

Starosta Konecki
ul. Stanisława Staszica 2
26-200 Końskie

Znak:RO.6222.12.2025.AM

DECYZJA

Na podstawie art. 104 i 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2025 r. poz. 1691) oraz art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, 188, 192, 211, 214 ust.5 i art. 378 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2025 r. poz. 647 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku firmy Cerrad Sp. z o.o. ul. Radomska 49B, 27-200 Starachowice,

orzekam

I. Zmieniam na wniosek strony pozwolenie zintegrowane ujednolicone decyzją Starosty Koneckiego znak: RO.6222.12.2019.LZ z dnia 18.12.2019 r. zmienionego decyzją RO.6222.8.2021.LZ z dnia 31.03.2021 r. dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę, zlokalizowanej w Końskich, przy ul. Ceramicznej 1, 26-200 Końskie poprzez:

1. zmianę pkt II.4. i nadanie mu brzmienia:

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

II.4.1. Emisja do powietrza

W związku z eksploatacją instalacji IPPC głównymi źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza są:

- ✓ piec rolkowy do wypału płytek FMS 250 - w piecu o mocy 5,0 [MW] spalany jest gaz ziemny, spaliny odprowadzane są emitorem o wysokości 20 [m] i średnicy 0,8 [m]. W piecu prowadzony jest proces wypału płytek w temperaturach dochodzących do 1200 °C. W związku z prowadzonym procesem produkcyjnym do powietrza emitowane są substancje: dwutlenek węgla, tlenek węgla, dwutlenek siarki, tlenki azotu i pył i fluorowodór HCl;
- ✓ piec rolkowy do wypału pytek F1 SITI - w piecu o mocy 4,2 (MW] spalany jest gaz ziemny, spaliny odprowadzane są emitorem o wysokości 14 [m] i średnicy 1,1 [m]. W piecu prowadzony jest proces wypału płytek w temperaturach dochodzących do 1200 °C. W związku z prowadzonym procesem produkcyjnym do powietrza emitowane są substancje: dwutlenek węgla, tlenek węgla, dwutlenek siarki, tlenki azotu i pył i fluorowodór HCl;
- ✓ suszarnia rozpyłowa ATM 30 - w suszarni o mocy 5,234 [MW] spalany jest gaz ziemny, spaliny odprowadzane są emitorem o wysokości 20 [m] i średnicy 0,7 [m]. Suszarnia

wykorzystywana jest do wytworzenia granulatu, z którego formowane są płytki. Zapyłone powietrze przechodzi przez filtr workowy FBR-216/2, skuteczność odpylania wynosi powyżej 98%. Do atmosfery wprowadzane są: dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, pył oraz tlenek węgla i fluorowodór HCl;

- ✓ suszarnia rozpyłowa ATM 90 - w suszarni o mocy 8,725 [MW] spalany jest gaz ziemny, spaliny odprowadzane są do powietrza emitorem o wysokości 20 [m] i średnicy 1,1 [m]. Suszarnia wykorzystywana jest do wytworzenia granulatu, z którego formowane są płytki. Zapyłone powietrze przechodzi przez odpylacz mokry, skuteczność odpylania wynosi powyżej 98%. Do atmosfery wprowadzane są dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, pył oraz tlenek węgla i fluorowodór HCl;
- ✓ suszarnia wieżowa EVA 792 - w suszarni o mocy 1,16 [MW] spalany jest gaz ziemny, spaliny odprowadzane są do powietrza emitorem o wysokości 20 [m] i średnicy 0,4 [m]. Suszarnia wykorzystywana jest do podwyższania wytrzymałości płytek na zginanie, przed wprowadzeniem płytek do pieców rolkowych. Do atmosfery wprowadzane są: dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, pył oraz tlenek węgla;
- ✓ suszarnia dwupoziomowa SITI - w suszarni o mocy 0,465 [MW] spalany jest gaz ziemny, spaliny odprowadzane set do powietrza emitorem o wysokości 20 [m] i średnicy 0,54 [m]. Suszarnia wykorzystywana jest do podwyższania wytrzymałości płytek na zginanie, przed wprowadzeniem płytek do pieców rolkowych. Do atmosfery wprowadzane są: dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, pył oraz tlenek węgla;
- ✓ suszarnia SACMI typ ESS 2850/11.3 o mocy 1395 [kW] i maksymalnej wydajności 500 [kg/h] oraz połączona z nią technologicznie prasa o wydajności 2 490 [m²/d] wraz z urządzeniem odpylającym typu FDR108/12. Suszarnia wykorzystywana jest do podwyższania wytrzymałości płytek na zginanie, przed wprowadzeniem płytek do pieców rolkowych. Do atmosfery wprowadzane są: dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, pył oraz tlenek węgla;
- ✓ układ odpylająco-odpowietrzający pracuje w powiązaniu z głównymi urządzeniami technologicznymi. Jego czas pracy jest równy czasowi pracy pieców. Instalacja odpylania hali produkcyjnej połączona jest z lokalnymi wyciągami na terenie hali.
- ✓ odpylanie hali produkcyjnej podłączone jest do wylotu o wysokości 12 m i średnicy 0,3 m. Do atmosfery wprowadzany jest pył;
- ✓ odpylanie zasypu granulatu do form na prasach (nr od 1 do 3) jest wpięte w układ odpylający (z odpylaczem). Prasy hydrauliczne są podłączone do wylotu o wysokości 12 m i średnicy 1,2 m. Do atmosfery wprowadzany jest pył;





- ✓ odpylanie zasypu granulatu do form na prasie nowej (nr 4) jest wpięte w nowy układ odpylający (filtr FDR 108/12). Prasa hydrauliczna jest podłączona do emitora o wysokości 12 m i średnicy 0,4 m. Do atmosfery wprowadzany jest pył;
- ✓ odpowietrzenie silosów granulatu połączone jest z urządzeniem odpylającym i podłączone jest do wylotu o wysokości 12 m i średnicy 0,72 m. Do atmosfery wprowadzany jest pył;
- ✓ odpowietrzenie wieży technologicznej podłączone jest z urządzeniem odpylającym i podłączone jest do wylotu o wysokości 12 m i średnicy 0,72 m. Do atmosfery wprowadzany jest pył;
- ✓ odpowietrzenie szlifierni i lica płytek podłączone jest z urządzeniem odpylającym i podłączone jest do wylotu o wysokości 12 m i średnicy 0,72 m. Do atmosfery wprowadzany jest pył.

Źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji pomocniczych są:

- ✓ dwa kotły gazowe BUDERUS o mocy 63 [kW] - pracujące w okresie zimowym i służące do wytwarzania ciepła dla pomieszczeń administracyjnych i biura. W wyniku ich pracy do powietrza wyrzucane są gazy typowe dla spalania gazu ziemnego tj: dwutlenek siarki, tlenki azotu, tlenek węgla oraz pył. Urządzenia te nie wchodzi w skład instalacji IPPC i traktowane są jako pomocnicze, pozwalające na zapewnienie odpowiednich warunków pracownikom. Zanieczyszczenia powstające w wyniku spalania gazu ziemnego w kotłach grzewczych emitowane są dwoma emitorami, o wysokości 9 m i średnicy 0,4 m;
- ✓ promienniki gazowe INFRA6 o mocy 24 [kW] (8 sztuk) i INFRA9 r.: (3 sztuki) o mocy 45 [kW] służą do ogrzewania hali produkcyjnej w sezonie zimowym. Promienniki zainstalowane są na hali, podwieszone na wysokości około 4 [m] od posadzki. Z każdego promiennika INFRA nad dach hali wyprowadzono wylot gazów. Spaliny wyrzucane są do atmosfery wylotami zadaszonymi o parametrach: wysokość - 14 m, średnica - 0,1 m. Wykorzystywane są do zapewnienia odpowiednich warunków przebywania pracowników, na stanowiskach pracy w sezonie zimowym.

II.4.2. Emisja do wód i do ziemi

W wyniku eksploatacji instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania powstają następujące rodzaje ścieków:

- ścieki socjalno-bytowe,
- wody opadowo-roztopowe,

Zakład Produkcyjny zlokalizowany w Końskich nie wytwarza ścieków przemysłowych. Na terenie zakładu znajdują się dwie oczyszczalnie ścieków zlokalizowane na przerobowni oraz dziale polerni i rektyfikacji.

Ścieki socjalno-bytowe z Zakładu odprowadzane są do sanitarnej kanalizacji miejskiej.

Wody opadowo-roztopowe pochodzące z terenu zakładu ujmowane są w system wewnątrz zakładowej kanalizacji deszczowej i z terenu Zakładu Produkcyjnego Końskie odprowadzane są do miejskiego kolektora deszczowego na bazie stosownej umowy.

Z terenu Zakładu Produkcyjnego „Końskie” wszystkie rodzaje powstających ścieków i wód opadowo-roztopowych nie są wprowadzane bez oczyszczenia bezpośrednio do wód i do ziemi.

II.4.3. Wytwarzanie odpadów

Na terenie Cerrad Sp. z o.o. w związku z eksploatacją instalacji IPPC wytwarzane będą odpady:

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Źródło powstania i charakterystyka odpadu
1	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	Źródło powstawania: Hala produkcyjna - ciągi transportowe Podstawowy skład chemiczny i właściwości: Kauczuki syntetyczne, sadza, włókna celulozowe, WWA
2	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	Źródło powstawania: Hala produkcyjna - ciągi transportowe, Wydział Przerobu Mas Podstawowy skład chemiczny i właściwości: Kauczuki syntetyczne, sadza, włókna celulozowe, WWA
3	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po obróbce termicznej)	Źródło powstawania: Węzeł wypału, sortownia, polernia, dekoracja 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_2O_3 , TiO_2 , Fe_2O_3 , CaO , K_2O i MgO
4	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	Źródło powstawania: Oczyszczalnia Przerobu Mas Podstawowy skład chemiczny i właściwości: Zgodnie z przeprowadzonymi analizami skład to: SiO_2 - 50-80% , Al_2O_3 - 10-30%, Fe_2O_3 - 0,1-1%, TiO_2 - 0,1-1%, CaO - 0,1-2%, MgO - 0,1-1%, K_2O - 0,1-2%, Na_2O - 5-20%, ZrO_2 - 0,5-3%



5	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: - <u>Oleje silnikowe mineralne</u> - są to oleje, których głównym składnikiem (bazą) są produkty przeróbki naftowej otrzymane w wyniku destylacji, poddane następnie odparafinowaniu, od asfaltowaniu i rafinacji, - <u>Oleje smarowe syntetyczne</u> - są to oleje, których głównym składnikiem są substancje nie będące produktami bezpośredniej przeróbki ropy naftowej, powstające w wyniku procesów chemicznych (syntezy, polimeryzacji, kondensacji itp.) z surowców różnego pochodzenia. Oleje przepracowane stanowią 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.
6	13 02 08*	Inne oleje z silnikowe, przekładniowe i smarowe	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: - <u>Oleje silnikowe mineralne</u> - są to oleje, których głównym składnikiem (bazą) są produkty przeróbki naftowej otrzymane w wyniku destylacji, poddane następnie odparafinowaniu, od asfaltowaniu i rafinacji, - <u>Oleje smarowe syntetyczne</u> - są to oleje, których głównym składnikiem są substancje nie będące produktami bezpośredniej przeróbki ropy naftowej, powstające w wyniku procesów chemicznych (syntezy, polimeryzacji, kondensacji itp.) z surowców różnego pochodzenia. Oleje przepracowane stanowią 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	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: tektura (włókna celulozowe sklejone klejem roślinnym), Odpady mogą być zanieczyszczone śladowymi ilościami substancji, które się w nich znajdowały.
8	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, otrzymanych w wyniku polireakcji z produktów chemicznej przeróbki węgla, ropy naftowej i gazu ziemnego lub polimerów naturalnych.
9	15 01 03	Opakowania z drewna	Źródło powstawania: Hala produkcyjna Podstawowy skład chemiczny i właściwości: Skład chemiczny drewna jest ilościowo zmienny, zależy od gatunku i stopnia wysuszenia. Drewno suszone przez cały rok na powietrzu zawiera: 55÷75 % błonnika czyli celulozy, 18÷27% ligniny, 0,5-3 % żywicy, 1-2% ciał proteinowych, 0,5-1% popiołu i 10-25% wody. Odpady drewniane są obojętne dla środowiska i ulegają rozkładowi. Stan skupienia- stały.
10	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Źródło powstawania: Hala produkcyjna Podstawowy skład chemiczny i właściwości: Odpady opakowaniowe, zgodnie z klasyfikacją wykonane są z takich materiałów jak metale lub tworzywa sztuczne (PE, PP). Odpady mogą być zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, które się w nich znajdowały tj. smary, oleje, lakiery, farby.
11	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zawierające substancję niebezpieczną	Źródło Powstawania: Hala produkcyjna Podstawowy skład chemiczny i właściwości: Czyściwo oraz zużyta odzież ochronna powstają na terenie całej hali, w wyniku przeprowadzanych różnego rodzaju prac eksploatacyjnych i remontowych. Czyściwem są tutaj ścinki bawełniane. Również odzież ochronna w głównej mierze składa się z włókien bawełnianych.
12	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.



13	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 13	Źródło powstawania: Urządzenia produkcyjne Podstawowy skład chemiczny i właściwości: Skład: główne 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.
14	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

*odpady niebezpieczne

II.4.4. Emisje hałasu

Hałas z terenu objętego wnioskiem emitowany jest przez znaczną ilość różnych źródeł punktowych. Do najważniejszych zaliczane są urządzenia technologiczne i wentylacyjne, zainstalowane na hali produkcyjnej oraz w budynku techniczno-administracyjnym. Dodatkowo, wpływ na poziom hałasu emitowanego z terenu zakładu mają pojazdy poruszające się po placu zakładu. Instalacja będąca przedmiotem wniosku pracuje w systemie całodobowym.

Wszystkie urządzenia technologiczne pracują również w porze nocnej tj. w godz. 22⁰⁰ – 6⁰⁰. Wszelkiego rodzaju dostawy surowców do produkcji, czy wywóz odpadów realizowane są przy pomocy samochodów ciężarowych na zmianie dziennej w czasie maksymalnym do 8 godzin.

Na terenie Zakładu, w związku z eksploatacją instalacji IPPC głównymi źródłami hałasu będą:

Nr	Miejsce emisji hałasu	Symbol	Nazwa źródła	Poziom moc [dB]	Wysokość źródła [m]	Czas pracy na dobę [min.]	
						Pora dnia	Pora nocy
1	Hala główna; piec do wypału płytek	H1 (Eg-1)	Wyrzutnia spalin z pieca do wypału płytek	82	20	480	60
2		H2 (Eg-2)	Wylot powietrza ze strefy chłodzenia pieca	83	20	480	60
3		H3 (Eg-3)	Czerpnia powietrza do strefy chłodzenia pieca do wypału płytek	83	20	480	60
4	Hala główna; piec do wypału płytek: F-1 SIT1	H4 (Eg-26)	Wyrzutnia spalin z pieca do wypału płytek	82	15	480	60
5		H5 (Eg-27)	Wyrzutnia powietrza ze strefy chłodzenia	83	15	480	60
6		H6 (Eg-28)	Czerpnia powietrza do strefy chłodzenia pieca do wypału płytek	83	15	480	60

STANOWISKO
15.09.2015

7	Hala główna; suszarnia wieżowa EVA	H7 (Eg- 29)	Wyrzutnia spalin z suszarni	80	20	480	60
8	Hala główna; suszarnia kanałowa, 2- poziomowa	H8 (Eg- 31)	Wyrzutnia spalin z suszarni	80	20	480	60
9	Hala główna; suszarnia kanałowa, 5- poziomowa	H9 (Eg- 32)	Wyrzutnia spalin z suszarni	81	15	480	60
10	Hala główna	H10 (Eg- 35)	Prasy hydrauliczne – 4 szt.	80	12	480	60
11	Hala główna	H11 (Eg- 36)	Przenośniki taśmowe	80	12	480	60
12	Hala główna	H12 (Eg- 38)	Przenośniki kubelkowe	80	12	480	60
13	Hala główna; prasa	H13 (Eg- 39)	Wentylatory wyciągowe układu odpylania	88,9	12	480	60
14	Hala główna; polernia	H14 (Eg- 42)	Urządzenia oczyszczalni ścieków technologicznych	83,3	12	480	60
15	Hala główna; dekoratornia	H15 (Eg- 52)	Urządzenia dekoratorskie	85	12	480	60
16	Hala główna	H16 (Eg- 68)	Układarki	80	12	480	60
17	Wydział Przerobu Mas; suszarnia rozpyłowa ATM90	H17 (Eg- 70)	Wyrzutnia spalin z suszarni	91	20	480	60
18	Wydział Przerobu Mas; suszarnia rozpyłowa ATM30	H18 (Eg- 71)	Wyrzutnia spalin z suszarni	91	20	480	60
19	Hala główna	H19 (Eg- 76)	Paletyzer	81,2	15	480	60
20	Wydział Przerobu Mas	H20 (E- 20)	Wagozasilacz skrzyniowy	75	20	480	60
21	Wydział Przerobu Mas	H21 (E- 21)	Przenośniki Taśmowe	75	20	480	60
22	Hala główna; wieża technologii	H39 (ES- 4)	Odkurzacz centralny nr 1	82	11	480	60
23	Wydział Przerobu Mas	H40 (ES- 5)	Odkurzacz centralny nr 2	82	11	480	60
24	Czerpnie dachowe- Hala produkcyjna	H41-H50	Główna hala produkcyjna	70	15	480	60
25	Wywiewniki Stacja trafo	H51 i H52	Stacja trafo	70	9	480	60
26	Czerpnie Hala przerobowni ATM Młyn	H53-H58 4 szt.	Hala przerobowni ATM Młyn	70	20	480	60
27	Czerpnie Hala oczyszczalni ścieków	H59-H62 – 4 szt.	Hala oczyszczalni ścieków	70	9	480	60
28	Wywiewniki i czerpnie Hala wieża technologiczna	H63-H70 – 8 szt.	Hala wieża technologiczna	70	20	480	60



II.4.5. Pola elektromagnetyczne:

Źródła promieniowania elektromagnetycznego nie występują.

II.4.6. Przewidywane emisje związane z poważną awarią przemysłową

Z uwagi na fakt, iż na terenie Cerrad Sp. z o.o. nie znajdują się substancje niebezpieczne wymienione w Rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 2 kwietnia 2002 roku, w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładów o zwiększonym ryzyku lub do zakładu o dużym ryzyku (Dz. U. Nr 58, poz. 535 z późn. zm.), Spółka nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku lub do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Możliwe usterki i zakłócenia zachodzą z przyczyn niezależnych od stosowanej technologii. W przypadku zaistnienia zakłóceń następuje całkowite lub częściowe wstrzymanie pracy instalacji, w związku z tym nie istnieje możliwość emisji do środowiska. Zapobieganie awariom sprowadza się do częstych kontroli eksploatowanych urządzeń oraz ewidencji zużywanych surowców i materiałów.

2. zmianę pkt II.5. i nadanie mu brzmienia:

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

II.5.1. Monitoring poboru wody i ścieków odprowadzanych do środowiska

Nie dotyczy.

II.5.2. Monitoring ścieków odprowadzanych do odbiornika

Monitoring ścieków bytowych pochodzących z zakładowego węzła sanitarno-higienicznego. Parametry ścieków bytowych należy sprawdzać dwa razy do roku zgodnie z umową zawartą z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji w Końskich. Jako miejsce poboru próbek wyznaczono studzienkę zlokalizowaną wzdłuż ściany budynku biurowego od strony wejścia do budynku.

Pomiary jakości ścieków deszczowych należy wykonywać dwa razy do roku (wiosna, jesień) w zakresie wskaźników: substancja ropopochodne i zawiesina. Miejsce poboru próbek dla wód deszczowo-roztopowych ustala się w ostatniej studzience rewizyjnej na terenie zakładu.

II.5.3. Monitoring emisji do powietrza:

Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza, należy wykonywać metodykami zapewniającymi uzyskanie najbardziej wiarygodnych wyników, według stosowanych norm oraz metodyk referencyjnych, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Poniższa tabela zawiera zestawienie zakresu i częstotliwości wykonywania pomiarów na emitorach odprowadzających zanieczyszczenia z instalacji IPPC:

Lp.	Nazwa emitora	Emitor	Zakres pomiarów zanieczyszczeń	Częstotliwość wykonywania pomiarów
1	Susznarnia rozpyłowa ATM30	E-1	Pył ogółem, SO ₂ , tlenki azotu, CO, HCl	Raz w roku
2	Susznarnia rozpyłowa ATM90	E-2	Pył ogółem, SO ₂ , tlenki azotu, CO, HCl	Raz w roku
3	Susznarnia wieżowa EVA793	E-3	Pył ogółem, SO ₂ , tlenki azotu, CO	Raz w roku
4	Susznarnia dwupoziomowa SITI	E-4	Pył ogółem, SO ₂ , tlenki azotu, CO	Raz w roku
5	Susznarnia pięciopoziomowa SACMI	E-4a	Pył ogółem, SO ₂ , tlenki azotu, CO, HF	Raz w roku
6	Piec rolkowy FMS250	E-5	Pył ogółem, SO ₂ , tlenki azotu, CO, HF	Raz w roku
7	Piec rolkowy F1 SITI	E-6	Pył ogółem, SO ₂ , tlenki azotu, CO, HF	Raz w roku
8	Odpylanie hali produkcyjnej linii 1,3	E-8	Pył ogółem	Raz w roku
9	Prasy hydrauliczne granulatu	E-9	Pył ogółem	Raz w roku
10	Prasa hydrauliczna nr 4	E-9a	Pył ogółem	Raz w roku
11	Prasa hydrauliczna nr 5	E-9b	Pył ogółem	Raz w roku
12	Odpowietrzenie 54 silosów granulatu	E-10	Pył ogółem	Raz w roku
13	Odpowietrzenie wieży technologicznej	E-11	Pył ogółem	Raz w roku
14	Odpylanie hali produkcyjnej linii 2,4	E-12	Pył ogółem	Raz w roku
15	Odkurzacz wieża technologiczna (silosy)	E-13	Pył ogółem	Raz w roku
16	Odkurzacz – odpylanie pras (przerobownia)	E-14	Pył ogółem	Raz w roku

II.5.4. Monitoring hałasu

Rozporządzenie Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (t.j. Dz. U. z 2023 r., poz. 1706), określa obowiązek wykonywania okresowych pomiarów hałasu z częstotliwością **raz na dwa lata**, na terenach ochrony akustycznej.

Proponuje się wykonywanie okresowych pomiarów hałasu w trzech punktach pomiarowych:

- H1 – zlokalizowany po zachodniej stronie terenu objętego wnioskiem przy budynku mieszkalnym nr 38 znajdującym się przy ul. Wjazdowej,
- H2 – zlokalizowany po wschodniej stronie terenu objętego wnioskiem przy budynku mieszkalnym znajdującym się przy ul. Warszawskiej,
- H3 – zlokalizowany po południowo-wschodniej stronie terenu objętego wnioskiem przy budynku mieszkalnym znajdującym się przy ul. Pułaskiego.

II.5.5. Ewidencja wytwarzanych i poddanych odzyskowi odpadów:

Monitoring ilości wytworzonych odpadów powinien odbywać się na bieżąco na podstawie ewidencji ilościowej odpadów. Ewidencję tą należy prowadzić w oparciu o wymagania, ustawy o odpadach:

- kartę ewidencji odpadu prowadzą dla każdego rodzaju odpadów oddzielnie,
- kartę przekazania odpadu.

Rodzaje oraz ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w okresie roku:

II.5.6. Monitoring w zakresie ochrony przed polami elektromagnetycznymi:

Źródła promieniowania elektromagnetycznego nie występują, więc nie wymagają monitoringu.

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

III.1. OKREŚLAM WARUNKI PROWADZENIA GOSPODARKI ODPADAMI

Rodzaje oraz ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w okresie roku:

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]
1	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	2,00
2	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	2,00
3	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po obróbce termicznej)	9 000,00
4	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	5 200,00
5	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	3,00
6	13 02 08*	Inne oleje z silnikowe, przekładniowe i smarowe	5,00
7	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	35,00
8	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10,00
9	15 01 03	Opakowania z drewna	25,00
10	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,00
11	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zawierające substancję niebezpieczną	2,00

12	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02*	2,00
13	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 13	1,00
14	16 11 06	Okładziny piecowe	2,00

*odpady niebezpieczne

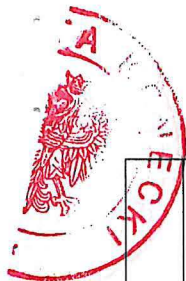
Sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami:

Magazynowanie odpadów, w myśl ustawy o odpadach to czasowe przechowywanie odpadów obejmujące wstępne magazynowanie odpadów przez ich wytwórcę. Odpady magazynowane są w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

Wszystkie miejsca magazynowania odpadów znajdują się na terenie Cerrad Sp. z o.o.

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

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Sposób postępowania z wytworzonym odpadem
1	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	<u>Magazynowanie i sposób postępowania</u> Powstały odpad magazynowany będzie czasowo w oznakowanym kontenerze na placu utwardzonym w miejscu wydzielonym i do tego przeznaczonym. Poszczególne odpady są pakowane do szczelnych i związanych worków (big-bag), które następnie są ważone i opisane. Przekazywane podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów: odzysk (R1, R12).
2	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	<u>Magazynowanie i sposób postępowania</u> Powstały odpad magazynowany będzie czasowo w oznakowanym kontenerze na placu utwardzonym w miejscu wydzielonym i do tego przeznaczonym. Poszczególne odpady są pakowane do szczelnych i związanych worków (big-bag), które następnie są ważone i opisane. Przekazywane podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów : odzysk (R1, R12).
3	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	<u>Magazynowanie i sposób postępowania</u> Powstały odpad magazynowany będzie czasowo w oznakowanym kontenerze na placu utwardzonym w miejscu wydzielonym i do tego przeznaczonym. Przekazywane podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów lub osobom i jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami : odzysk (R5, R12) lub osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym nie będącym przedsiębiorcami.
4	10 12 13	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	<u>Magazynowanie i sposób postępowania</u> Powstały odpad magazynowany będzie czasowo w betonowych boksach znajdujących się bezpośrednio pod prasami. Przekazywane podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów: odzysk (R5, R12).



5	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	<u>Magazynowanie i sposób postępowania</u> Powstały odpad magazynowany będzie czasowo w szczelnych i oznaczonych pojemnikach i beczkach w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych. Magazyn znajduje się na utwardzonym placu w miejscu wydzielonym i do tego przeznaczonym oraz oznaczony jest w widocznym miejscu tablicą. Przekazywane podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów: odzysk (R9, R12).
6	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<u>Magazynowanie i sposób postępowania</u> Powstały odpad magazynowany będzie czasowo w szczelnych i oznaczonych pojemnikach i beczkach w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych. Magazyn znajduje się na utwardzonym placu w miejscu wydzielonym i do tego przeznaczonym oraz oznaczony jest w widocznym miejscu tablicą. Przekazywane podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów: odzysk (R9, R12).
7	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<u>Magazynowanie i sposób postępowania</u> Powstały odpad magazynowany będzie czasowo w oznakowanym kontenerze na placu utwardzonym w miejscu wydzielonym i do tego przeznaczonym. Poszczególne odpady są pakowane do szczelnych i związanych worków (big-bag), które następnie są ważone i opisane. Przekazywane podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów: odzysk (R1, R3, R12) lub osobom i jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami
8	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Magazynowanie i sposób postępowania</u> Powstały odpad magazynowany będzie czasowo w oznakowanym kontenerze na placu utwardzonym w miejscu wydzielonym i do tego przeznaczonym. Poszczególne odpady pakowane są do szczelnych i związanych worków (big-bag), które następnie są ważone i opisane. Przekazywane podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów: odzysk (R1,R12) lub osobom i jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami.
9	15 01 03	Opakowania z drewna	<u>Magazynowanie i sposób postępowania</u> Powstały odpad magazynowany będzie czasowo na placu magazynowym, na powierzchni utwardzonej jeden na drugim przy kontenerze. Przekazywane podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów: odzysk (R1,R12) lub osobom i jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02*	<u>Magazynowanie i sposób postępowania</u> Powstały odpad magazynowany będzie czasowo w oznakowanym kontenerze na placu utwardzonym w miejscu wydzielonym i do tego przeznaczonym. Poszczególne odpady są pakowane do szczelnych i związanych worków (big-bag), które następnie są ważone i opisane. Przekazywane podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów: odzysk (R1,R12).



11	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<u>Magazynowanie i sposób postępowania</u> Powstały odpad magazynowany będzie czasowo w szczelnych i oznaczonych pojemnikach i beczkach w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych. Magazyn znajduje się na utwardzonym placu w miejscu wydzielonym i do tego przeznaczonym oraz oznaczony jest w widocznym miejscu tablicą. Przekazywane podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów: odzysk (R12).
12	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	<u>Magazynowanie i sposób postępowania</u> Powstały odpad magazynowany będzie czasowo w szczelnych i oznaczonych pojemnikach i beczkach w Magazynie Odpadów Niebezpiecznych. Magazyn znajduje się na utwardzonym placu w miejscu wydzielonym i do tego przeznaczonym oraz oznaczony jest w widocznym miejscu tablicą informacyjną. Przekazywane podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów: odzysk (R12), unieszkodliwianie (D5, D10).
13	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Magazynowanie i sposób postępowania</u> Powstały odpad magazynowany będzie czasowo w metalowym pojemniku ustawionym w warsztacie mechanicznym. Przekazywane podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów: odzysk (R4,R12).
14	16 11 06	Okładziny piecowe	<u>Magazynowanie i sposób postępowania</u> Powstały odpad magazynowany będzie czasowo w oznakowanym kontenerze na placu utwardzonym w miejscu wydzielonym i do tego przeznaczonym. Poszczególne odpady są pakowane do szczelnych i związanych worków (big-bag), które następnie są ważone i opisane. Przekazywane podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie i przetwarzanie odpadów: odzysk (R5,R12).

*odpady niebezpieczne

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

OKREŚLAM WARUNKI EMISJI ZANIECZYSZCZEŃ DO POWIETRZA:

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

Lp.	Symbol	Nazwa emitora	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja max. [kg/h]
1	E1	Suszarnia rozpyłowa ATM 30	20	0,7	Pył ogółem	0,60
					Dwutlenek siarki	0,10
					Tlenki azotu jako NO ₂	0,80
					Tlenek węgla	2,00
					Chlorowodór	0,10
2	E2	Suszarnia rozpyłowa ATM 90	20	1,1	Pył ogółem	0,80
					Dwutlenek siarki	0,10
					Tlenki azotu jako NO ₂	1,00
					Tlenek węgla	5,50
					Chlorowodór	0,20
3	E3	Suszarnia EVA793	20	0,4	Pył ogółem	0,50
					Dwutlenek siarki	0,10
					Tlenki azotu jako NO ₂	0,20
					Tlenek węgla	0,40
4	E4	Suszarnia 2-pozimowa SITI	20	0,54	Pył ogółem	0,50
					Dwutlenek siarki	0,10
					Tlenki azotu jako NO ₂	0,10
					Tlenek węgla	3,00
5	E4a	Suszarnia 5-poziomowa SACMI	15	0,5	Pył ogółem	0,50
					Dwutlenek siarki	0,10
					Tlenki azotu jako NO ₂	0,20
					Tlenek węgla	0,60
6	E5	Piec rolkowy FMS250	20	0,8	Pył ogółem	0,83
					Dwutlenek siarki	0,17
					Tlenki azotu jako NO ₂	1,21
					Tlenek węgla	0,44
					Fluorowodór	0,015
7	E6	Piec rolkowy F1 SITI	14	1,1	Pył ogółem	0,83
					Dwutlenek siarki	0,17
					Tlenki azotu jako NO ₂	1,21
					Tlenek węgla	0,55
					Fluorowodór	0,015



8	E8	Odpylanie hali produkcyjnej linii 1,3	12	0,72	Pył ogółem	0,20
9	E9	Prasa hydrauliczna	12	0,9	Pył ogółem	0,20
10	E9a	Prasa hydrauliczna 4	12	0,9	Pył ogółem	0,20
11	E9b	Prasa hydrauliczna 5	12	0,9	Pył ogółem	0,20
12	E10	Odpowietrzanie 54 silosów granulatu	12	0,72	Pył ogółem	0,40
13	E11	Odpowietrzenie wieży technologicznej	12	0,72	Pył ogółem	0,40
14	E12	Odpylanie hali produkcyjnej linii 2,4	12	0,72	Pył ogółem	0,30
15	E13	Odkurzacz centralny nr 1- wieża technologiczna (silosy)	9,5	0,2	Pył ogółem	0,20
16	E14	Odkurzacz centralny prasy-(przerobownia)	6	0,2	Pył ogółem	0,20
Łącznie w roku z instalacji IPPC, Mg/rok:					Pył ogółem	58,45
					Dwutlenek siarki	7,156
					Tlenki azotu	40,22
					Tlenek węgla	612,35
					Chlorowodór	2,556
					Fluorowodór	0,2556

5. dodanie pkt XIA. w brzmieniu:

Określam warunki ochrony przeciwpożarowej wynikające z operatu przeciwpożarowego:

XIA.1. Charakterystyka stref pożarowych

a. Strefa pożarowa PM

Hala produkcyjna to obiekt jednokondygnacyjny. Powierzchnia hali produkcyjnej wynosi 16793,5 m². Wysokość do 12 m. Miejsca magazynowania odpadów nie powodują przekroczenia maksymalnej dopuszczalnej powierzchni strefy pożarowej budynku, nie ograniczają dostępu do obiektu na wypadek działań ratowniczych oraz nie naruszają minimalnej odległości od obiektów sąsiednich wymaganej z uwagi na bezpieczeństwo pożarowe.

Tworzywa sztuczne – średnie ciepło spalania 42 MJ/kg. Oleje – średnie ciepło spalania 40 MJ/kg. Papier – ciepło spalania 16 MJ/kg. Drewno – ciepło spalania 18 MJ/kg. Szmaty, sprzęt elektroniczny – średnie ciepło spalania 20 MJ/kg.

XIA.2. Przeciwpożarowe wymagania budowlane

Elementy budynku hali produkcyjnej powinny spełniać wymagania, o których mowa w §216 ust.2 rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakimi powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 1225 ze zm.). Elementy budynków winny być wykonane z materiałów nierozprzestrzeniających ognia (NRO), a w przypadku jednokondygnacyjnych budynków PM



o Q_d do 500 MJ/m² elementy mogą być wykonane z materiałów lub 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. Dla przedmiotowego budynku wymagana jest klasa odporności pożarowej „E”.

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.

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

XIA.3. Gęstość obciążenia ogniowego

Gęstość obciążenia ogniowego w strefie pożarowej hali produkcyjnej wraz z miejscami magazynowania odpadów wynosi 14,1 MJ/m². Projektowana gęstość obciążenia ogniowego w hali produkcyjnej, z uwagi na magazynowanie odpadów palnych nie ulegnie zmianie i nie przekroczy 500 MJ/m² - proces technologiczny nie zmienia się, a przeważającym materiałem występującym w strefie pożarowej jest materiał palny.

Budynek hali produkcyjnej stanowi jedną strefę pożarową, którą ze względu na pełnioną funkcję klasyfikuje się jako PM o gęstości obciążenia ogniowego do 500 MJ/m².

XIA.4. Zagrożenie pożarem

Proces produkcyjny 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, przez nieumyślne lub umyślne zaprószenie ognia oraz niewłaściwe prowadzenie prac pożarowo niebezpiecznych i niezabezpieczonych zgodnie ze wskazaniem Instrukcji Bezpieczeństwa Pożarowego. Z uwagi na możliwość nieumyślnego zaprószenia ognia przez pracowników poprzez porzucenie niedopałka papierosa lub zapalki, na terenie pomieszczeń produkcyjnych obowiązuje całkowity zakaz palenia tytoniu. Palenie tytoniu dozwolone jest tylko w ściśle wyznaczonych miejscach.

W procesie produkcji nie występuje zwiększone zagrożenie pożarowe od wytwarzanych odpadów. Odpady z produkcji gromadzone są tymczasowo w wyznaczonych miejscach w niewielkich ilościach. Odpady są sukcesywnie usuwane - co najmniej raz w tygodniu. Dla wstępnie magazynowanych odpadów ciekłych oraz stałych nie zachodzi bezpośrednio niebezpieczeństwo powstania pożaru z uwagi na brak potencjalnych źródeł ognia w ich sąsiedztwie.

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



XIA.5. Klasa odporności pożarowej

Budynki powinny posiadać klasę odporności pożarowej co najmniej „E”.

XIA.6. Odległość od obiektów sąsiadujących

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 zapewnione jest poprzez pasy wolnego terenu pomiędzy obiektami o szerokości nie mniejszej niż 8 m, a także ścianę oddzielenia przeciwpożarowego w budynku hali (strefy SPIV i SPV) o klasie odporności ogniowej REI 60.

Obiekt hali produkcyjnej jest usytuowany w odległości co najmniej 8 m od budynków sąsiednich oraz minimum 4 m od granicy działki.

XIA.7. Warunki ewakuacji

Z hali produkcyjnej zapewniono wyjścia bezpośrednio na zewnątrz budynku drzwiami o szerokości minimum 0,9 m.

XIA.8. Sposób zabezpieczenia przeciwpożarowego instalacji użytkowych

Obiekt wyposażono w następujące instalacje użytkowe: elektryczną, odgromową, wentylacyjną, wodno-kanalizacyjną, centralnego ogrzewania, gazową.

Obiekt hali produkcyjnej wyposażono w przeciwpożarowy wyłącznik prądu.

XIA.9. Ocena zagrożenia wybuchem pomieszczeń oraz przestrzeni zewnętrznych

Nie występuje zagrożenie wybuchem w hali produkcyjnej oraz miejscach, w których magazynowane będą odpady.

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

Obiekt hali produkcyjnej wyposażono w gaśnice przenośne przyjmując 2 kg środka gaśniczego na 300m² powierzchni strefy pożarowej.

Magazyn Odpadów Niebezpiecznych, w którym magazynuje się ciekłe odpady palne, wyposażony

w punkt ze sprzętem gaśniczym (umieszczony w pobliżu MON) zawierający:

- 1 gaśnicę przenośną o skuteczności gaśniczej co najmniej 183B na każde 2,5 m² ciekłych odpadów palnych (łącznie 1 gaśnica),
- 1 koc gaśniczy o wymiarach 2 m x 3 m.

Odległość z każdego miejsca magazynowania odpadów ciekłych, w których może przebywać człowiek, do punktu ze sprzętem gaśniczym będzie nie większa niż 50 m. Do punktu ze sprzętem gaśniczym zapewniono dostęp o szerokości co najmniej 1 m.

Punkt ze sprzętem gaśniczym zabezpieczony przed negatywnym oddziaływaniem warunków atmosferycznych – gaśnica umieszczona w szczelnej plastikowej skrzynce, koc gaśniczy w worku wodoszczelnym.



XIA.11. Droga pożarowa

Drogi pożarowe nie są wymagane. Drogi publiczne oraz wewnętrzny układ dróg i placów utwardzonych zapewnia dogodny dojazd i możliwość skutecznego prowadzenia działań ratowniczo-gaśniczych.

XIA.12. Przeciwpożarowe zaopatrzenie w wodę

Do zewnętrznego gaszenia pożaru wymagane zaopatrzenie wodne dla obiektu wynosi 20 dm³/s z dwóch hydrantów w odległości do 75m pierwszy i do 150 m drugi od budynku. Powyższe zapewniają hydranty zainstalowane na sieci wodociągowej w pobliżu obiektu.

II. Pozostałe warunki zawarte w decyzji Starosty Koneckiego znak:RO.6222.12.2019.LZ z dnia 18.12.2019r. zmienionej decyzją znak: RO.6222.8.2021.LZ z dnia 31.03.2021r. pozostawiam bez zmian.

UZASADNIENIE

W dniu 07.08.2025 r. do Starostwa Powiatowego w Końskich wpłynął wniosek firmy Cerrad Sp. z o.o. o zmianę pozwolenia zintegrowanego ujednoliconego decyzją Starosty Koneckiego znak: RO.6222.12.2019.LZ z dnia 18.12.2019 r. zmienionego decyzją Starosty Koneckiego znak: RO.6222.8.2021.LZ z dnia 31.03.2021 r. dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg/dobę, położonej w Końskich przy ul. Ceramicznej 1.

Do wniosku o zmianę pozwolenia dołączono operat przeciwpożarowy uzgodniony pozytywnie przez Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Końskich.

Przedmiotowa zmiana pozwolenia nie ma charakteru zmiany istotnej w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków.

W myśl z art. 211 ust 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, 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 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 20.11.2025 r. Starosta Konecki wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Końskich z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli.

W dniu 09.12.2025 r. przeprowadzono kontrolę, o której mowa w art. 183c ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Postanowieniem znak: PZ.5268.3.1.2025 z dnia 10.12.2025 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.

Zgodnie z art. 181 ust. 1 pkt.1, art. 183, art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska

organem właściwym do wydania oraz zmiany pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji IPPC jest Starosta.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

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. Z dniem doręczenia oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.



Z up. STAROSTY
mgr inż. Lucyna Ziętek
Naczelnik Wydziału Rolnictwa,
Gminy Grodzisk i Leśnictwa

Otrzymują:

1. Cerrad Sp. z o.o.
ul. Radomska 49B
27-200 Starachowice
2. A/a x 2.

Zgodnie z ustawą o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2025 r. poz. 1154) Wnioskodawca uiścił opłatę skarbową za zmianę pozwolenia zintegrowanego w wysokości 1005,50 zł.

Wobec nie złożenia w przewidzianym
trybie i terminie odwołania
- decyzja - postanowienie stała(e) się
ostateczna(e) z dniem 2026-01-14
Końskie, dnia 2026-01-20 r.

Z up. STAROSTY
mgr inż. Lucyna Ziętek
Naczelnik Wydziału Rolnictwa,
Gminy Grodzisk i Leśnictwa