

Starosta Konecki
ul. Stanisława Staszica 2
26-200 Końskie
Znak: RO.6222.8.2017.AD



Końskie, dnia 15-01-2018 r.

DECYZJA

Na podstawie art. 104, 162 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (jednolity tekst Dz. U. z 2017 r. poz. 1257 ze zmianami) oraz art. 202 i art. 211 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2017 r. poz. 519 ze zmianami), po rozpatrzeniu wniosku spółki „COTTO PETRUS” 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.7645-5/1/07 z dnia 12 lipca 2007 roku zmienionego decyzjami znak: RO.6222.4.2013.AD z dnia 11.09.2013 r. i RO.6222.13.2014.LZ z dnia 04.12.2014 roku.**
- II. **Udzielam „COTTO PETRUS” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, ul. Ceramiczna 5, 26-200 Końskie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg/ dobę zlokalizowanej w hali produkcyjnej położonej na terenie działki nr 1437/14 przy ulicy Górnej 2c w Końskich w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza, emisji hałasu, wytwarzania odpadów.**

III. OKREŚLAM RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI.

Przedmiotem działalności „COTTO PETRUS” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością w Końskich jest ceramiczna płytką nieszkliwiona – półprodukt zwany biskwitem.

IV. OKREŚLAM RODZAJ INSTALACJI ORAZ WARUNKI EKSPLOATACYJNE.

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

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

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

Oprócz wymienionej instalacji o zdolności 555,7 Mg/d – czterech pieców do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, na terenie Spółki eksploatowane są inne instalacje i urządzenia techniczne powiązane technologicznie z instalacją IPPC i dlatego traktowana jest jako całość. W skład instalacji wchodzi następujące układy technologiczne związane z eksploatacją ww. instalacji: prasy służące do formowania płytek, suszarnie do wstępnego utwardzenia płytek, linie sortowania i pakowania płytek.

CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA I STOSOWANE TECHNOLOGIE:

Proces produkcyjny składa się z następujących procesów technologicznych:

dostawa granulatu > formowanie płytek > suszenie płytek > wypalanie płytek > sortowanie > magazynowanie

Granulat ceramiczny stanowiący podstawowy surowiec do produkcji dostarczany jest do instalacji przy użyciu taśmociągów od zewnętrznej firmy zajmującej się jego produkcją. Dostarczony granulat zasypywany jest do koszy zasypowych umieszczonych nad prasami formierskimi.

Na czterech prasach hydraulicznych następuje proces formowanie płytek. Zaprasowane płytki transportowane są przenośnikiem rolkowym do suszarni. W suszarni, w temperaturze $130\div 180^{\circ}\text{C}$ następuje proces suszenia płytek do wilgotności poniżej 1%. Płytki nabierają jednocześnie odpowiedniej wytrzymałości, przed poddaniem ich procesowi wypału w piecach rolkowych. Ciepło wykorzystywane do suszenia płytek pochodzi ze spalania gazu ziemnego w palnikach. Wypalanie odbywa się w piecach rolkowych opalanych gazem ziemnym. Palniki zainstalowane w piecach posiadają automatyczną regulację współczynnika nadmiaru powietrza oraz krzywej wypalania. Po wypaleniu płytki trafiają do stanowisk sortowniczych, gdzie następuje rozdział na produkt pełnowartościowy i braki. Przygotowany wyrób jest następnie pakowany w kartony, układany na paletach, foliowany i przewożony wózkami widłowymi do magazynu wyrobów gotowych.

W technologii produkcji stosowane są następujące urządzenia (wymieniono najistotniejsze, o potencjalnym oddziaływaniu na środowisko):

- prasy formierskie – 4 szt.,
- suszarnie rolkowe poziome – 4 szt.,
- piece rolkowe do wypału płytek – 4 szt.,
- stanowiska sortownicze – 4 szt.

DOSTAWA GRANULATU

Odbywa się przy pomocy przenośników taśmowych oraz kubelkowych, którymi granulat transportowany jest do koszy zasypowych znajdujących się nad prasami formierskimi. Granulat dostarczany jest z Star-Dust Sp. z o.o. funkcjonującej w bezpośrednim sąsiedztwie Cotto-Petrus Sp. z o.o.

FORMOWANIE

Formowanie odbywa się w etapach:

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

W Zakładzie należącym do Spółki Cotto-Petrus formowanie płytek odbywa się poprzez sprasowanie mas półsypkich tj. o wilgotności 5% w trzech prasach hydraulicznych SACMI: typ pras: PH1890. Sprasowanie granulatu odbywa się pomiędzy dolną i górną częścią formy metalowej. Ciśnienie prasowania wynosi $34\div 59$ [MPa]. Integralną częścią pras są urządzenia ACP służące do równomiernego rozmieszczania granulatu pomiędzy żeberkami wózka zasypowego. Kolejne cykle prasowania związane są z ruchami wózka do przodu i do tyłu, sprzężonego z podnoszeniem i opadaniem dolnych i górnych stempli formy. Nadmiar pyłu z płytek usuwany jest na etapie prasowania poprzez przedmuch sprężonym powietrzem. W formowaniu mas sypkich ważną sprawą jest odpowietrzenie masy, ponieważ sprężone w formowanym wyrobie powietrze po ustaniu nacisku posiada tendencję do rozprężania się powodując powstawanie pęknięć i charakterystycznych rozwarstwień.



Celem formowania jest nadanie półproduktowi odpowiedniego kształtu oraz takiej wytrzymałości mechanicznej ($0,6 \pm 1$ [MPa]), aby podczas transportu do suszarni i dalszych etapów technologicznych nie uległ on deformacji czy zniszczeniu. Sprasowane, oczyszczone i wypchnięte z formy płytki przemieszczane są na przenośnikach rolkowych w kierunku suszarni.

SUSZENIE

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

W zakładzie produkcyjnym Spółki Cotto-Petrus suszenie płytek odbywa się w suszarni rolkowej trzypoziomowej ECP 235/12,6 o mocy 1,2 MW i trzech suszarniach poziomych typ: ECP 285/11,3 (emitory oznaczone jako ES4, ES1, ES2 i ES3). Materiał wsadowy przemieszcza się wzdłuż suszarni na poprzecznych rolkach stalowych. Suszenie odbywa się w czasie przemieszczania się w cyklu zamkniętym w komorze, w przeciwprądzie ogrzanego powietrza, w temperaturze około $130 \div 180^{\circ}\text{C}$. Proces ten nie różni się od szybkich cykli standardowych suszenia i trwa do 50 minut, aż do osiągnięcia wilgotności poniżej 1% mas. Jednocześnie półfabrykaty uzyskują odpowiednią wytrzymałość. Czas suszenia uzależniony jest od wilgotności masy produkcyjnej. Po zakończeniu cyklu uformowane i wysuszone płytki przemieszczane są do pieca ceramicznego. Przed wprowadzeniem płytek do pieca na liniach odbywa się białkowanie spodów płytek. W suszarniach wykorzystywane jest gorące powietrze z rekuperatora, gdzie czynnikiem ogrzewającym są spaliny zpieców rolkowych oraz gorące powietrze ze strefy studzenia.

WYPAŁ PŁYTEK

Proces wypału płytek odbywa się w trzech tunelowych jednopoziomowych piecach rolkowych o mocy 7,2 MW każdy, włoskiej firmy SACMI typ: FMS 267/90,3 oraz piecu rolkowym firmy SACMI typ FMS 230/81,9 o mocy 3,8 MW. 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 przeciwprądu. Prądy gazów przepływają w kierunku przeciwnym do kierunku posuwania się wsadu. Zimne powietrze zewnętrzne podgrzewa się chłodząc wypalony wsad, a gazy spalinowe w końcowej fazie oddają swoje ciepło podgrzewanemu wsadowi. Ponadto piec tunelowy charakteryzuje się najkorzystniejszymi wskaźnikami ekonomicznymi wypalania, oraz zapewnia najlepsze warunki pracy dla obsługi, w porównaniu z innymi typami pieców (wielokomorowy, kręgowy). Jego praca jest w pełni zautomatyzowana, łącznie z załadunkiem i rozładunkiem wsadu.

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

Na długości tunelu wydzielone są trzy podstawowe strefy:

- podgrzewania
- wypalania
- chłodzenia.

Długość poszczególnych stref jest zróżnicowana; w przybliżeniu można wyrazić ją stosunkiem 2:1:3.

Piec wykorzystywane w zakładzie jest piecem jednopoziomowym (każdy z poziomów może pracować odrębnie) z bezpośrednim ogrzewaniem i studzeniem wsadu. W piecach tych do palników podawany jest gaz oraz powietrze do spalania. Powietrze przechodząc przez wypalony wsad nagrzewa się i jest zasysane ciągiem kominowym umiejscowionym na końcu tunelu.

Prócz prawidłowego rozkładu temperatur wewnątrz pieca niemniej ważne jest ciśnienie. Ruch gazów w piecu wywołany jest siłą ciągu. Ciąg ten musi pokonać znaczne opory przepływu gazów przez wsad na całej długości pieca. W tym celu stosuje się rozwiązania z ciągiem sztucznym, przy pomocy ssaw. Takie rozwiązanie powoduje powstanie niewielkiego podciśnienia w strefie podgrzewania i nadciśnienia w strefie chłodzenia. W strefie wypału panuje ciśnienie bliskie ciśnieniu zerowemu (0 mm H₂O), co jest wariantem najkorzystniejszym. Pojawienie się nadciśnienia w strefie palników jest niekorzystne, gdyż wówczas utrudniony jest wypływ gazów z palnika. Mniej niekorzystne jest pojawienie się podciśnienia w strefie palników. Regulację ciśnienia dokonuje się poprzez regulowanie mocą urządzeń odciągowych. Obecnie piece rolkowe przypisane do emitorów EP1, EP2, EP3 i EP4 zostały wpięte do jednego wspólnego kanału spalinowego z rekuperatorem, który to układ wykorzystywany jest do odzysku ciepła ze spalin pochodzących z pieców rolkowych. Emitorem niniejszym odprowadzane są również gazy z dwóch pieców rolkowych należących do zakładu Ceramika Końskie Sp. z o.o. (emitory EP5 i EP6). Nowy wspólny emitor po procesie odzysku ciepła oznaczono wg nowych zapisów jako E1. W szczegółowych obliczeniach założono, że każdy z niniejszych emitorów pracuje jedynie w przypadku rozruchu danego pieca po postoju.

SORTOWANIE I PAKOWANIE

Po wyjściu z pieca i usunięciu wadliwych sztuk, płytki, z wykorzystaniem układarki, trafiają na palety. Następnie za pomocą wózka transportowane są do magazynu. 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.

Z linii sortowniczej płytki transportowane są przenośnikiem do maszyny pakującej, która układa je na drewnianych paletach. Następny etap to proces foliowania palet z ułożonymi płytkami. Folia zabezpiecza je przed zabrudzeniem, jak też przed niekorzystnymi warunkami meteorologicznymi. Foliowanie odbywa się w sposób ręczny, z wykorzystaniem palnika gazu propan-butan.

MAGAZYNOWANIE

Ofoliowane, gotowe wyroby transportowane są wózkiem widłowym do magazynu. Palety z płytkami układane są w magazynie – w hali lub placu magazynowym.



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

Surowce	Ilość
Surowce podstawowe (granulat)	223 100 Mg/rok
Energia elektryczna	11 000 MWh/rok
Gaz ziemny	11 000 000 [Nm ³ /rok]
Zużycie wody	1 500 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	168	1
2.	Awaria pieca rolkowego	10	10
3.	Uszkodzenie układów odpylania (każdego)	0,5	5
4.	Awaria układu przedmuchiwania filtra	4	2

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

IV.4.1. EMISJA DO POWIETRZA

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

Punktowe źródła emisji odprowadzające zanieczyszczenia w sposób zorganizowany to:

- sześć pieców rolkowych (po odzysku ciepła) - **E1**,
- odpylanie pras i przesypów - **E2**,
- centralne odkurzanie przy prasach - **E3**,
- odpylanie formiarni, zasypu pras i przenośników - **E4**,
- suszarnia ECP 285/11,3 nr 1 - **ES1**,
- suszarnia ECP 285/11,3 nr 2 - **ES2**,
- suszarnia ECP 285/11,3 nr 3 - **ES3**,
- suszarnia trzypoziomowej ECP 235/12,6 - **ES4**,
- piec rolkowy FMS 267/90,3 nr 1 (podczas rozruchu) - **EP1**,
- piec rolkowy FMS 267/90,3 nr 2 (podczas rozruchu) - **EP2**,
- piec rolkowy FMS 267/90,3 nr 3 (podczas rozruchu) - **EP3**,
- piec rolkowy FMS 230/81,9 nr 4 (podczas rozruchu) - **EP4**,

Piece rolkowe przypisane do emitorów EP1 – EP4 zostały wpięte do jednego wspólnego kanału spalinowego z rekuperatorem, który to układ wykorzystywany jest do odzysku ciepła ze spalin pochodzących z pieców rolkowych. Właścicielem układu i wspólnego emitora po procesie odzysku ciepła, oznaczonego jako E1, jest Cotto-Petrus Sp. z o.o. Emitorem niniejszym odprowadzane są również gazy z dwóch pieców rolkowych należących do Ceramika Końskie Sp. z o.o.

Na układ odpylania współpracujący z emitorem E2 dochodzi zapyłone powietrze z pras i przesypów należących do Cotto-Petrus Sp. z o.o. i Ceramika Końskie Sp. z o.o.

Do emitora E3 podłączone jest centralne odkurzanie z pras należących do Cotto-Petrus Sp. z o.o. i Ceramika Końskie Sp. z o.o.

IV.4.2. EMISJA DO WÓD I DO ZIEMI

W wyniku eksploatacji instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania nie powstają emisje do wód lub ziemi. Powstające:

- ścieki bytowe – kierowane są do miejskiej kanalizacji sanitarnej
- ścieki przemysłowe – wchodzi w skład odpadu 080203 *Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne*
- wody opadowe i roztopowe – kierowane są do miejskiej kanalizacji deszczowej.

IV.4.3. ODPADY

Na terenie Cotto Petrus Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością w związku z eksploatacją instalacji IPPC, wytwarzane są zarówno odpady niebezpieczne, jak i inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu
1	2	3	4
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	<u>Źródło powstawania:</u> Hala produkcyjna – ciągi transportowe <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Kauczuki syntetyczne, sadza, włókna celulozowe, WWA
2.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	<u>Źródło powstawania:</u> Osadniki szlamu <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Odpad technologiczny, zawierający w swoim składzie związki SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , TiO ₂ , Fe ₂ O ₃ , K ₂ O i MgO. Stan skupienia – płynny
3.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	<u>Źródło powstawania:</u> Suszarnie, prasy <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Gliny plastyczne i materiały sypkie (piasek, kaolin), barwniki zawarte w granulacie
4.	10 12 03	Cząstki i pyły	<u>Źródło powstawania:</u> Urządzenia odpylające – filtry <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Cząstki o średnicy ziaren do 100 µm, pyły surowców mineralnych – glin plastycznych i materiałów sypkich (biskwitu, skaleniokwarców, kaolinu)
5.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	<u>Źródło powstawania:</u> Węzeł wypалу, sortownia <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Gliny plastyczne i materiały sypkie (piasek, kaolin), barwniki poddane obróbce termicznej. Skład

			chemiczny odpadu to mieszanina związków SiO_2 , Al_2O_3 , TiO_2 , Fe_2O_3 , CaO , K_2O i MgO .
6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	<u>Źródło powstawania:</u> Hala produkcyjna <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Węglowodory alifatyczne i aromatyczne, butyloglikol, siarka, azot, woda. Ze względu na skład chemiczny oleje smarowe dzielą się na: – oleje smarowe mineralne – są to oleje, których głównym składnikiem (bazą) są produkty przeróbki ropy naftowej otrzymane w wyniku destylacji, poddane następnie odparafinowaniu, odasfaltowaniu i rafinacji, – oleje smarowe syntetyczne – są to oleje, których głównym składnikiem (bazą) są substancje nie będące produktami bezpośredniej przeróbki ropy naftowej, powstające w wyniku procesów chemicznych (syntezy, polimeryzacji, kondensacji itp.) z surowców różnego pochodzenia. Oleje w trakcie pracy ulegają procesom starzenia, to jest nieodwracalnym zmianom spowodowanym czynnikami zewnętrznymi i wewnętrznymi, w wyniku których zmienia się ich skład chemiczny i fazowy oraz wzrasta w nich zawartość zanieczyszczeń, co powoduje pogorszenie się ich funkcji użytkowych. Oleje przepracowane stanowią zatem mieszaninę wyjściowych olejów bazowych oraz różnych zanieczyszczeń. Zawierają w swym składzie: wodę, zanieczyszczenia mechaniczne, związki różnych metali, związki fosforu, siarki, dodatki uszlachetniające, produkty starzenia i rozkładu i inne. Oleje przepracowane zaliczane są do odpadów niebezpiecznych. Wynika to z obecności w nich naftopochodnych oraz innych substancji szkodliwych dla środowiska
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<u>Źródło powstawania:</u> Hala produkcyjna <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Odpady opakowaniowe, zgodnie z klasyfikacją wykonane są z takich materiałów jak: papier, tektura (włókna celulozowe sklejone klejem roślinnym). Odpady mogą być zanieczyszczone śladowymi ilościami substancji, które się w nich znajdowały
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Źródło powstawania:</u>Hala produkcyjna <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Odpady opakowaniowe, zgodnie z klasyfikacją wykonane są z takich materiałów jak tworzywa sztuczne (PE, PP). Odpady mogą być zanieczyszczone śladowymi ilościami substancji, które się w nich znajdowały. Skład: tworzywa sztuczne są tworzywami na bazie polimerów syntetycznych, otrzymywanych w wyniku polireakcji z produktów chemicznej przeróbki węgla, ropy naftowej i gazu ziemnego lub polimerów naturalnych. Zwykle zawierają określone dodatki barwników lub pigmentów, katalizatorów, napelnaczy

10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	<u>Źródło powstawania:</u> Hala produkcyjna, urządzenia odpylające <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Czyściwem są tutaj ścinki bawełniane. Również odzież ochronna w głównej mierze składa się z włókien bawełnianych. Filtry workowe z urządzeń odpylających. Wkłady filtracyjne wykonane z tworzyw sztucznych
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Źródło powstawania:</u> Urządzenia produkcyjne <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Skład: głównie metale, poza tym części wykonane z tworzyw sztucznych, powłoki malarskie. Odpady z tej grupy to wyeksploatowane, przeznaczone do złomowania zużyte silniki elektryczne i inne urządzenia stosowane w produkcji. Silniki elektryczne w 98% składają się z elementów metalowych (stal, miedź, żeliwo), pozostałe 2% to elementy o właściwościach izolacyjnych (plastik, ceramika, tektura), bądź kondensatory „suche”, nie posiadające właściwości odpadów niebezpiecznych
12.	16 11 06	Okładziny piecowe	<u>Źródło powstawania:</u> Piec do wypału płytek <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Cegła szamotowa, karborund (SiC), $Al_2O_3 + TiO_2$ – 36% min, Fe_2O_3 – 3% max

* odpad niebezpieczny

IV.4.4. HAŁAS

Na terenie hali produkcyjnej występują następujące rodzaje źródeł hałasu:

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

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

Stacjonarne – punktowe źródła hałasu zewnętrzne

Główne źródła hałasu punkowego					
Lp.	Kod	Miejsce emisji hałasu	Źródło hałasu	Emitor	MAX L_{WAeqi} [dB]
1	2	3	4	5	6
1.	1HZ1	Hala główna: piec nr 1 do wypału płytek	Wyrzutnia spalin z pieca do wypału płytek	Ep-1	82,0
2.	1HZ2		Czerpnia powietrza do strefy chłodzenia pieca	-	83,0



3.	1HZ3	Hala główna: piec nr 2 do wypału płytek	Wyrzutnia spalin z pieca do wypału płytek	Ep-2	82,0
4.	1HZ4		Czerpnia powietrza do strefy chłodzenia pieca	-	83,0
5.	1HZ5	Hala główna: piec nr 3 do wypału płytek	Wyrzutnia spalin z pieca do wypału płytek	Ep-3	82,0
6.	1HZ6		Czerpnia powietrza do strefy chłodzenia pieca	-	83,0
7.	1HZ7	Hala główna	Suszarnia pozioma nr 1	Es-1	80,0
8.	1HZ8	Hala główna	Suszarnia pozioma nr 2	Es-2	80,0
9.	1HZ9	Hala główna	Suszarnia pozioma nr 3	Es-3	80,0
10.	1HZ10	Hala główna	Odpylanie formiarni zasypu pras i przenośników	E-4	80,0
11.	1HZ11	Teren przy hali	Wyrzut z wymiennika ciepła	E-1	80,0
12.	1HZ12	Hala główna	Wentylator chłodzący instalacje nr 1	-	0
13.	1HZ13	Hala główna	Wentylator chłodzący instalacje nr 2	-	0
14.	1HZ14	Hala główna	Wentylator chłodzący instalacje nr 3	-	0
15.	1HZ15	Hala główna	Wentylator chłodzący instalacje nr 4	-	0
16.	2HZ1	Hala główna piec nr 4 do wypału płytek	Wyrzutnia spalin z pieca do wypału płytek	Ep-4	82,0
17.	2HZ2		Czerpnia powietrza do strefy chłodzenia pieca	-	83,0
18.	2HZ7		Suszarnia pozioma nr 4	Es-4	80,0
19.	2HZ10	Hala główna	Odpylanie pras i przenośników	E-2	80,0
20.	2HZ11	Hala główna	Instalacja centralnego odkurzania	E-3	90,0

Stacjonarne – powierzchniowe źródła hałasu „typu budynek”

Prace związane z produkcją płytek przez Cotto-Petrus odbywają się w obrębie wydzielonej części hali produkcyjnej, w której funkcjonują również maszyny i urządzenia należące do: Ceramiki Końskie oraz Star-Dust. Mając na uwadze dodatkowe źródła hałasu wewnętrznego oraz brak możliwości odseparowania od siebie źródeł wewnętrznych trzech spółek (Ceramika Końskie, Star-Dust, Cotto-Petrus) 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 Cotto-Petrus Sp. z o.o. jak i pozostałe dwie spółki pracują w systemie 3 zmianowym emisja hałasu z samego obiektu jest tożsama dla pory dnia i nocy.

Wykaz źródeł hałasu znajdujących się wewnątrz hali produkcyjnej:

Źródła hałasu znajdujące się wewnątrz hali produkcyjnej				
Źródła wewnętrzne				
1.	HW1	Hala produkcyjna główna	Suszarnie Cotto-Petrus – 4 szt.	85,0
2.	HW2		Prasa hydrauliczna Cotto-Petrus – 4 szt.	82,0
3.	HW3		Piece do wypału Cotto-Petrus – 4 szt.	85,0
4.	HW4		Przenośniki taśmowe	75,0
5.	HW5		Stanowiska do sortowania (układarki)	75,0
6.	HW6		Paletyzery	75,0
7.	HW7		Wentylatory chłodzące instalacje – 7 szt.	85,0

IV.4.5. POLA ELEKTROMAGNETYCZNE.

Źródła promieniowania elektromagnetycznego nie występują.

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

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

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

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

Głównymi metodami monitorowania procesów technologicznych w kontekście ochrony powietrza będą:

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

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

IV.5.1. MONITORING POBORU WODY.

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

IV.5.2. MONITORING ŚCIEKÓW.

Na terenie Cotto-Petrus, w zakresie infrastruktury kanalizacyjnej istnieje i jest eksploatowana sieć kanalizacji sanitarnej i deszczowej.

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

IV.5.3. MONITORING EMISJI DO POWIETRZA.

Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza powinny być wykonywane metodami zapewniającymi uzyskanie jak najbardziej wiarygodnych wyników, zgodnie ze stosownymi normami oraz metodami referencyjnymi, przez laboratoria posiadające niezbędne akredytacje w zakresie objętym pomiarami. W poniższej tabeli zestawiono zakres i częstotliwość wykonywania pomiarów na emitorach odprowadzających zanieczyszczenia z instalacji IPPC:

<i>Kod emitora</i>	<i>Źródło emisji</i>	<i>Kod punktu pomiarowego</i>	<i>Rodzaje emitowanych zanieczyszczeń</i>	<i>Proponowana częstotliwość wykonywania pomiarów</i>
E1	Sześć pieców rolkowych (po odzysku ciepła)	PK1	Pył, SO ₂ , NO _x , CO, HF	1 x rok
ES1	Suszarńia ECP 285/11,3 nr 1	PK2	Pył	1 x rok
ES2	Suszarńia ECP 285/11,3 nr 2	PK3	Pył, SO ₂ , NO _x , CO	1 x rok
ES3	Suszarńia ECP 285/11,3 nr 3	PK4	Pył, SO ₂ , NO _x , CO	1 x rok
ES4	Suszarńia trzypoziomowa ECP 235/12,6 nr 4	PK5	Pył, SO ₂ , NO _x , CO	1 x rok
E2	Odpylanie pras i przesypów	PK6	Pył	1 x rok
E3	Centralne odkurzanie	PK7	Pył	1 x rok
E4	Odpylanie formiarni zasypu pras i przenośników	PK8	Pył	1 x rok

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 (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542), zobowiązuje się do wykonywania **raz na dwa lata** okresowych pomiarów hałasu w środowisku, pochodzącego od instalacji i urządzeń zlokalizowanych na terenie Spółki.

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

- **Punkt H1** ul. Górna 7, działka 1472 (zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna znajdująca się na terenie oznaczonym w MPZP jako 1MN.1),
- **Punkt H2** ul. Górna 4, działka 6222 (zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna znajdująca się na terenie przemysłowym oznaczonym w MPZP jako 13P),
- **Punkt H3** ul. Sportowa 7, działka 1291/122 (zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna znajdująca się na terenie przemysłowym oznaczonym w MPZP symbolem 1U).

Lokalizację punktów pomiaru hałasu przedstawia **Załącznik nr 1** do pozwolenia.

IV.5.5. MONITORING ODPADÓW.

Monitoring ilości wytwarzanych i poddawanych przetworzeniu odpadów powinien być prowadzony na podstawie ewidencji ilościowej i jakościowej odpadów. Ewidencję tą należy prowadzić w oparciu o wymagania art. 66 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku, o odpadach, tj.:

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

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

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

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

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

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 doprowadzeniu 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 ORGANOWI WŁAŚCIWEMU DO WYDANIA POZWOLENIA.

Wyniki pomiarów emisji powinny być przedstawiane w terminie 1 miesiąca od ich wykonania, do Starosty Koneckiego oraz Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Kielcach, w układzie określonym w rozporządzeniu obowiązującym w okresie wykonywania pomiarów. Niniejsze wyniki służyć będą w szczególności do:

- wykazania dotrzymania warunków pozwolenia zintegrowanego w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza,
- wyznaczenia wielkości emisji na potrzeby naliczania opłat za gospodarcze korzystanie ze środowiska,
- wyznaczenia rocznych uwolnień zanieczyszczeń do powietrza, na potrzeby odniesienia się do progów uwolnień zanieczyszczeń w ramach Krajowego Rejestru Uwalniania i Transferu Zanieczyszczeń (system E-PRTR).

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

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

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

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

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.

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.

IV.8.3. METODY OCHRONY POWIETRZA.

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

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

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 95 dB,
- ograniczenie otwierania wrót do pomieszczeń hali produkcyjnej do niezbędnego minimum w porze nocnej,
- ograniczenie sprzedaży produktów w porze nocy,
- praca wózków widłowych w południowo zachodniej stronie zakładu,
- wysokie składowanie gotowych wyrobów na paletach ustawionych wzdłuż ogrodzenia placu magazynowego.

V.8.5. METODY OGRANICZANIA UCIAŻLIWOŚCI GOSPODARKI ODPADAMI

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

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ich ilości
1.	07 02 80 Odpady z tworzyw sztucznych (zużyte taśmy)	Zastosowanie taśm wyższej jakości, zwiększenie dbałości o stan techniczny taśmociągów
2.	08 02 03 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 pełnej możliwości zapobiegania powstawania lub ich minimalizacji. Ilość odpadu nierozdzielnie związana z wielkością produkcji i automatycznym procesem produkcji
5.	10 12 08 Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	Brak pełnej możliwości zapobiegania powstawania lub ich minimalizacji. Ilość odpadu nierozdzielnie związana z wielkością produkcji i automatycznym procesem produkcji
6.	13 01 13* Inne oleje hydrauliczne	Sukcesywna kontrola pracy urządzeń, w których wykorzystywany jest olej celem przedłużenia jego „żywności”
7.	13 02 08* Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
8.	15 01 01 Opakowania z papieru i tektury	Minimalizacja powstawania odpadu polega na właściwym sposobie postępowania z opakowaniami, między innymi odpowiednim transporcie tak, aby wyeliminować ich uszkodzenie
9.	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	
10.	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Brak możliwości zminimalizowania ilości powstających zużytych filtrów powietrznych. Związane jest to z utratą określonych parametrów użytkowych filtrów stosowanych w urządzeniach. Przedłużenie żywotności materiałów filtracyjnych poprzez stosowanie tkanin o odpowiedniej odporności na środowisko pracy. Dokładna analiza parametrów pracy tkanin filtracyjnych umożliwia ich maksymalną trwałość
11.	16 02 14 Zużyte urządzenia zawierające elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Brak możliwości minimalizacji odpadu
12.	16 11 06 Okładziny piecowe	Minimalizacja powstawania odpadów wynika z prawidłowego prowadzenia procesu technologicznego, od tego uzależniona jest żywotność wymurówki

* odpad niebezpieczny

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

- Każdy rodzaj odpadów winien być magazynowany w sposób selektywny w odpowiednio przystosowanych do tego pojemnikach (beczkach, kontenerach, big-bagach) z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu lub luzem w przymach, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający do nich dostęp osób nieupoważnionych. Miejsca magazynowania odpadów będą posiadały utwardzoną, szczelną powierzchnię, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.
- Wszystkie procesy produkcyjne należy prowadzić na powierzchni szczelnej.
- Instalacja wyposażona winna być w środki gaśnicze, neutralizujące oraz sorbenty pozwalające przeciwdziałać ewentualnym wyciekom.
- Należy prowadzić systematyczny nadzór technologiczny i specjalistyczny nad pracą instalacji oraz stanem technicznym urządzeń mający na celu wykrycie ewentualnych zagrożeń.

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 ORAZ ILOŚCI ODPADÓW DOPUSZCZONYCH DO WYTWORZENIA W OKRESIE ROKU:

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	07 02 80	Odpady z tworzyw sztucznych (zużyte taśmy)	3
2.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	200
3.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	4 500
4.	10 12 03	Cząstki i pyły	7 500
5.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	4 500
6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	1
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	3
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	2
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2
12.	16 11 06	Okładziny piecowe	3

* odpad niebezpieczny

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

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

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

Odpady, z wyjątkiem przeznaczonych do składowania, mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez 3 lata (łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy odpadów). W przypadku odpadów przeznaczonych do składowania okres ten wynosi 1 rok.

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

Wszystkie miejsca magazynowania odpadów znajdują się na terenie Cotto-Petrus Sp. z o.o.

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
1	2	3	4	5
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	Magazynek techniczny przy hali, zwinięte w bele ułożone obok siebie na podłożu wybetonowanym	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R12)
2.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	Podziemne zbiorniki na hali produkcyjnej	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R5, R12)
3.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	Wydzielony boks w magazynie surowców, usypane w pryzmie, posadzka uszczelniona	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R5, R12)
4.	10 12 03	Cząstki i pyły	Nie wstępnie magazynowanie. Na bieżąco przekazywane do producenta granulatu	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R5, R12)
5.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	Wydzielony boks w magazynie surowców, usypane w pryzmie, posadzka uszczelniona	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R5, R12)
6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Beczki 200 l ustawione obok siebie, na podłożu utwardzonym, w zamkniętym magazynie odpadów niebezpiecznych	Przekazanie do przetwarzania - odzysk: R9 specjalistycznym firmom
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Gromadzone są w pojemnikach znajdujących się w pomieszczeniu magazynowym odpadów	Przekazanie do przetworzenia - odzysk: R1, R3, R12 specjalistycznym podmiotom
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		Przekazanie do przetworzenia - odzysk: R1, R12

10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	Worki foliowe ułożone bezpośrednio na podłożu betonowym w zamkniętym magazynie odpadów	Przekazywanie firmom, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk - R1, R12
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Metalowy pojemnik ustawiony w magazynku technicznym	Przekazywanie firmom, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk - R4, R12
12.	16 11 06	Okładziny piecowe	Ładowane bezpośrednio na przyczepę samochodową i wywożone do odbiorcy bez magazynowania	Przekazywanie firmom, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk R5, R12

V.2. OKREŚLAM WARUNKI EMISJI HAŁASU DO ŚRODOWISKA.

V.2.2 OKREŚLAM MAKSYMALNE POZIOMY EMISJI HAŁASU DO ŚRODOWISKA .

W związku z powyższym dla punktu monitoringowego **H1** określa się następujące dopuszczalne poziomy hałas:

- L_{AeqD} – **50,0 dB** dla pory dziennej (przedział czasu odniesienia równy 8 najbardziej niekorzystnym kolejno po sobie następującym godzinom dnia w godz. 6 - 22);
- L_{AeqN} – **40,0 dB** dla pory nocnej (przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy w godz. 22 - 6);

natomiast dla punktów monitoringowych **H2, H3** określa się następujące dopuszczalne poziomy hałas:

- L_{AeqD} – **55,0 dB** dla pory dziennej (przedział czasu odniesienia równy 8 najbardziej niekorzystnym kolejno po sobie następującym godzinom dnia w godz. 6 - 22);
- L_{AeqN} – **45,0 dB** dla pory nocnej (przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy w godz. 22 - 6).

V.3. OKREŚLAM WARUNKI EMISJI ZANIECZYSZCZEŃ DO POWIETRZA.

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

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

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

Lp.	Instalacja	Emitor			Nazwa substancji	Emisja [kg/h]
		Oznaczenie	h, [m]	D, [m]		
1.	Sześć pieców rolkowych (po odzysku ciepła) – wspólny z CK	E1	17	1,3	pył ogółem SO ₂ NO _x CO HF	0,40 0,80 3,20 4,80 0,20

2.	Suszarnia ECP 285/11,3 nr 1	ES1	14	0,45	pył ogółem SO ₂ NO _x CO	0,12 0,08 0,40 0,96
3.	Suszarnia ECP 285/11,3 nr 2	ES2	14	0,45	pył ogółem SO ₂ NO _x CO	0,12 0,08 0,40 0,96
4.	Suszarnia ECP 285/11,3 nr 3	ES3	14	0,45	pył ogółem SO ₂ NO _x CO	0,12 0,08 0,40 0,96
5.	Suszarnia trzypoziomowa ECP 235/12,6 nr 4	ES4	14	0,45	pył ogółem SO ₂ NO _x CO	0,08 0,13 0,03 0,60
6.	Piec rolkowy FMS 267/90,3 nr 1 (podczas rozruchu)	EP1	14	0,6	pył ogółem SO ₂ NO _x CO HF	0,07 0,13 0,53 0,80 0,03
7.	Piec rolkowy FMS 267/90,3 nr 2 (podczas rozruchu)	EP2	14	0,6	pył ogółem SO ₂ NO _x CO HF	0,07 0,13 0,53 0,80 0,03
8.	Piec rolkowy FMS 267/90,3 nr 3 (podczas rozruchu)	EP3	14	0,6	pył ogółem SO ₂ NO _x CO HF	0,07 0,13 0,53 0,80 0,03
9.	Piec rolkowy FMS 230/81,9 nr 4 (podczas rozruchu)	EP4	14	0,6	pył ogółem SO ₂ NO _x CO HF	0,07 0,13 0,53 0,80 0,03
10.	Odpylanie pras i przesypów (wspólny z CK)	E2	16	1,4	pył ogółem	0,6
11.	Centralne odkurzanie przy prasach (wspólny z CK)	E3	14	0,25	pył ogółem	0,02
12.	Odpylanie formiarni zasypu pras i przenośników	E4	17	1	pył ogółem	0,3
Łącznie w roku z zakładu, [Mg/rok]:					pył dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla fluorowodór	13,86 9,18 34,80 65,00 1,57

V.4. OKREŚLAM WARUNKI POBORU WODY.

Zakład nie posiada własnych ujęć wody.

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

Roczne zapotrzebowanie na wodę z sieci wodociągowej wynosi 1500 m³.

V.5. OKREŚLAM WARUNKI EMISJI PROMIENIOWANIA ELEKTROMAGNETYCZNEGO.

Źródła promieniowania elektromagnetycznego nie występują.

VI. SPOSOBY OSIĄGNIĘCIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI.

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

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

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

VII. SPOSOBY OGRANICZENIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO.

Teren Zakładu Cotto Petrus Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością 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.

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

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

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

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

- natychmiast zawiadomić o tym fakcie właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska,
- niezwłocznie przekazać ww. organom, informacje:
 - o okolicznościach awarii,



- o niebezpiecznych substancjach związanych z awarią,
- informacje umożliwiające dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i dla środowiska,
- o podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenie jej powtórzeniu się,
- na bieżąco należy aktualizować podawane informacje, odpowiednio do zmiany sytuacji.

IX. SPOSOBY POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI.

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

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

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

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.

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

- gaz ziemny – na podstawie odczytów podlicznika
- 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 i paliw w instalacji w ciągu roku należy przedstawić Staroście Koneckiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Kielcach do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni
- zestawienie roczne ilości wytworzonych odpadów w instalacji należy przedłożyć Staroście Koneckiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Kielcach do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni.

XII. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

Cotto Petrus Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, ul. Ceramiczna 5, 26-200 Końskie, prowadzący instalację objętą obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zlokalizowaną przy ul. Górnej 2c w Końskich wystąpił w dniu 17 lipca 2017 roku do Starosty Koneckiego z wnioskiem o wydanie ww. pozwolenia. Do wniosku dołączono dokumentację pt.: „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton/dobę eksploatowanej przez Cotto Petrus Sp. z o.o. w Końskich, ul. Ceramiczna 5, 26-200 Końskie”.

Do wniosku dołączono dowód wpłaty opłaty rejestracyjnej.

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.

Przed przebudową instalacja posiadała pozwolenie zintegrowane udzielne decyzją Starosty Koneckiego znak:RO.7645-5/1/07 z dnia 12 lipca 2007 roku zmienionego decyzjami: RO.6222.4.2013.AD z dnia 11.09.2013 r. i RO.6222.13.2014.LZ z dnia 04.12.2014 roku.

Na wniosek prowadzącego instalację niniejszą decyzją stwierdzono wygaśnięcie w/w decyzji.

Obwieszczeniem Starosty Koneckiego RO.6222.8.2017.AD z dnia 31.10.2017 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 Cotto Petrus Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością w Końskich.

Uwagi i wnioski w przedmiotowej sprawie, można było składać w terminie 21 dni od daty podania informacji do publicznej wiadomości, tj. do dnia 21 listopada 2017 roku. Powyższa informacja umieszczona została na stronie internetowej, na tablicach ogłoszeń w Starostwie Powiatowym w Końskich, w pobliżu zakładu. W ustawowym terminie nie wpłynęły uwagi ani wnioski do postępowania.

Instalacja objęta niniejszym pozwoleniem zlokalizowana jest w hali produkcyjnej posadowionej na terenie działki o nr: 1437/14 zlokalizowanej przy ul. Górnej 2c w Końskich. Teren zajmowany przez Cotto-Petrus wynosi 60 564 m² i obejmuje także działki 1418/14, 1437/12, 1441/2, 1437/11. Wnioskodawca w myśl zapisów ustawy Prawo ochrony środowiska jest prowadzącym instalację objętą niniejszym pozwoleniem.

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 o zdolności 555,7 Mg/d – czterech pieców do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, na terenie Spółki eksploatowane są inne instalacje i urządzenia techniczne powiązane technologicznie z instalacją IPPC i dlatego traktowana jest jako całość. W skład instalacji wchodzi następujące układy technologiczne związane z eksploatacją ww. instalacji: prasy służące do formowania płytek, suszarnie do wstępnego utwardzenia płytek, linie sortowania i pakowania płytek.

Na terenie zakładu eksploatowany jest dodatkowo niewielki kocioł grzewczy opalany gazem, który nie wchodzi w zakres instalacji, zaś jego niewielka moc grzewcza powoduje, że nie podlega on również pod obowiązek zgłoszenia ani posiadania pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

Proces produkcyjny (technologiczny) w Cotto-Petrus Sp. z o.o. nie obejmuje wszystkich etapów powstawania płytek, gdyż rozpoczyna się od momentu dostawy surowca (granulatu) do pras formujących. Natomiast produktem wychodzącym z Zakładu są nieszkliwione ceramiczne płytki po jednokrotnym wypale.



Przedmiotowa instalacja IPPC należąca do Cotto-Petrus 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. Przedmiotowa instalacja nie stwarza zagrożenia dla środowiska. Przeprowadzona analiza wykazała, iż:

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

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

Przedmiotowa instalacja, położona jest w centralnej części kraju. Uwzględniając stosunkowo niewielkie ilości emitowanych zanieczyszczeń do powietrza, jak i ilości wytwarzanych ścieków należy uznać, iż nie będą występowały skutki transgranicznego przemieszczania się zanieczyszczeń w środowisku. W związku z powyższym nie planuje się innych działań niż opisane w głównej części wniosku, mających na celu ograniczenie oddziaływania na środowisko.

W związku z prowadzoną na terenie instalacji działalnością związaną z wytwarzaniem odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne określone zostały warunki, dotyczące wytwarzania odpadów. Sposób postępowania z odpadami zabezpiecza środowisko naturalne przed ich ewentualnym ujemnym oddziaływaniem. Odpady, których powstawaniu nie da się zapobiec, gromadzone są w sposób selektywny w pojemnikach, zabezpieczone przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu. Następnie odpady przekazywane są odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

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

Podczas eksploatacji instalacji będzie prowadzony monitoring środowiska w zakresie: emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz okresowych pomiarów natężenia hałasu. Pomiary wielkości emisji winny być wykonywane przez laboratoria posiadające akredytację.

Instalacja nie powoduje wytwarzania promieniowania elektromagnetycznego, stąd w pozwoleniu nie zostały określone warunki prowadzenia instalacji w tym zakresie. Przedmiotowa instalacja nie należy do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii, zdefiniowanej w art. 248 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska. Stosownie do art. 208 ust. 2, pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, w przypadku gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dołącza się raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami. Do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dołączono opis stosowanych metod zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych o propozycje dotyczące sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

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

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Kielcach za pośrednictwem Starosty Koneckiego, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

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



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

Otrzymują:

1. Cotto Petrus Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
ul. Ceramiczna 5, 26-200 Końskie.
2. Minister Środowiska
Departament Instrumentów Ochrony Środowiska
ul. Wawelska 52/54,
00-922 Warszawa
3. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,
Al. IX Wieków Kielc 3, 25 - 955 Kielce.
4. A/a.

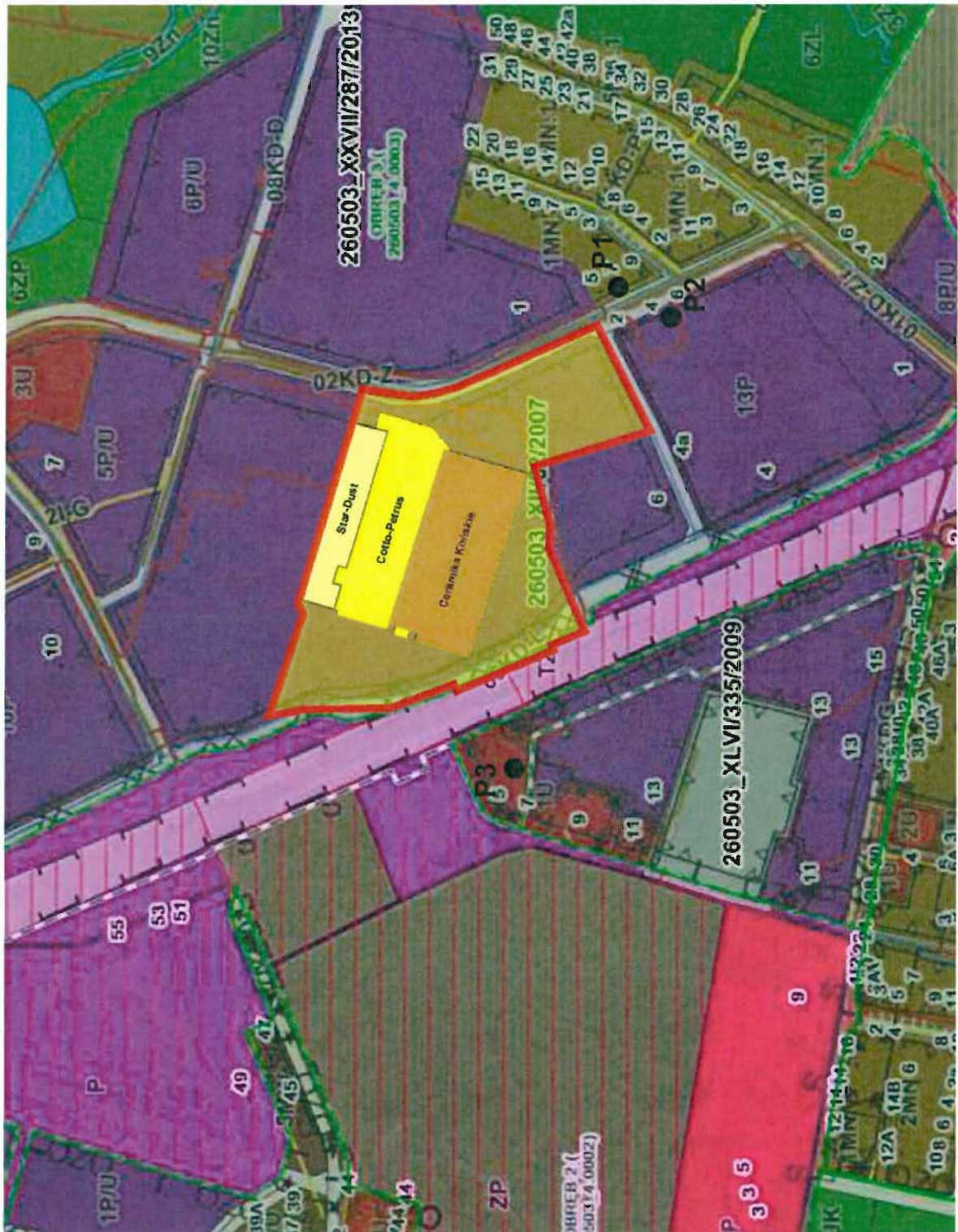
Odebrano w dniu 15.01.2018

[Signature]



Starosta Konecki
ul. Stanisława Staszica 2
26-200 Końskie

Załącznik nr 1 do decyzji Starosty Koneckiego
znak: RO.6222.8.2017.AD z dnia 15 stycznia 2018 roku



● punkty pomiarowe



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