedmiotem działalności „STAR- DUST” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością w Końskich jest ceramiczna szklwiona płytką gresowa.

III. OKREŚLAM RODZAJ INSTALACJI ORAZ WARUNKI EKSPLOATACYJNE.

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:

1. Instalacja do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg/d.

Oprócz wymienionej instalacji – pieca 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 (piec rolkowy) inne instalacje/urządzenia, powiązane z nią technologicznie, wymienione poniżej:

- prasa hydrauliczna PH7500 służąca do formowania płytek – 1 szt.,
- suszarnia trzypoziomowa EM5 285/19,6 do wstępnego suszenia płytek – 1 szt.,
- linia szklwierska do nakładania aplikacji na płytki – 1 szt.,
- stanowisko do cięcia i rektyfikacji płytek na sucho – 1 szt.,
- linia sortowania i pakowania płytek – 1 szt.

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 Zakładu są szklnione ceramiczne płytki gresowe.

Proces ten przebiega następująco:

**dostawa granulatu > formowanie płytek > suszenie płytek > szklwienie
(+dekorowanie) płytek > wypalanie płytek > sortowanie, cięcie i pakowanie wyrobów
gotowych > magazynowanie**

Dostawa surowców

Granulat: dostarczany będzie do zakładu luzem transportem zewnętrznym. Na terenie hali produkcyjnej granulat magazynowany będzie w 16 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.

Oddziaływanie na środowisko	Formowanie płytek
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 jednej prasie hydraulicznej typ PH7500. 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/cm^2 .

Celem formowania jest nadanie półproduktowi odpowiedniego kształtu oraz takiej wytrzymałości mechanicznej ($0,6 \div 1 \text{ MPa}$), 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 względu na ekonomie 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 jednej suszarni 3-poziomowej typ EM5 285/19,6 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 ogrzanego powietrza, w temperaturze około $130 \div 180^\circ \text{C}$. 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 suszarni trzypoziomowej zachodzi dwoma emitarami oznaczonymi jako E-1a i E-1b
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 linii technologicznej 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 pobliże 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 linii szklwierskiej na montażową powierzchnię płytek nakładana jest pobiałka 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 jednym dwupoziomowym piecu rolkowym SACMI typu FMS 295/123,9 o mocy 6,44 MW i wydajności 200 Mg/dobę.

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. 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 oby 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 (każdy z poziomów może pracować odrębnie) 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 pieca rolkowego emitorem oznaczonym jako E-2
Pobór wody	Nie występuje
Emisja ścieków	Ścieki nie powstają
Emisja odpadów	Okładziny piecowe, elementy metalowe (rolki), wybrakowane 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 linię do cięcia i rektyfikacji płytek na sucho. Linia ta umożliwia 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 niezorganizowana spalanie paliw w pojazdach transportowych
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.

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

Surowce	Ilość
Surowce podstawowe (granulat)	78 500 Mg/rok
Uplynnacze	4 Mg/rok
Szkliva, angoby, fryty	75 Mg/rok
Tusze ceramiczne	2 Mg/rok
Energia elektryczna	4 757 MWh/rok
Gaz ziemny	4 161 286 [Nm ³ /rok]
Zużycie wody	1 500 m ³ /rok



III.3. OKREŚLAM CZĘSTOTLIWOŚĆ WYSTĘPOWANIA SYTUACJI ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH I CZAS ICH TRWANIA.

Emisje do powietrza w warunkach odbiegających od normalnych:

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

Lp.	Sytuacje odbiegające od normalnych	Łączny czas trwania [h]	Potencjalna ilość wystąpień w roku
1.	Rozpalanie pieca rolkowego	24	1
2.	Awaria pieca rolkowego	5	2
3.	Uszkodzenie układów odpylania	1	2
4.	Awaria układu przedmuchiwania filtra	2	4

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 instalacji IPPC,
- Suszarnia trzypoziomowa EM5 285/19,6 (emitory E-1a i E-1b) – część instalacji IPPC,
- Odpylanie silosów, pras i przenośników (emitor E-3) – część instalacji IPPC,
- Źródła energetyczne opalane gazem ziemnym – dwa kotły dwufunkcyjne o mocach po 40 kW podłączone do jednego emitora – E-4 – instalacja poza IPPC.

Parametry emitatorów odprowadzających zanieczyszczenia z procesów technologicznych w instalacji IPPC:

Symbol i nazwa emitora	Wysokość m	Przekrój m	Czas pracy w ciągu roku, h/rok	Zastosowane urządzenia do redukcji emisji
E-1a – Suszarnia EM5 285/19,6	15	0,45	8 760	-
E-1b – Suszarnia EM5 285/19,6	15	0,45	8 760	-
E-2 – Piec rolkowy FMS 295/123,9	15	0,6	8 760	-
E-3 – Odpylanie silosów, pras i przenośników	15	1	8 760	Filtr workowy gwarantujący stężenia na wylocie na poziomie do 10 mg/m ³



IV.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)

Ścieki te są odprowadzane do środowiska wspólnie ze ściekami innych podmiotów znajdujących się przy ul. Warszawskiej 52.

III.4.3. ODPADY

Rodzaje i masa odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku:

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 ₂ O ₃ , TiO ₂ , Fe ₂ O ₃ , K ₂ O 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 ₂ O ₃ , TiO ₂ , Fe ₂ O ₃ , K ₂ O i MgO. Stan skupienia – stały
5.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	<u>Źródło powstawania:</u> Węzeł wypału, sortownia <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Gliny plastyczne i materiały sypkie (piasek, kaolin), barwniki poddane obróbce termicznej. Skład chemiczny odpadu to mieszanina związków SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , TiO ₂ , Fe ₂ O ₃ , CaO, K ₂ O i MgO



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. 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
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
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	Okładziny 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

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.



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	Wyrzut z emitora nr 1	E-1a	80,0
2.	HZ2	EM5 285/19,6	Wyrzut z emitora nr 2	E-1b	80,0
3.	HZ3	Piec rolkowy FMS 295/123,9	Wyrzut nr 1 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

Prace związane z produkcją płytek przez STAR-DUST Sp. z o.o. odbywają się w obrębie wydzielonej części hali produkcyjnej, w której funkcjonują również maszyny i urządzenia należące do: Ceramika Color Sp. z o.o. 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 STAR-DUST Sp. z o.o. pracuje w systemie 3 zmianowym, a Ceramika Color (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 pojedyncze 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
Otwory 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:

Wykaz źródeł hałasu Star-Dust Sp. o.o. i Ceramika Color Sp. z 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	Instalacja 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

III.4.5. POLA ELEKTROMAGNETYCZNE.

Źródła promieniowania elektromagnetycznego nie występują.

III.5. ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH, W TYM POMIARU I EWIDENCJONOWANIA WIELKOŚCI EMISJI.

Jednym z podstawowych wymogów Dyrektywy IED jest racjonalne zarządzanie zasobami surowcowo-materiałowymi. Działania organizacyjne i techniczne, które prowadzą do poprawy efektywności w dziedzinie wykorzystania zasobów są zgodne z zaleceniami BAT. Efektywność gospodarki materiałowo – surowcowej w organizacji jest zapewniona poprzez analizę i ocenę:

- surowców i zgromadzonych materiałów,
- procesów przygotowania i dozowania surowców podstawowych i pomocniczych,
- kontrolę i rejestrację parametrów procesu technologicznego,
- kontrolę zużycia surowców, materiałów, energii i materiałów pomocniczych,
- kontrolę jakości produktów.

Monitoring parametrów technicznych urządzeń wykonywany będzie przez zakładowe służby utrzymania ruchu, do zadań których należą między innymi bieżące przeglądy stanu technicznego instalacji, konserwacje urządzeń oraz w przypadku stwierdzenia ich uszkodzeń remonty. Z punktu widzenia ochrony środowiska jako całości, kluczowe znaczenie ma utrzymanie w pełnej sprawności technicznej urządzeń związanych z piecem rolkowym i suszarnią, co docelowo skutkować będzie utrzymaniem zużycia gazu na najniższym możliwym poziomie, a tym samym minimalizację ilości zanieczyszczeń emitowanych do powietrza.

Głównymi metodami monitorowania procesów technologicznych w kontekście ochrony powietrza będą:

- monitorowanie zużycia gazu w piecu rolkowym i suszarni – na podstawie odczytu wskazań gazomierza zainstalowanego na doprowadzeniu gazu do instalacji. Parametr ten służyć będzie do określenia jednostkowego zużycia gazu na tonę produkcji, na potrzeby porównania z BAT,
- kontrola rodzaju surowców stosowanych w produkcji – na podstawie dokumentów dostarczanych razem z surowcami (badania chemiczne, atesty itp.),



- kontrola zużycia energii elektrycznej – na podstawie odczytu wskazań miernika energii. Parametr ten służyć będzie do określania energochłonności procesu produkcyjnego,
- kontrola parametrów pracy pieca rolkowego – wykonywana za pomocą komputerów sterujących. Optymalnie dobrana krzywa temperaturowa w piecu, spowoduje skrócenie czasu wypału i zmniejszenie strat na wyjściu z pieców,
- kontrola szczelności oraz stanu technicznego kanałów transportujących zapyłone powietrze na układ oczyszczający – wykonywana będzie przez dział utrzymania ruchu. Właściwy stan techniczny kanałów zapewni niedopuszczanie do powstawania emisji niezorganizowanych.

III.5.1. MONITORING POBORU WODY.

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

III.5.2. MONITORING ŚCIEKÓW.

Na terenie Star-Dust Sp. z o.o., w zakresie infrastruktury kanalizacyjnej istnieje i jest eksploatowana sieć kanalizacji sanitarnej i deszczowej.

Ponieważ ścieki bytowe i wody opadowe i roztopowe nie są wytwarzane w wyniku eksploatacji instalacji IPPC nie nakłada się obowiązków w zakresie ich monitoringu.

III.5.3. MONITORING EMISJI DO POWIETRZA.

Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza powinny być wykonywane metodami zapewniającymi uzyskanie jak najbardziej wiarygodnych wyników, zgodnie ze stosownymi normami oraz metodami 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:

<i>Kod emitora</i>	<i>Źródło emisji</i>	<i>Kod punktu pomiarowego</i>	<i>Rodzaje emitowanych zanieczyszczeń</i>	<i>Proponowana częstotliwość wykonywania pomiarów</i>
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

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 (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542), zobowiązuje się 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"

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 przedstawia **Załącznik nr 1** do pozwolenia.

III.5.5. MONITORING ODPADÓW.

Monitoring ilości wytwarzanych i poddawanych przetworzeniu 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.

Wzory dokumentów stosowanych w gospodarowaniu odpadami zawarte są w *Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1973)*.

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 wytwórca przechowuje przez okres pięciu lat licząc od końca roku, w którym sporządzono dokumenty.

Możliwe jest prowadzenie ewidencji gospodarki odpadami w systemie teleinformatycznym umożliwiającym poświadczenie dokumentów za pomocą podpisu elektronicznego.

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

III.5.6. MONITORING W ZAKRESIE OCHRONY PRZED POLAMI ELEKTROMAGNETYCZNYMI.

Źródła promieniowania elektromagnetycznego nie występują, więc nie wymagają monitoringu.

III.5.7. MONITORING W ZAKRESIE ZUŻYCIA ENERGII.

Monitorowanie zużycia energii odbywać się będzie na podstawie:

- gaz ziemny – na podstawie odczytów licznika gazu zainstalowanego w stacji redukcyjno – pomiarowej, na doprowadzenie gazu do zakładu,
- energia elektryczna – na podstawie licznika energii elektrycznej odczytywanego przez dostawcę energii. Bilansowanie zużycia energii przeprowadzane będzie w cyklach rocznych i porównywane z roczną wielkością produkcji wyrobów gotowych,
- dla paliw stosowanych w środkach transportu i maszynach roboczych – na podstawie faktur zakupu danego rodzaju paliwa.



III.6. SPOSÓB POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU USZKODZENIA APARATURY POMIAROWEJ SŁUŻĄCEJ DO MONITOROWANIA PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH, JEŻELI JEJ ZASTOSOWANIE JEST WYMAGANE.

Na Zakład nie nałożono prowadzenia ciągłych pomiarów emisji, w związku z tym nie wymagane jest ustanowienie tej procedury.

III.7. SPOSÓB I CZĘSTOTLIWOŚĆ PRZEKAZYWANIA INFORMACJI I DANYCH O ZAKRESIE I SPOSOBIE MONITOROWANIA PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH, W TYM POMIARU I EWIDENCJONOWANIA WIELKOŚCI EMISJI ORGANOWI WŁAŚCIWEMU DO WYDANIA POZWOLENIA.

W celu zapewnienia prawidłowej gospodarki materiałowo-surowcowej w instalacji STAR-DUST Sp. z o.o. stosuje się:

- opomiarowanie (jakościowe i ilościowe) surowców i zgromadzonych materiałów,
- kontrolę procesów przygotowania i podawania surowców na poszczególnych etapach produkcji,
- kontrolę i rejestrację parametrów procesów technologicznych,
- kontrolę zużycia surowców i czynników energetycznych,
- kontrolę jakości gotowych wyrobów.

Dokładne opomiarowanie i przestrzeganie reżimów technologicznych pozwala na optymalizację zużycia surowców i czynników energetycznych, co w efekcie daje możliwość zmniejszenia ilości powstających odpadów i wybraków.

III.8. WYMAGANE DZIAŁANIA, W TYM ŚRODKI TECHNICZNE MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE LUB OGRANICZENIE EMISJI.

W celu zapewnienia prawidłowej gospodarki materiałowo-surowcowej w instalacji należy stosować się:

- opomiarowanie (jakościowe i ilościowe) surowców i zgromadzonych materiałów,
- kontrolę procesów przygotowania i podawania surowców na poszczególnych etapach produkcji,
- kontrolę i rejestrację parametrów procesów technologicznych,
- kontrolę zużycia surowców i czynników energetycznych,
- kontrolę jakości gotowych wyrobów.

Dokładne opomiarowanie i przestrzeganie reżimów technologicznych pozwoli na optymalizację zużycia surowców i czynników energetycznych, co da możliwość zmniejszenia ilości powstających odpadów i wybraków.

III.8.1. METODY OCHRONY WÓD POWIERZCHNIOWYCH.

Ochrona jakości wód powierzchniowych na terenie zakładu realizowana winna być poprzez:

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

III.8.2. METODY OCHRONY WÓD PODZIEMNYCH.

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

- ograniczanie zużycia wody,



- metody ochrony wód powierzchniowych,
- stosowanie szczelnych kolektorów kanalizacji oraz konstrukcji budynków uniemożliwiających przedostanie się ścieków powstających na terenie zakładu do gruntu.

III.8.3. METODY OCHRONY POWIETRZA.

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

- monitorowanie zużycia gazu w piecu rolkowym i suszarni – na podstawie odczytu wskazań gazomierza zainstalowanego na doprowadzeniu gazu do instalacji. Parametr ten służyć będzie do określenia jednostkowego zużycia gazu na tonę produkcji, na potrzeby porównania z BAT,
- kontrola rodzaju surowców stosowanych w produkcji – na podstawie dokumentów dostarczanych razem z surowcami (badania chemiczne, atesty itp.),
- kontrola zużycia energii elektrycznej – na podstawie odczytu wskazań miernika energii. Parametr ten służyć będzie do określania energochłonności procesu produkcyjnego,
- kontrola parametrów pracy pieca rolkowego – wykonywana za pomocą komputerów sterujących. Optymalnie dobrana krzywa temperaturowa w piecu, spowoduje skrócenie czasu wypału i zmniejszenie strat na wyjściu z pieców,
- kontrola szczelności oraz stanu technicznego kanałów transportujących zapyłone powietrze na układ oczyszczający – wykonywana będzie przez dział utrzymania ruchu. Właściwy stan techniczny kanałów zapewni niedopuszczanie do powstawania emisji niezorganizowanych.

III.8.4. METODY OCHRONY PRZED HAŁASEM.

Rozwiązania zapewniające minimalizację oddziaływania akustycznego zakładu na tereny sąsiednie realizowane są poprzez:

- lokalizację instalacji IPPC w istniejącym obiekcie posiadającym właściwą izolacyjność akustyczną,
- montaż urządzeń mających największy wpływ na wielkość emisji hałasu wewnątrz hali produkcyjnej,
- stosownie wyrzutni dachowych powodujących emisję hałasu nie większą jak 95 dB,
- ograniczenie otwierania wrót do pomieszczeń hali produkcyjnej do niezbędnego minimum w porze nocnej,
- ograniczenie sprzedaży produktów w porze nocy,
- praca wózków widłowych w południowo zachodniej stronie zakładu,
- wysokie składowanie gotowych wyrobów na paletach ustawionych wzdłuż ogrodzenia placu magazynowego.

III.8.5. METODY OGRANICZANIA UCIAŹLIWOŚCI GOSPODARKI ODPADAMI

Poniższa tabela zawiera proponowane działania mające na celu ograniczenie powstawania odpadów oraz ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ich ilości
1	07 02 80 Odpady z tworzyw sztucznych (zużyte taśmy)	Zastosowanie taśm wyższej jakości, zwiększenie dbałości o stan techniczny taśmociągów



2.	08 02 03 Zawiesziny wodne zawierające materiały ceramiczne	Ograniczanie ilości odpadów odbywać się będzie poprzez maksymalizację dozoru procesu produkcyjnego, co pozwoli zmniejszyć powstawanie odpadów technologicznych
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 03 Cząstki i pyły	Brak możliwości minimalizacji odpadu. Istotą urządzenia odpylającego jest odciąganie zapyłonego powietrza i jego filtrowanie
5.	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
6.	13 01 13* Inne oleje hydrauliczne	Sukcesywna kontrola pracy urządzeń, w których wykorzystywany jest olej celem przedłużenia jego „żywności”
7.	13 02 08* Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
8.	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. Minimalizacja powstawania odpadów możliwa jest również poprzez realizację zakupów w większych opakowaniach jednostkowych.
9.	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	
10.	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
11.	16 02 14 Zużyte urządzenia zawierające elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Brak możliwości minimalizacji odpadu
12.	16 11 06 Okładziny piecowe	Minimalizacja powstawania odpadów wynika z prawidłowego prowadzenia procesu technologicznego, od tego uzależniona jest żywotność wymurówki

* odpad niebezpieczny

III.8.6. METODY OCHRONY PRZED PROMIENIOWANIEM ELEKTROMAGNETYCZNYM.

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



III.8.7 METODY OCHRONY GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH W TYM ŚRODKI MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE EMISJOM DO GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH ORAZ SPOSÓB ICH SYSTEMATYCZNEGO NADZOROWANIA.

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

Wszystkie procesy produkcyjne należy prowadzić na powierzchni szczelnej.

Instalacja wyposażona winna być w środki gaśnicze, neutralizujące oraz sorbenty pozwalające przeciwdziałać ewentualnym wyciekom.

Należy prowadzić systematyczny nadzór technologiczny i specjalistyczny nad pracą instalacji oraz stanem technicznym urządzeń mający na celu wykrycie ewentualnych zagrożeń.

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

IV.1. OKREŚLAM WARUNKI PROWADZENIA GOSPODARKI ODPADAMI.

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)	1
2.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	1 000
3.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	1 160
4.	10 12 03	Cząstki i pyły	985
5.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	2 600
6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	1,5
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	0,5
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2
12.	16 11 06	Okładziny piecowe	3

* odpad niebezpieczny



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.

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.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	Magazynek techniczny przy hali, 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 na hali produkcyjnej	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 magazynie surowców, usypane w pryzmie, posadzka uszczelniona	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	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 magazynie surowców, usypane w pryzmie, posadzka uszczelniona	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R5, R12)
6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Beczki 200 l ustawione obok siebie, na podłożu utwardzonym, w zamkniętym magazynie odpadów niebezpiecznych	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 są pojemnikach znajdujących się w pomieszczeniu magazynowym odpadów	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 bezpośrednio na podłożu betonowym w zamkniętym magazynie odpadów	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

IV.2. OKREŚLAM WARUNKI EMISJI HAŁASU DO ŚRODOWISKA.

IV.2.2 OKREŚLAM MAKSYMALNE POZIOMY EMISJI HAŁASU DO ŚRODOWISKA .

Dla punktów monitoringowych **H-1, H-2, H-3** 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).

IV.3. OKREŚLAM WARUNKI EMISJI ZANIECZYSZCZEŃ DO POWIETRZA.

V.3.1. USYTUOWANIE STANOWISK DO POMIARU WIELKOŚCI EMISJI ZANIECZYSZCZEŃ DO POWIETRZA.

Punkty pomiarowe umożliwiające pomiary emisji zanieczyszczeń pyłowo-gazowych usytuowane winny być na emitorach, odprowadzających zanieczyszczenia z instalacji.



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	0,45	pył ogółem SO ₂ NO _x CO	0,09 0,17 0,17 0,68
2.	Suszarnia EM5 285/19,6	E-1b	15	0,45	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	0,6	pył ogółem SO ₂ NO _x CO fluorowodór	0,33 0,33 0,99 1,65 0,07
4.	Odpylanie silosów, pras i przenośników	E-3	15	1	pył	0,5
Łącznie w roku z zakładu, [Mg/rok]:					pył dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla fluorowodór	8,20 5,83 11,04 25,94 0,552

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 1500 m³.

IV.5. OKREŚLAM WARUNKI EMISJI PROMIENIOWANIA ELEKTROMAGNETYCZNEGO.

Źródła promieniowania elektromagnetycznego nie występują.

V. SPOSOBY OSIĄGNIĘCIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI.

Jednym z podstawowych wymogów Dyrektywy IPPC jest racjonalne zarządzanie zasobami surowcowo-materiałowymi. Działania organizacyjne i techniczne, które prowadzą do poprawy efektywności w dziedzinie wykorzystania zasobów są zgodne z zaleceniami BAT.

Efektywność gospodarki materiałowo-surowcowej w Star-Dust Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością jest zapewniona poprzez analizę i ocenę:

- surowców i zgromadzonych materiałów,
- procesów przygotowania i dozowania surowców podstawowych i pomocniczych,
- kontrolę i rejestrację parametrów procesu technologicznego,
- kontrolę zużycia surowców, materiałów, energii i materiałów pomocniczych,
- kontrolę jakości produktów.



VI. SPOSOBY OGRANICZENIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO.

Teren Zakładu „Star-Dust” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością położony jest w centralnej części kraju. Przy takiej odległości od granic Polski, brak jest transgranicznego oddziaływania tej instalacji na środowisko.

VII. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZENIA SKUTKÓW AWARII ORAZ SPOSÓB INFORMOWANIA O WYSTĄPIENIU AWARII.

Analizowana instalacja służyć może jedynie do produkcji płytek ceramicznych. Obowiązujące przepisy zabraniają pracy instalacji przy niesprawnych lub wyłączonych instalacjach odpylania. Instalacja nie stwarza możliwości występowania nadzwyczajnych zagrożeń dla środowiska w przypadku ewentualnych awarii.

Możliwe awarie wpływające na emisję do powietrza mogą być następującego rodzaju:

- awarie wentylatorów wyciągowych na układach odpowietrzających,
- uszkodzenia worków filtracyjnych w filtrach zainstalowanych na układach odpowietrzających,
- awaria układu przedmuchiwania filtra (regeneracji worków filtracyjnych),
- awaria wentylatorów wyciągowych zainstalowanych na piecu rolkowym,
- uszkodzenia palników zainstalowanych w piecach rolkowych.

Zgodnie z wymaganiami ustawy Prawo ochrony środowiska, w zakresie instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym, w razie wystąpienia awarii należy podjąć następujące działania:

- natychmiast zawiadomić o tym fakcie właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska,
- niezwłocznie przekazać ww. organom, informacje:
 - o okolicznościach awarii,
 - o niebezpiecznych substancjach związanych z awarią,
 - informacje umożliwiające dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i dla środowiska,
 - o podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenie jej powtórzeniu się,
 - na bieżąco należy aktualizować podawane informacje, odpowiednio do zmiany sytuacji.

VIII. SPOSOBY POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI.

Odstępuję od określenia sposobu postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, gdyż rozpatrywana instalacja jest nową instalacją, do czasu weryfikacji wnioskowanego pozwolenia zintegrowanego Wnioskodawca nie planuje zakończenia jej eksploatacji, gdyż takie działanie nie znajduje racjonalnego uzasadnienia ze względów ekonomicznych.

Zgodnie z obowiązującymi przepisami weryfikacja zapisów pozwolenia zintegrowanego musi nastąpić najpóźniej po 5 latach od dnia wydania decyzji.

Oczywiste jest, iż w przypadku obiektywnych niezależnych zdarzeń losowych zakończenie działania instalacji skutkowało będzie koniecznością unieruchomienia wszystkich urządzeń, zabezpieczenia ich w warunkach postoju oraz usunięcie i przekazanie do zagospodarowania bądź unieszkodliwienia specjalistycznym firmom wszystkich odpadów. O ile zajdzie taki wymóg instalacja zostanie zlikwidowana zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa budowlanego oraz ochrony środowiska oraz innymi, po zatwierdzeniu projektu rozbiórki



IX. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII.

Efektywna gospodarka energetyczna zapewniona jest przez analizę procesów technologicznych i właściwy dobór ilości energii elektrycznej oraz ciepłej niezbędnej do zachowania optymalnych warunków procesu wypału płytek ceramicznych.

Efektywność gospodarki energetycznej jest zapewniana także poprzez monitorowanie. Monitorowanie zużycia energii odbywać się będzie na podstawie:

- gaz ziemny – na podstawie odczytów licznika gazu zainstalowanego w stacji redukcyjno – pomiarowej, na doprowadzenie gazu do zakładu,
- energia elektryczna – na podstawie licznika energii elektrycznej odczytywanego przez dostawcę energii. Bilansowanie zużycia energii przeprowadzane będzie w cyklach rocznych i porównywane z roczną wielkością produkcji wyrobów gotowych,
- dla paliw stosowanych w środkach transportu i maszynach roboczych – na podstawie faktur zakupu danego rodzaju paliwa.

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.

- 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
- 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.

XI. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

„Star-Dust” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, ul. Ceramiczna 5, 26-200 Końskie, prowadzący instalację objętą obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zlokalizowaną przy ul. Warszawskiej 52 w Końskich wystąpił w dniu 07 grudnia 2017 roku do Starosty Koneckiego z wnioskiem o wydanie ww. pozwolenia. Do wniosku dołączono dokumentację pt.: „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton/dobę eksploatowanej przez Star-Dust Sp. z o.o. w Końskich, ul. Ceramiczna 5, 26-200 Końskie”.

Do wniosku dołączono dowód wpłaty opłaty rejestracyjnej.

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

Obwieszczeniem Starosty Koneckiego RO.6222.12.2017.AD z dnia 25.01.2018 r. podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton/dobę eksploatowanej przez Star-Dust Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością w Końskich.

Uwagi i wnioski w przedmiotowej sprawie, można było składać w terminie 30 dni od daty podania informacji do publicznej wiadomości, tj. do dnia 23 lutego 2018 roku. Powyższa informacja umieszczona została na stronie internetowej, na tablicach ogłoszeń



w Starostwie Powiatowym w Końskich, w pobliżu zakładu. W ustawowym terminie nie wpłynęły uwagi ani wnioski do postępowania.

Na terenie hali produkcyjnej znajdują się następujące 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.

Oprócz wymienionej instalacji o zdolności 200 Mg/d – pieca dwupoziomowego do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, na terenie Spółki eksploatowane są inne instalacje i urządzenia techniczne powiązane technologicznie z instalacją IPPC i dlatego traktowana jest jako całość. W skład instalacji wchodzi następujące układy technologiczne związane z eksploatacją ww. instalacji: prasa służąca do formowania płytek, suszarnia do wstępnego utwardzenia płytek, linia szklifierska, linia sortowania i pakowania płytek, stanowisko do ciecicia i rektyfikacji płytek na sucho, magazyn wyrobów gotowych oraz silosy magazynowe granulatu ceramicznego.

Na terenie zakładu eksploatowane są dodatkowo dwa niewielkie kotły grzewcze opalane gazem ziemnym o mocach po 40 kW, który nie wchodzi 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 wymagania 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 wymagania 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.

Zgodnie z zapisami ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska decyzję wydaje się na czas nieokreślony. Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w osnowie.

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.



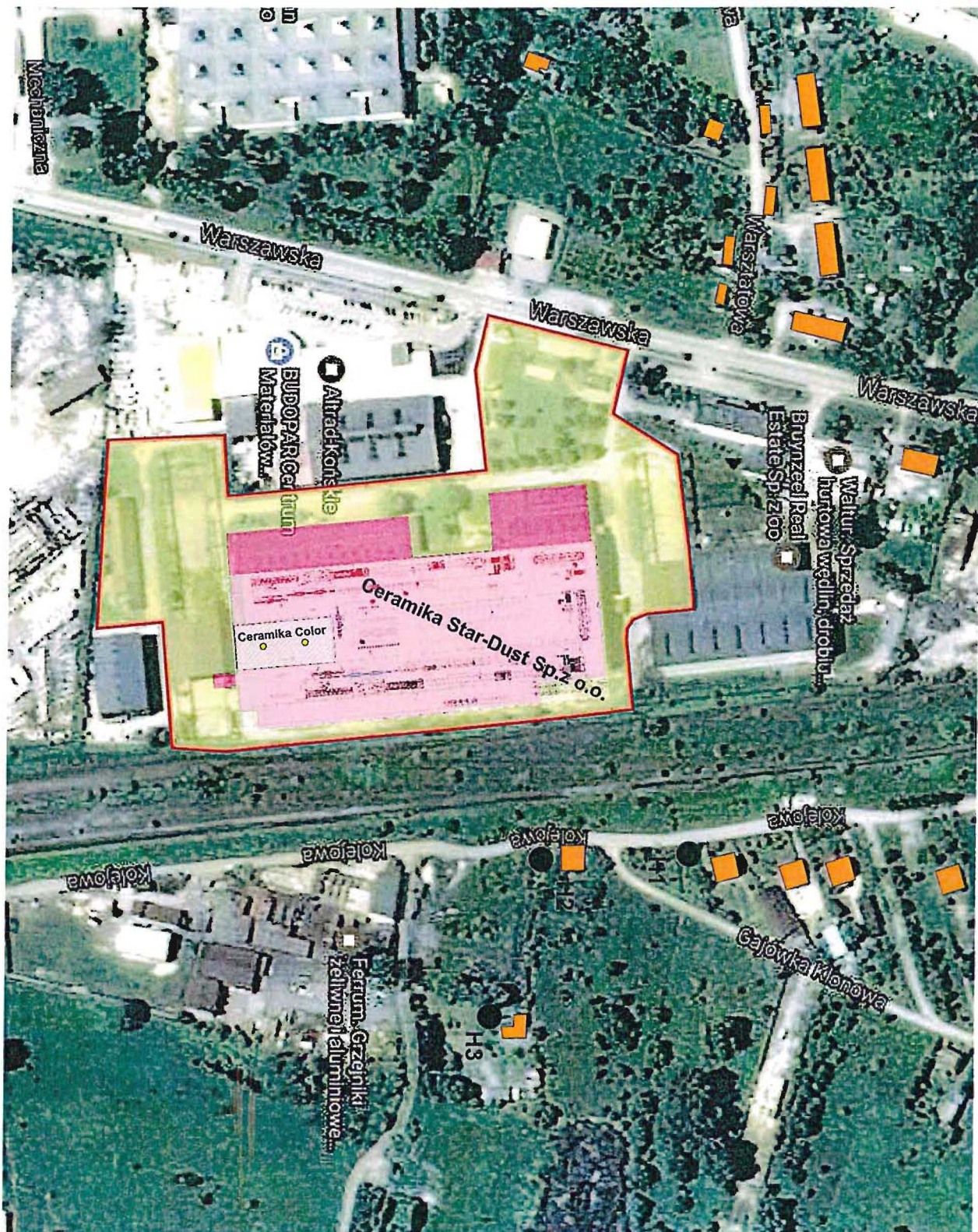
Z up. STAROSTY
[Signature]
mgr inż. Witold Wójcik
Naczelnik Wydziału Rolnictwa,
Ochrony Środowiska i Leśnictwa

Otrzymują:

1. Star-Dust Sp. z o.o.
ul. Ceramiczna 5,
26-200 Końskie.
2. Minister Środowiska
Departament Instrumentów Ochrony Środowiska
ul. Wawelska 52/54,
00-922 Warszawa
3. A/ax4

Starosta Konecki
ul. Stanisława Staszica 2
26-200 Końskie

Załącznik nr 1 do decyzji Starosty Koneckiego
znak: RO.6222.12.2017.AD



- H1, H2, H3-lokalizacja punktów pomiarowych



Z up. STAROSTY
Wojcik
mgr inż. Witold Wojcik
Naczelnik Wydziału Rolnictwa,
Ochrony Środowiska i Leśnictwa