

Końskie, dnia 21.10.2021 r.

Starosta Konecki
ul. Stanisława Staszica 2
26-200 Końskie

Znak: RO.6222.5.2021.LZ

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 104, 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz. U. z 2021 r. poz. 735) oraz art. 202 i 211 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (tj. Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku spółki „STAR-GRES” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, ul. Ceramiczna 5, 26-200 Końskie, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego

o r z e k a m

I. Stwierdzam wygaśnięcie:

- pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Koneckiego znak: RO.7644-5/2/06/07 z dnia 5 marca 2007 r., zmienionego decyzjami Starosty Koneckiego znak: RO.7644-5/1/2008 z dnia 29 października 2008 r., znak: RO.6222.14.2014.LZ z dnia 4 grudnia 2014 r.,

- pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Koneckiego znak: RO.6222.7.2011.AD z dnia 16 maja 2012 r., zmienionego decyzjami Starosty Koneckiego znak: RO.6222.11.2014.LZ z dnia 4 grudnia 2014 r., znak: RO.6222.13.2017.AD z dnia 24 stycznia 2018 r.

II. Udzielam firmie „STAR-GRES” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg/dobę zlokalizowanej na terenie nieruchomości przy ul. Mechanicznej 1 w Końskich - działek o nr ewidencyjnych 975/47, 975/55, 975/58, 975/59, 975/60, 975/61, 975/62, 975/63, 975/64, 975/65, 975/66, 975/67, 975/81, 975/82, położone w obrębie ewidencyjnym 01 miasta Końskie.

III. OKREŚLAM RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI.

Przedmiotem działalności „STAR-GRES” Sp. z o.o. są ceramiczne szkliwione płytki gresowe.

IV. OKREŚLAM RODZAJ INSTALACJI ORAZ WARUNKI EKSPLOATACYJNE.

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

Na terenie hali produkcyjnej znajduje się instalacja do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg/d podlegająca pod obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego:

Oprócz wymienionej instalacji na terenie Spółki eksploatowane są inne instalacje i urządzenia techniczne powiązane technologicznie z instalacją IPPC, podlegające konieczności uzyskania pozwoleń na użytkowanie środowiska lub zgłoszenia.

Niniejsze pozwolenie obejmuje oprócz głównej instalacji IPPC także inne instalacje/urządzenia, powiązane z nią technologicznie, wymienione poniżej:

- prasy służące do formowania płytek – 4 szt.,

- suszarnie do wstępnego utwardzenia płytek – 4 szt.,
- linie szkliwierski, e – 4 szt.,
- linie sortowania i pakowania płytek – 3 szt.,
- stanowiska do ciecienia i rektyfikacji płytek na sucho – 2 szt.,
- magazyn wyrobów gotowych,
- silosy magazynowe granulatu ceramicznego.

CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA I STOSOWANE TECHNOLOGIE:

Proces produkcyjny (technologiczny) w STAR-GRES Sp. z o.o. nie obejmuje wszystkich etapów powstawania płytek, rozpoczyna się od momentu dostawy surowca (granulatu) do silosów magazynowych. Produktem wychodzącym z Zakładu są szkliwione ceramiczne płytki gresowe.

Proces ten przebiega następująco:

**dostawa surowców > formowanie płytek > suszenie płytek > szkliwienie
(+dekorowanie) płytek > wypalanie płytek > sortowanie, cięcie, rektyfikacja
i pakowanie wyrobów gotowych > magazynowanie wyrobów**

Dostawa surowców

Granulat: dostarczany jest do zakładu luzem z wykorzystaniem samochodów ciężarowych, gdzie magazynowany jest w jednym z pięciu metalowych silosów, każdy o pojemności 70 m³. 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 wierzchniej warstwy. Wyjątkiem jest pobiałka, której rola została opisana w późniejszej części wniosku. Surowce te dostarczane są do zakładu transportem dostawcy, zawsze w opakowaniach jednostkowych (big-bagi, worki plastikowe, papierowe, beczki). Miejsce ich magazynowania wyznaczone jest w przemiałowni szkliwa. Całość hali produkcyjnej i magazynowej odpylana jest z wykorzystaniem filtra pulsacyjnego LF- 180.

Oddziaływanie na środowisko	Formowanie płytek
Emisja do atmosfery	Procesy załadunkowe silosów uwzględniane są przy emisjach z emitora E-1 - 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 i kubełkowych dostarczany jest na linie technologiczne. Produkcja prowadzona jest na dwóch niezależnych liniach. Granulat trafia do koszy zasypowych pras hydraulicznych, gdzie poddawany jest procesowi formowania. Formowanie jest procesem mającym na celu nadanie wyrobom określonego kształtu i cech mechanicznych. Formowanie odbywa się w etapach:

- I - wsypanie automatycznie porcji masy do formy

- II - właściwe formowanie (sprasowanie)
- III - wypchnięciu wyrobu z formy.

W STAR-GRES Sp. z o.o. formowanie płytek odbywa się poprzez sprasowanie mas półsypkich tj. o wilgotności ok 5% w czterech prasach hydraulicznych: PH 3020, PH 4800 (2 szt.) oraz PH6500. Sprasowanie granulatu odbywa się pomiędzy dolną i górną częścią formy metalowej. Ciśnienie prasowania wynosi 34–48[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. Celem formowania jest nadanie półproduktowi odpowiedniego kształtu oraz takiej wytrzymałości mechanicznej, aby podczas transportu do suszarni i dalszych etapów technologicznych nie uległ on deformacji czy zniszczeniu. Sprasowane, oczyszczone i wypchnięte z formy płytki przemieszczane są na przenośnikach rolkowych w kierunku suszarni.

Oddziaływanie na środowisko	Formowanie płytek
Emisja do atmosfery	Emisja zorganizowana pyłów zachodzi emitorem E-1. Redukcja emisji następuje dzięki zastosowaniu filtra workowego
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 STAR-GRES Sp. z o.o. suszenie płytek odbywa się w trzech suszarniach pionowych typu EVA 983 i jednej EM5 285/19,5. Każda z suszarni posiada komorę spalania gazu ziemnego, w której wytwarzana jest wysoka temperatura ogrzewająca powietrze wykorzystywane do suszenia płytek.

Materiał wsadowy przemieszcza się na stalowych żeberkach. Suszenie odbywa się w czasie przemieszczania się w cyklu zamkniętym w komorze, w przeciwnym kierunku ogrzanego powietrza, w temperaturze około 130-1800 C. Proces ten nie różni się od szybkich cykli standardowych suszenia i trwa do 80 minut, aż do osiągnięcia wilgotności poniżej 1% mas. Jednocześnie półfabrykaty uzyskują odpowiednią wytrzymałość.

Po zakończeniu cyklu uformowane i wysuszone płytki transportowane są dalej wzdłuż linii technologicznej.

Oddziaływanie na środowisko	Suszenie płytek
Emisja do atmosfery	Emisja ze spalania gazu w suszarniach zachodzi czterema emitarami oznaczonymi jako E-3, E-4, E-5 i E-6

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. Przygotowaniem szklw zajmuje się dział: przemiałownia szklwa. Na potrzeby tego działu wykorzystuje się następujące młyny kulowe:

- młyn MT 5000 - sztuk 3
- młyn MT 2000 - sztuk 1
- młyn MT 1000 - sztuk 3.

Przygotowanie szklwa odbywa się poprzez przemiał w młynach okresowych naważonych ilości odpowiednich składników. Surowce używane do przygotowania roztworu szklwa to: pobiałka, szklwa, pasty ceramiczne, glina, fryta mielona, pigmenty, plastyfikatory. Po przemiale, medium przepompowywane jest do jednego ze zbiorników wyposażonego w mieszało. W dalszej kolejności zbiorniki przewożone są za pomocą wózka widłowego w pobliże linii szklwierskich, gdzie podłączane są do urządzeń dozujących. Urządzeniem dozującym jest wirujący dysk, zamknięty w kabinie dyskowej. W każdej komorze znajdują się dwa dyski. Nadmiar szklwa z wnętrza komory dyskowej 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 dyskowych, gdyż każdy z dysków nakłada na powierzchnię płytek inne medium.

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 przekładane są na regały magazynowe, w których oczekują na wypał. Do przekładania płytek wykorzystuje się sterowany drogą radiową samojezdny wózek TGV.

Oddziaływanie na środowisko	Szklwienie
Emisja do atmosfery	Emisja zorganizowana pyłów zachodząca emitorem E-2
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 trzech piecach rolkowych, tunelowych jednopoziomowych typu: SACMI FMS. 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. Piec składa się z trzech stref: podgrzewania, wypalania i chłodzenia. Cechą charakterystyczną pieca tunelowego jest doskonałe zastosowanie zasady przeciwpływu. 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). Zasadniczą częścią pieca jest kanał ogniowy (tunel), obudowany z obydwu 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 wykorzystywany 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 nie mniej 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. Regulację ciśnienia dokonuje się przez regulowanie mocą urządzeń odciągowych.

Oddziaływanie na środowisko	Wypał płytek
Emisja do atmosfery	Emisja zanieczyszczeń z pieca rolkowego emitorami oznaczonymi jako E-7, E-8 i E-9
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 2 linie do cięcia i rektyfikacji płytek na sucho. Linie te umożliwiają produkcję 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 zhermetyzowane i zautomatyzowane.

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 zachodzą emitorami E-10 i E-11
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 wózkami widłowymi do magazynu. Palety z płytkami układane są w magazynie – część hali produkcyjnej.

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 nie powstają
Emisja hałasu	Hałas samochodowy
Inne	Zużycie energia do oświetlenia pomieszczeń

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

Surowce	Ilość
Surowce podstawowe (granulat)	185 000 Mg/rok
Aplikacje (szkliwa, pobiałka, fryty)	4000 Mg/rok



Energia elektryczna	23 000 MWh/rok
Gaz ziemny	11 500 000 [Nm ³ /rok]
Zużycie wody	12 000 m ³ /rok

IV.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 (każdego)	24	1
2.	Awaria pieca rolkowego (każdego)	5	2
3.	Uszkodzenie układów odpylania (każdego)	1	2
4.	Awaria układu przedmuchiwania filtra (każdego)	2	4

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

IV.4.1. EMISJA DO POWIETRZA

Instalacja do produkcji wyrobów ceramicznych, obecnie składa się z następujących instalacji powodujących zorganizowane emisje zanieczyszczeń do powietrza:

-System ogólnej wentylacji z filtrem workowym gwarantującym stężenia na wylocie na poziomie do 20 mg/m³ (docelowo 10 mg/m³) – pod niniejszy układ odpylania podłączone są przenośniki i przesypy granulatu oraz prasy do formowania płytek. Z instalacji następują emisje pyłów,

-Suszarnie płytek EVA i EM5 – w suszarniach następuje proces utwardzenia płytek przed poddaniem ich procesowi wypału co odbywa się w wyniku wysokiej temperatury uzyskiwanej dzięki spalaniu gazu ziemnego. Z procesu suszenia płytek do powietrza emitowane są pyły, SO₂, NO_x i CO,

-Linie szklifierskie wyposażone w układ odpylania w postaci filtra workowego - powietrze z systemów oczyszczania płytek przed nałożeniem szkliwa trafia na układ odpylania wyposażony w filtr workowy, który gwarantuje 20 mg/m³ stężenia na wylocie (docelowo 10 mg/m³). W procesie oczyszczania płytek i nakładania szkliwa jako zanieczyszczenia powstają jedynie pyły,

-Piece rolkowe SACMI FMS (trzy sztuki) - w piecach prowadzony jest proces wypału płytek. Proces zachodzi w wysokich temperaturach uzyskiwanych dzięki spalaniu gazu ziemnego. W procesie jako zanieczyszczenia powstają pyły, SO₂, NO_x, CO i HF,

-Cięcie i rektyfikacja płytek - po procesie wypału płytki mogą być szlifowane i docinane celem nadania im odpowiednich wymiarów. W procesie powstaje zapyłone powietrze, które po oczyszczeniu na filtrach workowych, wyrzucane jest do atmosfery. Zastosowane filtry workowe gwarantują stężenia na wylocie na poziomie do 10 mg/m³.

Punktowe źródła emisji odprowadzające zanieczyszczenia w sposób zorganizowany to:

- Odpylanie zbiorcze z hali (emitor E1) – część instalacji IPPC,

- Odpylanie linii szklarskich (emitor E2) – część instalacji IPPC,
- Suszarnia EVA 983 nr 1 (emitor E3) – część instalacji IPPC,
- Suszarnia EVA 983 nr 2 (emitor E4) – część instalacji IPPC,
- Suszarnia EVA 983 nr 3 (emitor E5) – część instalacji IPPC,
- Suszarnia EM5 285/19,6 (emitor E6) – część instalacji IPPC,
- Piec rolkowy FMS 2550 nr 1 (emitor E7) – część instalacji IPPC,
- Piec rolkowy FMS 2550 nr 2 (emitor E8) – część instalacji IPPC,
- Piec rolkowy FMS 295/111,3 (emitor E9) – część instalacji IPPC,
- Odpylanie linii rektyfikacji płytek nr 1 (emitor E10) - część instalacji IPPC,
- Odpylanie linii rektyfikacji płytek nr 2 (emitor E11) - część instalacji IPPC,
- Kocioł Viessmann Vitogas 100, 130,4 kW (emitor E12) - instalacja nie objęta obowiązkiem posiadania pozwolenia zintegrowanego.

Parametry emitorów odprowadzających zanieczyszczenia z procesów technologicznych w instalacji IPPC:

Symbol i nazwa emitora	Wysokość, m	Przekrój, m	Typ wylotu	Czas pracy w ciągu roku, h/rok	Zastosowane urządzenia do redukcji emisji
E1 - Odpylanie zbiorcze z hali	16	1,4	otwarty	8 760	Obecnie: filtr workowy gwarantujący stężenia na wylocie do 20 mg/m ³ Docelowo: filtr workowy gwarantujący stężenia na wylocie do 10 mg/m ³ .
E2 - Odpylanie linii szklarskich	10	0,8	otwarty	8 760	Obecnie: filtr workowy gwarantujący stężenia na wylocie do 20 mg/m ³ Docelowo: filtr workowy gwarantujący stężenia na wylocie do 10 mg/m ³ .
E3 - Suszarnia EVA 983 nr 1	22	0,45	otwarty	8 760	-
E4 - Suszarnia EVA 983 nr 2	22	0,45	otwarty	8 760	-
E5 - Suszarnia EVA 983 nr 3	22	0,45	otwarty	8 760	-
E6 - Suszarnia EM5 285/19,6	24	0,5	otwarty	8 760	-
E7 - Piec rolkowy FMS 2550 nr 1	24,5	0,8	otwarty	8 760	-
E8 - Piec rolkowy FMS 2550 nr 2	24,5	0,8	otwarty	8 760	-
E9 - Piec FMS 295/111,3	24	0,95	otwarty	8 760	-
E10 - Odpylanie linii rektyfikacji płytek nr 1	9	1	otwarty	8 760	Filtr workowy gwarantujący stężenia na wylocie na poziomie 10 mg/m ³ .
E11 - Odpylanie linii rektyfikacji płytek nr 2	9	1	otwarty	8 760	Filtr workowy gwarantujący stężenia na wylocie na poziomie 10 mg/m ³ .

IV.4.2. EMISJA DO WÓD I DO ZIEMI

W wyniku funkcjonowania Instalacji powstawać będą następujące rodzaje ścieków:

- ścieki przemysłowe:

Ścieki przemysłowe w przedmiotowej instalacji nie powstaną - woda zużywana na cele mycia urządzeń stanowi 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. 1 500 m³/rok. Ścieki bytowe odprowadzane są do kanalizacji sanitarnej.

- wody opadowe i roztopowe:

Wody te nie są odprowadzane do środowiska, ale do miejskiej kanalizacji deszczowej. Wody te nie powstają w związku z eksploatacją instalacji IPPC.

IV. 4.3. ODPADY

Rodzaje i masa odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	<u>Źródło powstawania:</u> Hala produkcyjna - ciągi transportowe <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Kauczuki syntetyczne, sadza, włókna celulozowe, WWA
2.	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, napelniaczy
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

IV.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 – hala produkcyjna 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.

Stacjonarne źródło hałasu - hala produkcyjna

Dane	Jednostka	Parametr
Wysokość	m	10,0-16,0
Konstrukcja ścian zewnętrznych	-	Ściana z cegły pełnej tynkowanej o grubości 6 cm
Dach	-	Żelbeton, papa
Otwory drzwiowe i okienne	%	15
Uśredniony hałas wewnątrz obiektu	dB	85,0
Izolacyjność akustyczna ścian	dB	36,0
Izolacyjność akustyczna dachu	dB	36,0

Wykaz źródeł hałasu STAR-GRES Sp. o.o. funkcjonujących wewnątrz hali produkcyjnej				
Źródła wewnętrzne				
1.	HW1	Hala produkcyjna z instalacjami do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania	Prasy hydrauliczne – 4 szt.	82,0
2.	HW2		Suszarnie do wstępnego utwardzenia płytek – 4 szt.	85,0
3.	HW3		Piece do wypału płytek – 3 szt.	85,0
4.	HW4		linie szklifierskie – 4 szt.	82,0
5.	HW5		Przenośniki taśmowe	75,0
6.	HW6		Stanowiska do sortowania (układarki) – 3 szt.	75,0
7.	HW7		Paletyzer – 3 szt.	73,0
8.	HW8		Stanowisko cięcia i rektyfikacji płytek – 2 szt.	80,0
9.	HW9		Młyny okresowe – 7 szt.	95,0

Prace związane z produkcją płytek przez STAR-GRES 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 STAR-GRES Sp. z o.o. pracuje w systemie 3 zmianowym, emisja hałasu wewnątrz obiektu jest tożsama 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.

Główne źródła hałasu punkowego					
Lp.	Kod	Miejsce emisji hałasu	Źródło hałasu	Emitor	MAX L _{WAeqi} [dB]
1.	HZ1	Odpylanie zbiorcze hali	Wyrzut z emitora	E-1	80,0
2.	HZ2	Odpylanie linii szklifierskich	Wyrzut z emitora	E-2	80,0
3.	HZ3	Suszarnia EVA nr 1	Wyrzut z emitora	E-3	82,0
4.	HZ4	Suszarnia EVA nr 2	Wyrzut z emitora	E-4	82,0
5.	HZ5	Suszarnia EVA nr 3	Wyrzut z emitora	E-5	82,0
6.	HZ6	Suszarnia EM5	Wyrzut z emitora	E-6	80,0
7.	HZ7	Piec FMS nr 1	Wyrzut z emitora	E-7	82,0



8.	HZ8	Wyrzutnia powietrza ze strefy chłodzenia pieca	n.d.		83,0
9.	HZ9	Piec FMS nr 2	Wyrzut z emitora	E-8	82,0
10.	HZ10	Wyrzutnia powietrza ze strefy chłodzenia pieca	n.d.		83,0
11.	HZ11	Piec FMS nr 3	Wyrzut z emitora	E-9	82,0
12.	HZ12	Wyrzutnia powietrza ze strefy chłodzenia pieca	n.d.		83,0
13.	HZ13	Filtr pulsacyjny	Odpylanie linii rektyfikacji nr 1	E-10	80,0
14.	HZ14	Filtr pulsacyjny	Odpylanie linii rektyfikacji nr 2	E-11	80,0

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

IV.4.5. POLA ELEKTROMAGNETYCZNE.

Źródła promieniowania elektromagnetycznego nie występują.

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

IV.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.

IV.5.2. MONITORING ŚCIEKÓW.

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

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

IV.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	Zanieczyszczenia objęte pomiarami	Częstotliwość wykonywania pomiarów
E1	Odpylanie zbiorcze hali	PK1	Pył	1 x rok
E2	Odpylanie linii szklarskich	PK2	Pył	1 x rok
E3, E4, E5	Suszarnia EVA 983 nr 1, nr 2 i nr 3	PK3, PK4, PK5	Pył, SO ₂ , NO _x , CO	1 x rok
E6	Suszarnia EM5 285/19,6	PK6	Pył, SO ₂ , NO _x , CO	1 x rok
E7, E8	Piec rolkowy FMS 2550 nr 1 i nr 2	PK7, PK8	Pył, SO ₂ , NO _x , CO, HF	1 x rok

E9	Piec rolkowy FMS 295/111,3	PK9	Pył, SO ₂ , NO _x , CO, HF	1 x rok
E10, E11	Odpylanie linii rektyfikacji płytek nr 1 i nr 2	PK10, PK11	Pył	1 x rok

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 emitorach przypisanych do każdego z ww. urządzeń powodujących emisję zanieczyszczeń do powietrza.

IV.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 (tj. Dz. U. z 2019 r., poz. 2286), nakłada się obowiązek wykonywania okresowych pomiarów hałasu w środowisku, pochodzącego od instalacji i urządzeń zlokalizowanych na terenie Spółki STAR-GRES, z częstotliwością raz na dwa lata.

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

- P-1 ul. Warsztatowa 12 (teren oznaczony w miejscowym planie jako MW/U1); Współrzędne (GPS): N 510 12'20.8" E 200 24'27.6";
- P-2 ul. Warsztatowa 2e (teren oznaczony w miejscowym planie jako MW/U1); Współrzędne (GPS): N 510 12'18.9" E 200 24'30.0";
- P-3 ul. Warsztatowa 9a (teren oznaczony w miejscowym planie jako P/U2); Współrzędne (GPS): N 510 12'15.5" E 200 24'32.5"

Dla ww. punktów monitoringowych określa się następujące dopuszczalne poziomy hałasu:

- **LAeqD – 55,0 dB** dla pory dziennej (przedział czasu odniesienia równy 8 najbardziej niekorzystnym kolejno po sobie następującym godzinom dnia w godz. 6 - 22);
- **LAeqN – 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 niniejszej decyzji.

IV.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.



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

Źródła promieniowania elektromagnetycznego nie występują, więc nie wymagają monitoringu.

IV.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.

IV.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.

IV.7. SPOSÓB I CZĘSTOTLIWOŚĆ PRZEKAZYWANIA INFORMACJI I DANYCH O ZAKRESIE I SPOSOBIE MONITOROWANIA PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH, W TYM POMIARU I EWIDENCJONOWANIA WIELKOŚCI EMISJI

Wyniki pomiarów emisji winny być przedstawiane każdorazowo w terminie 1 miesiąca od ich wykonania, do Starosty Koneckiego oraz Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Kielcach, w układzie określonym w rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów prezentacji (Dz. U. z 2020 r., poz. 2405). Pomiary wielkości emisji muszą być wykonywane przez laboratoria posiadające niezbędne akredytacje w zakresie objętym pomiarami.

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

IV.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.

Planowany zakres korzystania z wód nie pogłębi problemów wymienionych w Planie gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Wisły” zatwierdzonym rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 18 października 2016 r. (Dz. U. z 2016 r., poz. 1911), oraz nie stoi z nimi w sprzeczności.

IV.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.

Działania zmierzające do zapobiegania i ograniczania emisji z instalacji polegają na:

- stosowaniu jako paliwa gazu ziemnego, czyli paliwa o najniższym wskaźniku emisji substancji na jednostkę energii powstałej z jego spalania. Przedkłada się to najsilniej na zmniejszenie ilości powstających zanieczyszczeń gazowych (SO₂, CO₂, CO) oraz pyłowych.
- stosowanie w piecu rolkowym niskoemisyjnych palników, dzięki którym zmniejszeniu ulega ilości powstających tlenków azotu i tlenku węgla,
- ścisłym reżimie technologicznym, który pozwoli na zmniejszenie strat oraz rozliczanego w cyklach rocznych, wskaźnika emisyjności na jednostkę produkcji.
- ograniczeniu emisji niezorganizowanej z zakładu, związanej z dostawami granulatu oraz magazynowaniem i załadunkiem materiałów sypkich przeznaczonych do wykorzystania w instalacji zewnętrznej.

Wszystkie powyżej wymienione działania uznawane są jako działania pierwotne, polegające na ingerencji w źródło powstawania zanieczyszczeń.

W procesach związanych z produkcją płytek ceramicznych występują materiały sypkie ze znaczną ilością najdrobniejszych frakcji, standardowo, stąd stosowane są metody wtórne pozwalające na ograniczenie emisji pyłów do powietrza. Do metod tych należy stosowanie różnego rodzaju odpylaczy, w punktach występowania największych ilości zapyłonego powietrza. W zakładzie, wszystkie źródła potencjalnie związane z powstawaniem znacznych ilości pyłów (prasy i przesypy), zostały skanalizowane i wpięte w system wentylacyjny. Stosowane w tych układach filtry zostały tak dobrane, aby stężenia na wylotach, mieściły się w granicach uznawanych jako zgodne z BAT dla branży ceramicznej.

IV.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 85 dB,
- ograniczenie otwierania wrót do pomieszczeń hali produkcyjnej do niezbędnego minimum w porze nocnej,
- ograniczenie sprzedaży produktów w porze nocy,
- wysokie składowanie gotowych wyrobów na paletach ustawionych wzdłuż ogrodzenia placu magazynowego.



IV.8.5. METODY OGRANICZANIA UCIAŹLIWOŚCI GOSPODARKI ODPADAMI

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 Zawiesiny 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 nierozzerwalnie 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

IV.8.6. METODY OCHRONY PRZED PROMIENIOWANIEM ELEKTROMAGNETYCZNYM.

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

IV.8.7. METODY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEJ GOSPODARKI MATERIAŁOWO – SUROWCOWEJ.

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.

IV.8.8 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

Procesy produkcyjne związane są z wykorzystywaniem surowców obojętnych dla środowiska, a całość przerobu prowadzona jest wewnątrz hali produkcyjnej. Nie przewiduje się oddziaływania analizowanej instalacji na środowisko gruntowe. Działalność zakładu nie obejmuje wydobywania lub zagospodarowania gruntów i mas ziemnych. Składowanie nie może odbywać się na podłożu gruntowym. Surowce, materiały pomocnicze i wyroby gromadzone winny być na szczelnym betonowym podłożu. Odpady gromadzone w wydzielonych magazynach na terenie hali, na szczelnej nawierzchni. Nie przewiduje się, aby eksploatacja rozpatrywanej instalacji, przyczyniała się do pogorszenia stanu jakości gleb w jej sąsiedztwie.

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

V.1. OKREŚLAM WARUNKI PROWADZENIA GOSPODARKI ODPADAMI.

V.1.1. RODZAJE I ILOŚCI ODPADÓW DOPUSZCZONYCH DO WYTWORZENIA W OKRESIE ROKU:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu	Masa [Mg/rok]
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	Źródło powstawania: Hala produkcyjna – ciągi transportowe Podstawowy skład chemiczny i właściwości: Kauczuki syntetyczne, sadza, włókna celulozowe, WWA	3
2.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	Źródło powstawania: Osadniki szlamu Podstawowy skład chemiczny i właściwości: 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	9 000
3.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	Źródło powstawania: Suszarnie, prasy Podstawowy skład chemiczny i właściwości: Gliny plastyczne i materiały sypkie (piasek, kaolin), barwniki zawarte w granulacie	8 000
4.	10 12 03	Cząstki i pyły	Źródło powstawania: filtry odpylające Podstawowy skład chemiczny i właściwości: 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	3 500



5.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	Źródło powstawania: Węzeł wypału, sortownia Podstawowy skład chemiczny i właściwości: 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	10 000
6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Źródło powstawania: Hala produkcyjna Podstawowy skład chemiczny i właściwości: 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.	8
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	2
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Źródło powstawania: Hala produkcyjna Podstawowy skład chemiczny i właściwości: 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	50
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Źródło powstawania: Hala produkcyjna Podstawowy skład chemiczny i właściwości: 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	20

10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	Źródło powstawania: Hala produkcyjna, urządzenia odpylające Podstawowy skład chemiczny i właściwości: 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	1
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Źródło powstawania: Urządzenia produkcyjne Podstawowy skład chemiczny i właściwości: 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	0,5
12.	16 11 06	Okładziny piecowe	Źródło powstawania: Piec do wypału płytek Podstawowy skład chemiczny i właściwości: Cegła szamotowa, karborund (SiC), $Al_2O_3 + TiO_2$ – 36% min, Fe_2O_3 – 3% max	3

* odpad niebezpieczny

V.1.2. MIEJSCE I SPOSÓB MAGAZYNOWANIA ODPADÓW ORAZ SPOSÓB POSTĘPOWANIA Z ODPADAMI.

Magazynowanie odpadów, 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 muszą być w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

Wszystkie miejsca magazynowania odpadów znajdują się na terenie STAR-GRES Sp. z o.o. Magazynowanie odpadów wynika z procesu technologicznego i organizacyjnego instalacji 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 miejsce przy hali produkcyjnej, w boksie	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	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R5, R12)
5.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	Wydzielony plac na zewnątrz hali, usypane w pryzmie lub na przyczepie ciągnikowej	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R5, R12)
6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Beczki zamykane w stalowym kontenerze zlokalizowanym na zewnątrz, przy ścianie 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 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 zamykanym 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
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

*odpad niebezpieczny

V.2. OKREŚLAM WARUNKI EMISJI HAŁASU DO ŚRODOWISKA.

V.2.2 OKREŚLAM MAKSYMALNE POZIOMY EMISJI HAŁASU DO ŚRODOWISKA .

Dla punktów monitorowych **P1, P2, P3** określa się następujące dopuszczalne poziomy hałasu:

- **LAeqD – 55,0 dB** dla pory dziennej (przedział czasu odniesienia równy 8 najbardziej niekorzystnym kolejno po sobie następującym godzinom dnia w godz. 6 - 22);
- **LAeqN – 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 niniejszej decyzji.

Charakterystyka źródeł hałasu						
Lp.	Kod	Miejsce emisji hałasu	Źródło hałasu	Emitor	Pora	T [min]
1.	HZ1	Odpylanie zbiorcze hali	Wyrzut z emitora	E-1	dzień	480
					noc	60
2.	HZ2	Odpylanie linii szklifierskich	Wyrzut z emitora	E-2	dzień	480
					noc	60
3.	HZ3	Suszarnia EVA nr 1	Wyrzut z emitora	E-3	dzień	480
					noc	60

4.	HZ4	Suszarnia EVA nr 2	Wyrzut z emitora	E-4	dzień	480
					noc	60
5.	HZ5	Suszarnia EVA nr 3	Wyrzut z emitora	E-5	dzień	480
					noc	60
6.	HZ6	Suszarnia EM5	Wyrzut z emitora	E-6	dzień	480
					noc	60
7.	HZ7	Piec FMS nr 1	Wyrzut z emitora	E-7	dzień	480

V.3. OKREŚLAM WARUNKI EMISJI ZANIECZYSZCZEŃ DO POWIETRZA.

RODZAJE I ILOŚCI SUBSTANCJI ZANIECZYSZCZAJĄCYCH, DOPUSZCZONYCH DO WPROWADZENIA DO POWIETRZA Z INSTALACJI :

Symbol	Nazwa emitora	H [m]	D [m]	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks. kg/h
E1	Odpylanie zbiorcze z hali	16	1,4	pył ogółem	1,00
E2	Odpylanie linii szklarskich	10	0,8	pył ogółem	0,50
E3	Suszarnia EVA 983 nr 1	22	0,45	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu jako NO2 tlenek węgla	0,16 0,32 0,24 1,04
E4	Suszarnia EVA 983 nr 2	22	0,45	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu jako NO2 tlenek węgla	0,16 0,32 0,24 1,04
E5	Suszarnia EVA 983 nr 3	22	0,45	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu jako NO2 tlenek węgla	0,16 0,32 0,24 1,04
E6	Suszarnia EM5 285/19,6	24	0,5	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu jako NO2 tlenek węgla	0,14 0,18 0,35 0,70
E7	Piec rolkowy FMS 2550 nr 1	24,5	0,8	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu jako NO2 tlenek węgla fluor	0,10 0,29 1,14 1,33 0,10
E8	Piec rolkowy FMS 2550 nr 2	24,5	0,8	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu jako NO2 tlenek węgla fluor	0,10 0,29 1,14 1,33 0,10
E9	Piec FMS 295/111,3	24	0,95	pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu jako NO2 tlenek węgla fluor	0,21 0,32 1,47 1,47 0,11
E10	Odpylanie linii rektyfikacji płytek nr1	9	1	pył ogółem	0,30
E11	Odpylanie linii rektyfikacji płytek nr2	9	1	pył ogółem	0,30



Łącznie w roku z zakładu, Mg/rok:	pył ogółem	24,68
	dwutlenek siarki	16,09
	tlenki azotu jako NO ₂	38,10
	tlenek węgla	62,70
	Fluorowodór	2,443

V.4. OKREŚLAM WARUNKI POBORU WODY.

Zakład nie posiada własnych ujęć wody. Pobór wody z wodociągu winien odbywać się na podstawie umowy w Przedsiębiorstwie Wodociągów i Kanalizacji w Końskich. Roczne zapotrzebowanie na wodę z sieci wodociągowej wynosi 12000 m³/rok.

V.5. OKREŚLAM WARUNKI EMISJI PROMIENIOWANIA ELEKTROMAGNETYCZNEGO.

Źródła promieniowania elektromagnetycznego nie występują.

VI. SPOSOBY OSIĄGNIĘCIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI.

Instalacja IPPC należąca do STAR-GRES 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 (w szczególności poprzez dbałość o czystość pojazdów przewożących granulaty i materiały sypkie na terenie i poza teren instalacji)
- doboru filtrów zapyłonego powietrza
- ograniczenia emisji pyłowo – gazowych do powietrza
- optymalizację zużycia wody
- rozwiązań technologicznych.

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.

Przedmiotowa instalacja nie stwarza zagrożenia dla środowiska, ponieważ:

- 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-GRES Sp. z o.o., spełnia wymagania stawiane tego typu instalacjom, co zapewnia ochronę środowiska jako całości.

VII. SPOSOBY OGRANICZENIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO.

Teren Zakładu STAR-GRES położony jest w centralnej części kraju. Przy takiej odległości od granic Polski, brak jest transgranicznego oddziaływania tej instalacji na środowisko.

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

Zakład STAR-GRES Sp. z o.o. nie zalicza się do kategorii zakładów o zwiększonym ryzyku albo zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Instalacja nie stwarza możliwości występowania nadzwyczajnych zagrożeń dla środowiska w przypadku ewentualnych awarii. Możliwe awarie wpływające na emisję do powietrza:

- 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 piecu rolkowym.

Budowa i eksploatacja zakładu produkcji wyrobów ceramicznych wymaga odpowiedzialności i stosownych zabezpieczeń w zakresie działań przeciw pożarowych. Z uwagi na obecny i przyszły charakter funkcjonowania hali przemysłowej, zakład zaliczyć należy do zakładów innych (ZI), na terenie którego mogą zaistnieć zdarzenia o znamionach poważnej awarii – pożar.

Metody redukcji awarii:

- metody określane mianem prewencji, czyli takie, które poprzez dobór różnych zabezpieczeń, zastosowanie nowszych technologii czy choćby doszkalanie pracowników, zmniejszają prawdopodobieństwo wystąpienia pożaru.
- metody stosowane już po zajściu zdarzenia, mające na celu minimalizację skutków. Są one określane jako ratownictwo (techniczne, medyczne itp). Zakres działań ratowniczych powinien być określony w tzw. planach operacyjno-ratunkowych. Wybór metody redukcji ryzyka należy traktować jako zadanie optymalizacyjne, gdzie tzw. koszty bezpieczeństwa (obejmujące zarówno koszty wypadkowe, jak i koszty zabezpieczeń) osiągną minimum. Konieczne jest stosowanie procesu zarządzania ryzykiem. Kolejne jego etapy (identyfikacja zagrożeń, szacowanie i ocena ryzyka) w rezultacie pozwolą na zabezpieczenie się przed powstawaniem strat poprzez wybór i realizację najlepszych metod redukcji ryzyka.

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.

IX. SPOSOBY POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI.

W przypadku konieczności zakończenia eksploatacji należy:

- unieruchomić wszystkie urządzenia,
- zabezpieczyć urządzenia w warunkach postoju,

- 
- usunąć i przekazać wszystkie odpady do zagospodarowania bądź unieszkodliwienia specjalistycznym, uprawnionym firmom.
 - zlikwidować instalację zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa budowlanego, ochrony środowiska oraz innymi, po zatwierdzeniu projektu rozbiórki.

X. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII.

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

Utrzymanie w pełnej sprawności technicznej urządzeń związanych z piecem rolkowym oraz suszarnią docelowo skutkować będzie utrzymaniem zużycia gazu na najniższym możliwym poziomie.

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.

XI. 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 oraz 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 o ilości wytworzonych odpadów w instalacji należy przedłożyć Staroście Koneckiemu i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Kielcach do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

XII. Określam warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

1. Podział na strefy pożarowe

Na terenie zakładu wyznaczono dwie strefy pożarowe:

- budynek hali produkcyjnej (strefa pożarowa I), zaliczony do kategorii PM (budynki produkcyjne i magazynowe) o Q_d do 200 MJ/m², średniowysoki (wys. do 25 m),
- budynek socjalno-biurowy (strefa pożarowa II), zaliczony do kategorii ZL III (strefa zagrożenia ludzi), niski (wys. do 12 m).

Magazynowanie odpadów odbywa się wyłącznie w strefie pożarowej I.

2. Charakterystyka stref pożarowych

Strefa pożarowa I

Budynek hali produkcyjnej stanowi jedną strefę pożarową PM o Q_d do 200 MJ/m². Hala jest jednokondygnacyjnym budynkiem o wysokości 15 m. Dopuszczalna powierzchnia strefy pożarowej dla budynku średniowysokiego PM o Q_d do 500 MJ/m² to 20 000 m². Aktualnie

zespół hal produkcyjnych stanowi jedną strefę pożarową o powierzchni 26 100 m², co stanowi przekroczenie dopuszczalnej powierzchni. W celu zwiększenia dopuszczalnej powierzchni strefy pożarowej w budynku wykonano instalację oddymiającą i zakwalifikowano zespół hal produkcyjnych z pomieszczeniami przyległymi do jednej strefy pożarowej o dopuszczalnej powierzchni do 30 000 m².

Strefa pożarowa II

Strefa pożarowa II obejmuje część administracyjno-biurową, czyli trzykondygnacyjny budynek o powierzchni użytkowej 4510 m² przyległy do hali produkcyjnej, oddzielony od niej ścianą z cegły silikatowej o klasie odporności ogniowej REI 60. Komunikacja między strefami została zapewniona poprzez zamontowanie na krańcach dłuższego boku budynku 2 sztuk drzwi przeciwpożarowych o klasie odporności ogniowej EI 30. W budynku stropodach posiada konstrukcję żelbetową z płyt korytkowych pokrytych papą. Dopuszczalna powierzchnia strefy pożarowej dla budynku wielokondygnacyjnego niskiego, dla kategorii zagrożenia ludzi ZL III wynosi 8000 m². Zatem cały budynek traktuje się jako jedną strefę pożarową SP II.

3. Przeciwpowozarowe 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. 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 przy $Q_d \leq 500 \text{ MJ/m}^2$ wynosi 20 000 m². W celu zwiększenia dopuszczalnej powierzchni strefy pożarowej w budynku wykonano instalację oddymiającą i zakwalifikowano zespół hal produkcyjnych z pomieszczeniami przyległymi do jednej strefy pożarowej o dopuszczalnej powierzchni do 30 000 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 oraz 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 strefy pożarowej I winna wynosić mniej niż 200 MJ/m². Dla strefy pożarowej II (ZL) do 1000 MJ/m².

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 zapałki. 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 bezpośrednio 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 przeciwpożarowym oceniony jako niski.

6. Klasa odporności pożarowej

Budynek hali produkcyjnej powinien posiadać klasę odporności pożarowej „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 zapewniają także ściany oddzielenia przeciwpożarowego o klasie odporności ogniowej REI 60. Budynek hali produkcyjnej, w której wytwarzane i magazynowane są odpady jest oddalony o 50 m od najbliższej hali.

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.
- nie może być niższa niż określona w metrach, 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 budynku 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. W zakładzie nie zachodzi obowiązek wyposażenia budynków w oświetlenie awaryjne ewakuacyjne.

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 grzewcza 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 strefy 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. Łącznie tworzy się 5 punktów ze sprzętem gaśniczym.

W miejscach magazynowania ciekłych odpadów palnych zlokalizowanych w strefie pożarowej I, w ilości większej niż 0,4m³ i nieprzekraczającej 5m³, tworzy się punkty ze sprzętem gaśniczym 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 odpadów palnych

Na terenie Zakładu znajdują się 4 miejsca magazynowania stałych odpadów palnych, które zlokalizowane są wewnątrz hali oraz miejsce na ciekłe odpady palne (ciecze palne o temp. Zapłonu > 60°C i objętości mniejszej niż 5 m³) usytuowane na zewnątrz hali produkcyjnej.

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 wychwytującej (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. Przeciwpozarowe 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.

XIII. Najlepsze dostępne techniki. Odniesienie do konkluzji BAT/ dokumentów BREF.

Najlepsze dostępne techniki w zakresie ochrony powietrza		
Lp.	Zapis konkluzji BAT/ dokumentu BREF	Stan istniejący
1.	Wielkości emisji pyłów z pieców rolkowych na poziomie 1 – 20 mg/m ³	Zgodne. Wartości emisji przyjęte z zakresu zgodnego z BAT. Niewielkie ilości emitowanych pyłów wynikają głównie z zastosowania paliwa gazowego, którego spalanie jest źródłem minimalnej emisji pyłów. Dodatkowe emisje pyłów związane są z procesem przemieszczania płytek w piecu są niemożliwe do uniknięcia. Dla niniejszego procesu brak jest konieczności stosowania dodatkowych urządzeń odpylających
2.	Redukcja emisji zanieczyszczeń gazowych poprzez zmniejszenie ich prekursorów wprowadzanych do procesu	Zgodne. Do procesu nie będą wprowadzane dodatkowe surowce mogące powodować emisję zanieczyszczeń gazowych (minimalna zawartość siarki w paliwach i surowcach, dzięki wysokim temperaturom w piecach dopalanie lotnych związków organicznych, związki chloru jedynie w wodzie wykorzystywanej do przygotowania lewa). Składniki szklive (np. różnego rodzaju tlenki metali) dobierane są w taki sposób, by w temperaturach panujących w piecu nie następował ich rozkład, a tym samym emisje
3.	Optymalizacja krzywej temperaturowej w piecach rolkowych	Zgodne. Optymalizacja krzywej temperaturowej odbywać się będzie przez precyzyjne i automatyczne sterowanie pracą poszczególnych sekcji palników gazowych. Odpowiednio dobrana krzywa temperaturowa zapewnia optymalne warunki wypału płytek, zmniejszając tym samym zużycie gazu i minimalizując ilość braków na wyjściu z pieca
4.	Poziomy emisji NOx z pieców rolkowych w zakresie: - dla temperatur wypału do 1 300°C → 250 mg/m ³ - dla temperatur wypału powyżej 1300°C → 500 mg/m ³	Zgodne. Uwzględniając temperatury wypału poniżej 1 300 °C stężenia NOx mieszczą się poniżej granicznej wartości dopuszczalnej. Spodziewaną wartość emisji dobrano na podstawie analizy innych podobnych pieców o zbliżonej wydajności eksploatowanych w zakładach ceramicznych
5.	Poziomy emisji SO2 z pieców rolkowych w zakresie: - dla zawartości związków siarki w surowcach do 0,25% → do 500 mg/m ³ - dla zawartości związków siarki w surowcach powyżej 0,25% → od 500 do 2 000 mg/m ³	Zgodne. Poziom emisji SO2 z pieca rolkowego dobrany został poniżej wartości granicznej dla zawartości związków siarki we wprowadzanych surowcach poniżej 0,25%. Ponieważ w spalonym gazie ziemnym zawarte są niewielkie ilości związków siarki (pochodzące z nawiaczy), do procesu wprowadzane są niewielkie ilości siarki która może zostać utleniona. Spodziewaną wartość emisji dobrano na podstawie analizy innych podobnych pieców o zbliżonej wydajności eksploatowanych w zakładach ceramicznych



6.	Poziomy emisji fluorowodoru z pieców rolkowych w zakresie 1 – 10 mg/m3	Zgodne. Emisje dopuszczalne z zakresu określonego jako BAT. Jedynym potencjalnym źródłem emisji fluorowodoru z pieców rolkowych będą śladowe zawartości związków fluoru które mogą się znajdować w stosowanych surowcach naturalnych
7.	Skanalizowane emisje pyłów z działań związanych z pyleniem powinny być ograniczone do poziomu 1 – 10 mg/m3. Zakres może być wyższy zależnie od warunków roboczych	Układ odpylania hali (przesypy, taśmociągi, prasy) oparty jest na filtrze workowym, który obecnie gwarantuje 20 mg/m3 stężeń za filtrem. Podobną skuteczność odpylania w założeniu gwarantować ma system odpylania zastosowany na liniach szklifierskich. Planowana jest modernizacja niniejszych systemów odpylania, w celu obniżenia poziomów emisji do wymaganego poziomu 10 mg/m3. Układy odpylania zastosowane na liniach do cięcia i rektyfikacji płytek gwarantują stężenia na wylocie na poziomie 10 mg/m3
8.	Emisje pyłów z procesów suszenia nie przekroczą poziomu 20 mg/m3	Emisje pyłów z zastosowanych na zakładzie suszarni nie przekraczają poziomu 20 mg/m3
9.	W zakresie ograniczania emisji niezorganizowanej: - miejsca wyładownicze powinny być przykryte lub zadaszony - magazyn surowca dostosowany do potrzeb, najlepiej surowce gromadzić w silosach wyposażonych w odpowiednie filtry lub w boksach - zwilżanie hałdowanego surowca w celu zmniejszenia emisji niezorganizowanej - zabudowane taśmociągi transportujące surowce między operacjami	Główny surowiec do produkcji płytek magazynowany jest w silosach zainstalowanych w hali produkcyjnej co ogranicza do minimum wpływ emisji niezorganizowanych na stan powietrza atmosferycznego
10.	Drogi w normalnym użytkowaniu oraz wszelkie inne obszary, gdzie odbywa się regularny ruch pojazdów powinny mieć utwardzoną nawierzchnię, którą można czyścić. Drogi te należy utrzymywać w czystości w celu niedopuszczenia lub zminimalizowania emisji pyłu. Należy utrzymywać je w dobrym stanie technicznym	Transport surowców, półproduktów i wyrobów odbywa się jedynie po utwardzonych nawierzchniach, które można czyścić.

Najlepsze dostępne techniki w zakresie ograniczenia poboru i zużycia wody		
Zapis konkluzji BAT/ dokumentu BREF		Stan istniejący
1	W zakresie optymalizacji zużycia wody: - woda powinna krążyć w obiegach zamkniętych - stosowanie automatycznych zaworów zwrotnych i uszczelnień ograniczających wycieki - stosowanie systemów wysokociśnieniowych - oczyszczanie gazów na sucho	Woda w niewielkiej ilości jest wykorzystywana do celów produkcyjnych. Służy głównie do mycia urządzeń oraz na cele bytowe.

Najlepsze dostępne techniki w zakresie wytwarzania odpadów		
Zapis konkluzji BAT/ dokumentu BREF		Stan istniejący

1	Zaleca się rejestrowanie i odpowiednio długie przechowywanie danych (z zakresu gospodarki odpadami), takich jak: - skład odpadów - ilości odpadów - sposób usuwania odpadów - ilości odpadów przekazanych do odzysku - rejestracji/zezwoleń przewoźników odpadów oraz miejsc gospodarki odpadami	Wszystkie te czynności są wykonywane w ramach sprawozdawczości o korzystaniu ze środowiska oraz ewidencjonowania odpadów - są to rozwiązania wynikające z polskiego prawa.
---	---	--

Najlepsze dostępne techniki w odniesieniu do efektywności energetycznej		
Zapis konkluzji BAT/ dokumentu BREF		Stan istniejący
1	W zakresie doboru paliwa rezygnacja z olejów opałowych ciężkich na rzecz olejów lekkich lub gazu ziemnego	Zgodne. Jedynym paliwem stosowanym w instalacji będzie gaz ziemny pobierany z sieci
2	Stosowanie pieców rolkowych z szybkim wypałem	Zgodne. Proces wypału prowadzony jest w czterech piecach rolkowych
3	Zmniejszenie strat ciepła poprzez zastosowanie na piecach szczelnej metalowej obudowy z izolacją termiczną	Zgodne. Piece rolkowe do wypału płytek wyposażone w szczelną obudowę z izolacją termiczną
4	Stosowanie komputerów sterujących pracą pieca	Zgodne. Praca pieców sterowana komputerami
5	Ponowne wykorzystanie odpadowego ciepła z pieców do celów wewnętrzzakładowych	Zgodne. Działa system odzysku ciepła z pieców, który ogólnie polega na wykorzystaniu ciepła odpadowego ze strefy studzenia do nagrzewania powietrza spalania; składa się on z systemu rur, wymienników i wentylatorów

XIV. Sposoby ograniczenia oddziaływań transgranicznych na środowisko:

Ceramika „Star Gres” położona jest w centralnej części kraju, dlatego ze względu na znaczną odległość od granic kraju, odstępuje się od określenia sposobów ograniczenia transgranicznego oddziaływania składowiska na środowisko.

XV. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

Na terenie nieruchomości pomiędzy ulicami Ceramiczną, Mechaniczną i Odlewniczą w Końskich działają dwie instalacje IPPC posiadające odrębne pozwolenia zintegrowane.

Pierwotnie jedno z pozwoleń udzielone zostało dla spółki Ceramika Końskie Spółka z o.o.. Drugie dla Spółki „Star Gres” Sp z o.o.

Z dniem 01 stycznia 2017 roku spółka "Star - Gres" Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością stała się właścicielem instalacji do produkcji płytek ceramicznych gresowych, którą eksploatowała Ceramika Końskie.

Decyzją znak: RO.6222.13.2017.AD z dnia 24 stycznia 2018 r. Starosta Konecki zmienił pozwolenie zintegrowane w części dotyczącej prowadzącego instalację na Star Gres Sp. z o.o.

W dniu 12.02.2021 r. firma „STAR-GRES” Sp. z o.o., ul. Ceramiczna 5, 26-200 Końskie, prowadzący instalację objętą obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zlokalizowaną przy ul. Mechanicznej 1 w Końskich, wystąpiła do Starosty Koneckiego z wnioskiem o wygaszenie obowiązujących pozwoleń zintegrowanych udzielonych Spółce STAR-GRES oraz wydanie jednego nowego pozwolenia zintegrowanego. 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 na dobę eksploatowanej przez STAR- GRES Sp. z o.o. w Końskich, ul. Ceramiczna 5, 26-200 Końskie” oraz dowód wpłaty opłaty rejestracyjnej

Wniosek uzupełniono w dniu 19.02.2021 r.

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

Obwieszczeniem Starosty Koneckiego RO.6222.5.2021.LZ z dnia 25.03.2021 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 firmę STAR-GRES Sp. z o.o. w Końskich. Uwagi i wnioski w przedmiotowej sprawie, można było składać w terminie 30 dni od daty podania informacji do publicznej wiadomości. 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: do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg/d. Łączna zdolność produkcyjna instalacji to 486 Mg/dobę - 3 piece jednopoziomowe do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania. Na terenie Spółki eksploatowane są także inne urządzenia techniczne powiązane technologicznie z instalacją IPPC i dlatego traktowana jest ona jako całość. W skład instalacji wchodzi następujące układy technologiczne związane z eksploatacją przedmiotowej instalacji: prasy służące do formowania płytek - 4 szt., suszarnie do wstępnego utwardzenia płytek - 4 szt., linie szklifierskie - 4 szt., linie sortowania i pakowania płytek - 3 szt., stanowiska do ciecienia i rektyfikacji płytek na sucho - 2 szt., magazyn wyrobów gotowych oraz silosy magazynowe granulatu ceramicznego. Na terenie Spółki eksploatowany jest dodatkowo niewielki kocioł grzewczy opalany gazem ziemnym o mocy 130kW, który nie wchodzi w zakres instalacji, zaś jego moc grzewcza powoduje, że nie podlega on również pod obowiązek zgłoszenia ani posiadania pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

Przedmiotowa instalacja IPPC należąca do STAR-GRES 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.

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.

Podczas eksploatacji instalacji będzie prowadzony monitoring środowiska w zakresie: emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz okresowych pomiarów natężenia hałasu. Pomiar 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 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 operacie przeciwpożarowym, 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 30.04.2021 r. Starosta Konecki wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Końskich z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli.

W dniu 10.06.2021r. przeprowadzono kontrolę, o której mowa w art. 183c ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska. Postanowieniem znak: PZ.5560.1.2.2021 z dnia 21.06.2021 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 operacie przeciwpożarowym. W trakcie toczącego się postępowania w sprawie o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na terenie zakładu przeprowadzono kontrolę przez Wojewódzką Inspekcję Ochrony Środowiska w Kielcach. Uwagi zawarte w dokumentach pokontrolnych, na podstawie art. 211 pkt 8 ustawy Pos uwzględniono w decyzji.

Zgodnie z zapisami ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska decyzję wydaje się na czas nieokreślony.

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w osnowie.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje 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.

Otrzymują:

1. STAR-GRES Sp. z o. o.
ul. Ceramiczna 5,
26-200 Końskie.

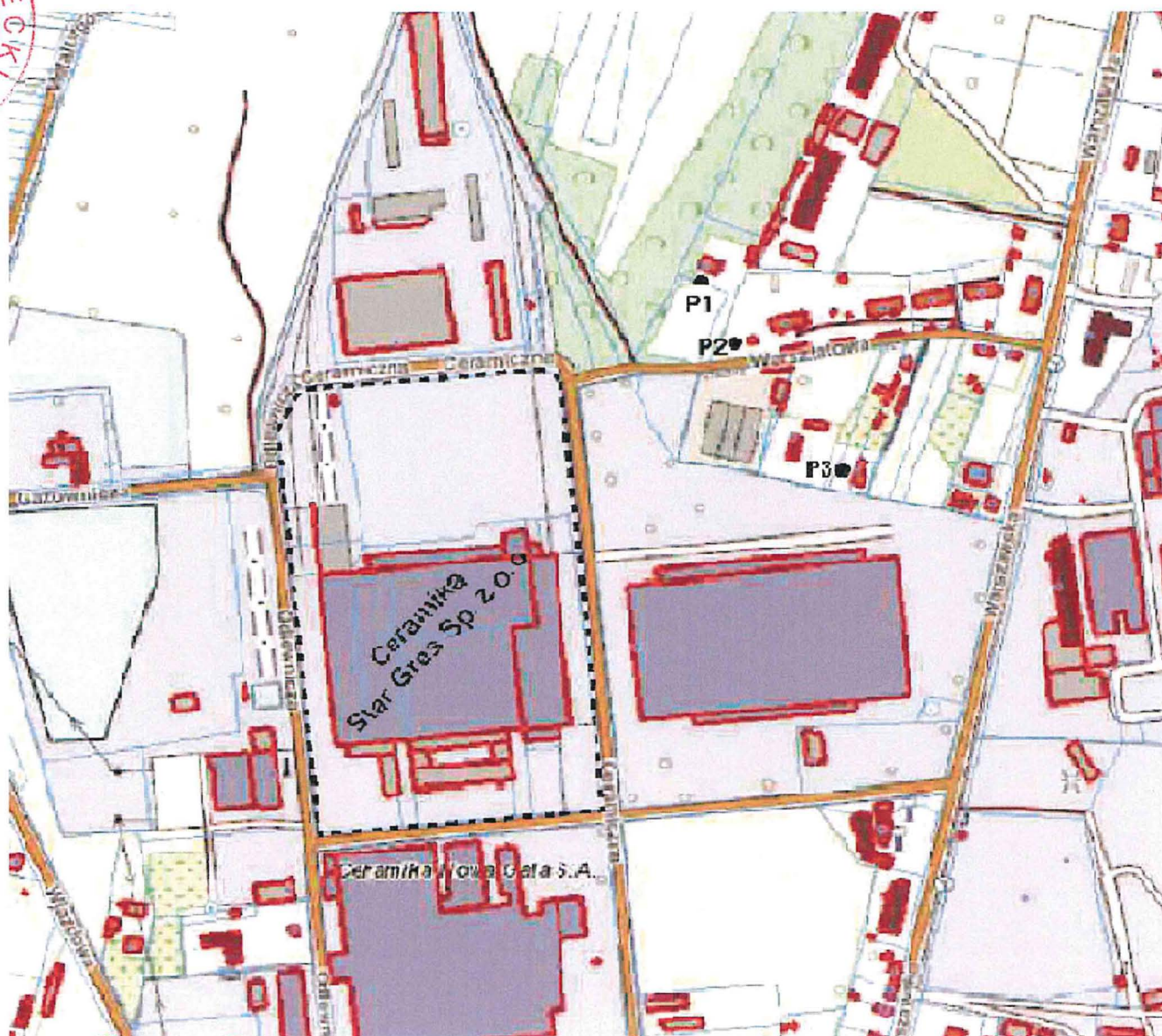
② A/ax4



Z up. STAROSTY
Lucyna Ziętek
mgr inż. Lucyna Ziętek
Naczelnik Wydziału Rolnictwa,
Ochrony Środowiska i Leśnictwa



Załącznik nr 1 do decyzji Starosty Koneckiego znak:RO.6222.5.2021.LZ z dnia 21.10.2021 r.



Złup. STAROSTY
Lucyna Ziętek
mgr inż. Lucyna Ziętek
Naczelnik Wydziału Rolnictwa,
Ochrony Środowiska i Leśnictwa