

GNOŚ.6222.4.2015

DECYZJA

Na podstawie art. 181, art. 183 art. 376 pkt 2 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. 2013 r., poz. 1232 ze zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U 2013 r. poz. 267 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 31.07.2015 r. w sprawie udzielenia pozwolenia zintegrowanego

po rozpatrzeniu

wniosku firmy „CERRAD” Sp. z o. o. prowadzącej instalację do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton/dobę w Starachowicach przy ul. Radomskiej 49b, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla Zakładu nr 2 w Starachowicach w związku z uruchomieniem nowej instalacji przy ul. Radomskiej i ul Bugaj w Starachowicach

orzekam:

I. Udzielam firmie CERRAD Sp. z o. o. z siedzibą w Starachowicach przy ul. Radomskiej 49b, NIP: 7961012611, REGON: 670754817 pozwolenia zintegrowanego dla Zakładu nr 2 na prowadzenie instalacji wytwarzającej wyroby ceramiczne za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton/dobę zlokalizowanej na działkach o nr ewid 162/14, 162/13, 162/47 położonych przy Radomskiej oraz na działce nr 3/17 położonej przy ul. Bugaj w Starachowicach.

II. Określam rodzaj prowadzonej działalności.

Przedmiotem działalności firmy „CERRAD” Sp. z o. o. w Starachowicach jest produkcja płytki ceramicznej.

III. Określam rodzaj instalacji oraz warunki eksploatacyjne.

1. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne (parametry techniczne i technologiczne).

Instalacja będąca przedmiotem wniosku posiada zdolność produkcyjną 260 ton/dobę. Zlokalizowana jest na działkach o nr ewid 162/14, 162/13, 162/47 położonych przy Radomskiej oraz na działce nr 3/17 położonej przy ul. Bugaj w Starachowicach, na obszarze Specjalnej Strefy Ekonomicznej w Starachowicach. Użytkowanie Zakładu rozpoczęto pod koniec 2015 roku. Niniejsze pozwolenie będzie obejmowało oprócz instalacji IPPC (piec rolkowy EKO 295140,7 do wypału wyrobów ceramicznych), inne instalacje/urządzenia, powiązane z nią technologicznie, wymienione poniżej:

- instalacje i układy technologiczne służące do przygotowania surowców do produkcji, granulatu ceramicznego,
- suszarnia rozpyłowa służąca do produkcji granulatu ceramicznego,

- prasy służące do formowania płytek,
- suszarnia 5-ciopoziomowa do wstępnego utwardzenia płytek,
- linia szklifierska do nakładania aplikacji na płytki,
- stanowisko do cięcia i rektyfikacji płytek na sucho,
- stanowisko polerowania powierzchni płytek na mokro,
- linie sortowania i pakowania płytek.

2. Urządzenia wchodzące w skład instalacji:

- młyny ciągłego przemiału MMC 111 - 1 kpl (3 szt.)
- turbo miksery TFP 120 - 3 szt.
- suszarnia rozpyłowa ATM 110 - 1 szt.
- mieszadła łopatkowe ASP 225 - 7 szt.
- mieszadło łopatkowe ASP 210 - 1 szt.
- młyny bębnowe - 5 szt.
- mieszadła łopatkowe do przygotowania szklivi i pobiałek - 8 szt.
- linia szklifierska wyposażona w drukarkę - cyfrową - system dekoracji
- prasy hydrauliczne PH6500 – 2szt
- suszarnia 5 poziomowa ECP285/22,5
- piec rolkowy EKO 295/140,7
- transport - wózki elektryczne sterowane laserem
- sortownia i pakownia automatyczna - 2 linie
- system ciecicia i rektyfikacji płytek na sucho - 2 linie
- polernia płytek na mokro wraz z systemem oczyszczania wody

3. Charakterystyka techniczna i stosowane technologie:

Proces technologiczny składa się z następujących etapów:

- dostawa surowców i innych komponentów produkcyjnych,
- przemiał surowców i przygotowanie masy lejnej,
- produkcja granulatu ceramicznego z masy lejnej,
- formowanie płytek,
- suszenie płytek,
- szklwienie lub pokrywanie angobą,
- wypalanie płytek,
- sortowanie i pakowanie,
- cięcie, rektyfikacja wyrobów i /lub polerowanie,
- magazynowanie wyrobów.

DOSTAWA I MAGAZYNOWANIE SUROWCÓW

Podstawowe surowce wykorzystywane w procesie produkcji to surowce pochodzenia mineralnego: surowce ilaste (gliny), kaolin, skaleń, piasek. Surowce używane do produkcji charakteryzują się wysoką czystością składu i odpowiednimi parametrami. Wszystkie surowce na teren zakładu dostarczane są samochodami ciężarowymi i przechowywane są w magazynie surowców. Magazyn surowców to hala, w której wydzielono 8 boksów o pojemności 1 900 m³ każdy. Ponadto, na terenie zakładu znajduje się wybetonowany, szczelny plac o powierzchni 10 000 m² z przeznaczeniem na magazyn rezerwowy surowców.

PRZYGOTOWANIE GRANULATU CERAMICZNEGO

Surowce plastyczne – gliny podawane są ładowarką kołową do zasilacza płytowego, a następnie transportowane do turbo miksera TFP 120, gdzie przy wykorzystaniu śmigieł wysokoobrotowych z dodatkiem wody są rozdrabniane, a następnie magazynowane w zbiornikach - staną się ostatecznie składnikiem masy lejnej. Surowce schudzające (skalenie i piaski) podawane są do wagozasilaczy, a następnie do młynów ciągłego mielenia MMC 111 gdzie razem z rozdrobnioną gliną przemielane są do odpowiedniej granulacji. Tak przygotowane surowce są podstawą do sporządzenia masy lejnej.

Ze zbiorników zapasu leiuwo podawane jest do suszarni rozpyłowej gdzie za pomocą systemu dysz rozpylane jest do postaci drobnych cząstek. Rozpylone leiuwo w postaci kropeł, opadających pod własnym ciężarem, w gazach o temperaturze 470-560°C, traci wodę i tworzy granulki o kształcie kulistym. Granulat spada na sito wibracyjne, a następnie poprzez układ przenośników taśmowych i kubełkowych transportowany jest do metalowych silosów, a tu składowany jest przez minimum jedną dobę w celu ujednorodnienia.

FORMOWANIE PŁYTEK

Formowanie płytek odbywa się poprzez sprasowanie mas półsypkich tj. o wilgotności ok. 5% na dwóch prasach hydraulicznych PH6500 każda o wydajności 6 300 m²/dobę. Celem formowania jest nadanie półproduktowi odpowiedniego kształtu oraz takiej wytrzymałości mechanicznej, aby podczas transportu do suszarni i dalszych etapów technologicznych nie uległ on deformacji czy zniszczeniu. Zapyłone powietrze powstające przy formowaniu poprzez system ssaw i kanałów wentylacyjnych trafia do filtra workowego gdzie następuje jego oczyszczanie. Nadmiar pyłu z płytek usuwany jest na etapie prasowania poprzez przedmuch sprężonym powietrzem. Sprasowane, oczyszczone i wypchnięte z formy płytki przemieszczane są na przenośnikach rolkowych i paskowych w kierunku suszarni.

SUSZENIE PŁYTEK

Suszenie jest procesem mającym na celu odprowadzenie wody, zwiększenie wytrzymałości mechanicznej oraz utwalenie kształtu nadanego wyrobom w czasie formowania. Suszenie płytek odbywa się w suszarni pięciopoziomowej ECP285/22,5 o wydajności 13 000 m² /dobę i mocy 2,9 MW z wykorzystaniem gazu ziemnego. Materiał wsadowy przemieszcza się na metalowych rolkach. Suszenie odbywa się w czasie przemieszczania się w cyklu zamkniętym w komorze, w przeciwnym kierunku ogrzanego powietrza, w temperaturze około 130÷180°C. Proces ten trwa do 60 minut, aż do osiągnięcia wilgotności poniżej 1% mas. Po zakończeniu cyklu wysuszone płytki transportowane są dalej wzdłuż linii technologicznej.

SZKLIWIENIE

Po oczyszczeniu płytki są uszlachetniane poprzez nakładanie angob i szkliwa. Urządzenia szklifierskie nanoszą warstwę szkliwa podkładowego, następnie płytka jest zdobiona pastami ceramicznymi nanoszonymi za pomocą drukarek obrotowych silikonowych lub drukarki cyfrowej. Trzecią warstwę stanowi szkliwo ochronne. Zbiorniki z gotowym szkliwem podłączone są do urządzeń dozujących zamkniętych w kabinie. Nadmiar szkliwa z wnętrza komory odprowadzany jest z powrotem do zbiornika. Płytki przemieszczając się wzdłuż linii przechodząc przez kolejne kabiny. W zależności od rodzaju zdobienia płytek może być użyte kilka kabin. Dodatkowo na linii szklifierskiej na montażową powierzchnię płytek nakładana jest pobiałka montażowa. Ma ona za zadanie uniemożliwić przyklejanie się płytek do ceramicznych rolek pieca, po których płytki przesuwają się podczas wypału. Po procesie dekoracji płytki transportowane są bezpośrednio do pieca rolkowego.

WYPAL PŁYTEK

Proces wypału płytek odbywa się w piecu rolkowym EKO 295/140,7 o wydajności 260Mg/dobę i mocy 7,8 MW. Piec składa się z trzech głównych stref: podgrzewania, wypalania i chłodzenia. Jego praca jest w pełni zautomatyzowana, łącznie z załadunkiem i rozładunkiem wsadu. Zasadniczą częścią pieca jest kanał ogniowy (tunel), obudowany z obydwu stron ścianami ceramicznymi, zwieńczony stropem płaskim. W ścianach wbudowane są palniki, oraz kanały powietrzne i spalinowe. Wsad transportowany jest przez całą długość pieca na ceramicznych rolkach podzielonych na sekcje, które są napędzane silnikiem elektrycznym, za pomocą przekładni zębatej. Proces wypału wsadu trwa 30÷60 minut. Jest on uzależniony głównie od grubości wypalanego materiału.

Piec EKO przystosowany jest do odzysku ciepła odpadowego - gorące powietrze odciągane ze strefy studzenia będzie wykorzystywane w suszarni rozpyłowej. Ponadto piec wyposażony jest w 192 palniki o zmiennej mocy, pozwalające na oszczędności gazu w procesie wypału płytek.

SORTOWANIE I MAGAZYNOWANIE

Po wyjściu z pieca płytki z wykorzystaniem układarki, trafiają na linię sortowniczą. Weryfikacja jakości wykonanego produktu na linii odbywa się w sposób automatyczny. Eliminuje ona płytki, które nie dotrzymują żądanych wymiarów geometrycznych i planimetrycznych oraz posiadają wady dekoracji. Po wypaleniu płytki są transportowane do sortowni i pakowni lub podlegają procesowi cięcia i rektyfikacji na sucho przy wykorzystaniu dwóch linii o mocy 240 kW każda.

Wypalone płytki mogą być też poddawane procesowi polerowania powierzchni na mokro, w celu uzyskania specjalnych efektów wizualnych. Woda używana do polerowania podlega procesowi oczyszczania i ponownie jest wykorzystywana tworząc obieg zamknięty. Z linii sortowniczej płytki transportowane są przenośnikiem do maszyny pakującej w pudełka, które układane są na drewnianych paletach i foliowane. Następnie trafiają do magazynu wyrobów gotowych, z którego wydawane są odbiorcom.

4. Bilans surowcowo-paliwowy dla maksymalnej wydajności instalacji

<i>Parametr</i>	<i>Jednostka</i>	<i>Ilość</i>
Gliny surowe	Mg/rok	41 600
Skalenie, piaski	Mg/rok	70 500
Uplynnacze, aplikacje, szkliwa, pobiałki itp.)	Mg/rok	500
Szkliwa, angoby	Mg/rok	4 400
Tusze ceramiczne	Mg/rok	60
Gaz ziemny	m ³ /rok	13 400 000
Energia elektryczna	MWh/rok	13 000
Wielkość produkcji granulatu	Mg/rok	103 625
Wielkość produkcji płytek ceramicznych	Mg/rok	94 900

IV. Określam częstotliwość występowania sytuacji odbiegających od normalnych i czas ich trwania.

Emisje do powietrza w warunkach odbiegających od normalnych.

Zgodnie z założeniami, linia technologiczna do produkcji wyrobów ceramicznych pracować będzie w trybie ciągłym, przez 365 dni w roku, ze zmiennym obciążeniem. Teoretyczne sytuacje odbiegające od normalnych przedstawia tabela.

Lp.	Sytuacje odbiegające od normalnych	Czas trwania (h)	Potencjalna ilość wystąpień w roku
1.	Rozpalanie pieca rolkowego	24	1
2.	Awaria pieca rolkowego	10	10
3.	Uszkodzenie układu odpylania (każdego)	0,5	5
4.	Rozpalanie suszarni rozpyłowej	5	72
5.	Awaria suszarni rozpyłowej	12	2
6.	Awaria układu przedmuchiwania filtra	4	2

V. Źródła powstawania albo miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii.

1. Emisja do powietrza.

Główne źródła zorganizowanej emisji pyłów i gazów do powietrza z terenu zakładu (urządzenia i instalacje) oraz rodzaj zastosowanych urządzeń odpylających:

- E5-układy magazynowania i załadunku surowców - w procesach powstaje zapyłone powietrze odciągane przy użyciu wentylatora wyciągowego. W celu redukcji emisji pyłów na instalacji stosowany jest filtr workowy o skuteczności odpylania gwarantującym stężenia na wylocie na poziomie 5 mg/m³. Odpyłone powietrze wyrzucane jest do atmosfery indywidualnym emitorem,
- E7-suszarnia rozpyłowa ATM110 - w suszarni, jako paliwo spalany jest gaz ziemny pobierany z sieci na podstawie umowy zawartej z dostawcą. W związku z prowadzonym procesem produkcyjnym, z suszarni rozpyłowej do powietrza emitowane są: dwutlenek węgla, tlenek węgla, dwutlenek siarki, tlenki azotu, pył chlorowodor i znaczne ilości pary wodnej odparowanej z lewa podawanego na dysze suszarni. Suszarnia wyposażona jest w wysokosprawny filtr workowy. Odpyłone gazy wyrzucane są do atmosfery indywidualnym emitorem,
- E6-silosi i prasy – w procesie magazynowania i transportu granulatu oraz formowania płytek na prasach hydraulicznych powstaje zapyłone powietrze wymagające oczyszczenia. W celu redukcji emisji pyłów na instalacji stosowany jest filtr workowy. Odpyłone powietrze wyrzucane jest do atmosfery indywidualnym emitorem,
- E9, E10-suszarnia pięciopoziomowa typu ECP 285/22,5 – w suszarni jako paliwo spalany jest gaz ziemny pobierany z sieci na podstawie zawartej umowy. W związku z prowadzonym procesem suszenia płytek do atmosfery emitowane są dwutlenek węgla, tlenek węgla, dwutlenek siarki, tlenki azotu, pył oraz śladowe ilości pary wodnej. Gazy powstające w procesie wyrzucane są do atmosfery dwoma emitarami przypisanymi do instalacji,

- E8- linia szkliwerska w procesie przygotowania powierzchni płytek i nakładania szkliwa powstaje zapyłone powietrze wymagające oczyszczenia. W celu redukcji emisji pyłów na instalacji stosowany jest filtr mokry typu OM. Odpyłone powietrze wyrzucane będzie do atmosfery indywidualnym emitorem,
- E11- piec rolkowy do wypału płytek typu EKO 295/140,7 - w piecu jako paliwo, spalany jest gaz ziemny pobierany z sieci na podstawie umowy zawartej z dostawcą. W piecu prowadzony jest proces wypału płytek. W związku z prowadzonym procesem produkcyjnym, z pieca do powietrza, emitowane będą: dwutlenek węgla, tlenek węgla, dwutlenek siarki, tlenki azotu, pył, fluorowodór oraz śladowe ilości pary wodnej. Gazy powstające w procesie wyrzucane są do atmosfery jednym emitorem przypisanym do instalacji,
- E12- stanowisko cięcia i rektyfikacji płytek – na stanowisku prowadzony jest proces docinania i szlifowania krawędzi płytek w celu nadania im wymaganych wymiarów. W procesie powstaje zapyłone powietrze, które jest oczyszczane na filtrze workowym.

2. Emisja hałasu.

Na terenie zakładu można wyodrębnić następujące rodzaje źródeł hałasu:

A. Stacjonarne:

- punktowe źródła hałasu znajdujące się na zewnątrz budynków,
- powierzchniowe to hale produkcyjne z urządzeniami znajdującymi się wewnątrz.

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

Główne źródła hałasu punktowego z podziałem czasu pracy na poszczególne pory doby

Lp.	Kod hałas	Miejsce emisji hałasu	Źródło hałasu	Pora		L _{WA} [dB]
				DZIEŃ	Czas pracy T [min]	
				NOC		
1	2	3	4	5	6	7
1.	HZ1	Magazyn surowców odpylanie załadunku	Wyrzut z emitora (E-5)	DZIEŃ	480	80,0
				NOC	60	
2.	HZ2	Odpylanie silosów i pras	Wyrzut z emitora (E-6)	DZIEŃ	480	80,0
				NOC	60	
3.	HZ3	Suszarnia rozpyłowa ATM	Wyrzut z emitora (E-7)	DZIEŃ	480	98,0
				NOC	60	
4.	HZ4	Filtr mokry linii szkliwerskiej	Wyrzut z emitora (E-8)	DZIEŃ	480	80,0
				NOC	60	
5.	HZ5	Suszarnia pięciopoziomowa	Wyrzut z emitora (E-9)	DZIEŃ	480	80,0
				NOC	60	
6.	HZ6	Suszarnia pięciopoziomowa	Wyrzut z emitora (E-10)	DZIEŃ	480	80,0
				NOC	60	

7.	HZ7	Piec rolkowy	Wyrzut z emitora (E-11)	DZIEŃ	480	82,0
				NOC	60	
8.	HZ8		Wyrzut z emitora – gorące powietrze	DZIEŃ	480	83,0
		NOC		60		
9.	HZ9	Wyrzut z emitora – studzenie końcowe	DZIEŃ	480	83,0	
			NOC	60		
10.	HZ10	Stanowisko cięcia i rektyfikacji płytek	Wyrzut z emitora (E-12)	DZIEŃ	480	80,0
				NOC	60	
11.	HZ11	Magazyn surowców elewacja północno-zachodnia	Wentylator ścienny nr 1	DZIEŃ	480	75,0
				NOC	60	
12.	HZ12		Wentylator ścienny nr 2	DZIEŃ	480	75,0
				NOC	60	
13.	HZ13		Wentylator ścienny nr 3	DZIEŃ	480	75,0
				NOC	60	
14.	HZ14		Czerpnia ścienna nr 1	DZIEŃ	480	70,0
				NOC	60	
15.	HZ15		Czerpnia ścienna nr 2	DZIEŃ	480	70,0
		NOC		60		
16.	HZ16	Czerpnia ścienna nr 3	DZIEŃ	480	70,0	
			NOC	60		
17.	HZ17	Hala produkcyjna nr 2 elewacja północno-zachodnia	Czerpnia ścienna nr 4	DZIEŃ	480	70,0
				NOC	60	
18.	HZ18		Czerpnia ścienna nr 5	DZIEŃ	480	70,0
				NOC	60	
19.	HZ19		Czerpnia ścienna nr 6	DZIEŃ	480	70,0
				NOC	60	
20.	HZ20		Czerpnia ścienna nr 7	DZIEŃ	480	70,0
				NOC	60	
21.	HZ21		Czerpnia ścienna nr 8	DZIEŃ	480	70,0
		NOC		60		
22.	HZ22	Czerpnia ścienna nr 9	DZIEŃ	480	70,0	
			NOC	60		
23.	HZ23	Biuro	Czerpnia ścienna nr 10	DZIEŃ	480	70,0
				NOC	60	
24.	HZ24	Hala produkcyjna nr 2 elewacja północna	Czerpnia ścienna nr 11	DZIEŃ	480	70,0
				NOC	60	
25.	HZ25		Czerpnia ścienna nr 12	DZIEŃ	480	70,0
				NOC	60	
26.	HZ26		Czerpnia ścienna nr 13	DZIEŃ	480	70,0
				NOC	60	
27.	HZ27		Czerpnia ścienna nr 14	DZIEŃ	480	70,0
				NOC	60	
28.	HZ28		Czerpnia ścienna nr 15	DZIEŃ	480	70,0
		NOC		60		
29.	HZ29	Czerpnia ścienna nr 16	DZIEŃ	480	70,0	
			NOC	60		

30.	HZ30	Hala produkcyjna nr 2 elewacja południowo- wschodnia	Czerpnia ścienna nr 19	DZIEŃ	480	70,0
				NOC	60	
31.	HZ31	Hala produkcyjna nr 2 elewacja południowo- wschodnia	Czerpnia ścienna nr 20	DZIEŃ	480	70,0
				NOC	60	

CERRAD Sp. z o. o. pracuje w systemie 3 zmianowym, dlatego emisja hałasu przez stacjonarne zewnętrzne źródła hałasu jest tożsama zarówno w porze dziennej i nocnej. Różnice pomiędzy osiąganymi wartościami emisji hałasu w porze dziennej i nocnej wynikają z tego, że w dzień obserwuje się wzmożony ruch samochodowy – głównie ciężarowy związany z obsługą Zakładu. W porze nocnej natomiast ruch pojazdów po terenie zakładu nie odbywa się.

3. Wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi.

1. W związku z funkcjonowaniem zakładu powstaną:

- ścieki bytowe

Ilość odprowadzanych ścieków bytowych można przyjąć na poziomie 90% ilości wody pobranej na cele bytowe tj. 2250 m³/rok.

- ścieki (wody opadowe i roztopowe)

Zlewnia na terenie zakładu podzielona została na dwie części:

„A” obejmującą dachy, drogi, place oraz parkingi,

„B” obejmującą place składowe surowców.

Po podczyszczeniu ścieki „brudne” wraz z „czystymi” odprowadzane będą do rowu (ziemi).

W wyniku eksploatacji instalacji nie będą powstawały ścieki przemysłowe, ponieważ woda zużywana na cele technologiczne odparuje bądź będzie zwracana do procesu produkcyjnego.

A. Instalacje i urządzenia wodne służące do gromadzenia, oczyszczania oraz odprowadzania ścieków.

Do oczyszczania ścieków deszczowych dobrano: separatory substancji ropopochodnych zintegrowane z osadnikami części mineralnych. Na kanalizacji deszczowej zaprojektowano typowe studzienki kanalizacyjne z kręgów żelbetowych.

Ścieki deszczowe z terenu Zakładu 2 Spółki Cerrad będą gromadzone w zbiorniku retencyjnym 10A, a następnie odprowadzane za pomocą wylotu Ø 315 mm do rowu otwartego a dalej przepustem Ø 600 mm do kolejnego rowu.

Odbiornikiem oczyszczonych ścieków jest rów przydrożny otwarty biegnący wzdłuż pasa drogowego zlokalizowanego na terenie Specjalnej Strefy Ekonomicznej „Starachowice” S.A. (działka o nr ewid. 162/45).

Współrzędne geograficzne urządzenia wodnego kd. 1.1. (wylot):

N: 51° 4' 6.83"

E: 21° 3' 16.98"

Ścieki zlewnia A przed wprowadzeniem do zbiornika retencyjnego będą oczyszczane w:

- separatorze z osadnikiem i bypass'em ESK-BH 100/10/1000/315 dla ścieków pochodzących z parkingu i drogi przy starej hali (powierzchnia 0,3610 ha),
- separatorze z osadnikiem i bypass'em ESK-BH 100/10/1000/315 dla ścieków pochodzących z parkingu i placu przy nowej hali (powierzchnia 0,4140 ha).

Zaprojektowano zbiornik retencyjny, otwarty o konstrukcji żelbetowej. Pojemność zbiornika jest na poziomie 270 m³ (długość 24 m, szerokość 13,5 m). Na zbiorniku wykonano przelew bezpieczeństwa odprowadzający nadmiar wód do istniejącego rowu odwadniającego.

Ścieki zlewnia B z placu składowego surowców zlokalizowanego na działce ewidencyjnej nr162/47 z powierzchni F = 9630 m², po podczyszczeniu w separatorze ESL 15/150/400 kierowane będą do zbiornika przepływowego 10B. Stąd do odbiornika odprowadzane będą za pomocą wylotu kd 13 PVC Ø 400 mm. Odbiornik stanowi rów otwarty wzdłuż drogi wewnętrznej. Zbiornik posiada wymiary: długość 19 m, szerokość 5 m.

Współrzędne geograficzne urządzenia wodnego kd 13 (wylot):

N: 51° 4' 4.68"

E: 21° 3' 13.64"

B. Charakterystyka strumieni ścieków i miejsc odprowadzania ścieków do środowiska.

Źródła i strumienie ścieków.

Zlewnia nr 1 – „A”

roczny odpływ wód opadowych

F – 2,9850 [ha]

$Q_{\text{roczne}} = 15\,760 \text{ m}^3/\text{a}$

Zlewnia nr 2 – „B”

roczny odpływ wód opadowych

F – 0,9630 [ha]

$Q_{\text{roczne}} = 4\,911 \text{ m}^3/\text{a}$

4. Źródła powstania odpadów.

Na terenie CERRAD Sp. z o. o. w związku z eksploatacją instalacji IPPC w Zakładzie nr 2, wytwarzane są zarówno odpady niebezpieczne, jaki i inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy (zużyte taśmy)	Hala produkcyjna – ciągi transportowe <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Kauczuki syntetyczne, sadza, włókna celulozowe, WWA.
2.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	Węzeł wpału, sortownia <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Gliny plastyczne materiały sypkie (piasek, kaolin), barwniki poddane obróbce termicznej. Skład chemiczny odpadu to mieszanina związków SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , TiO ₂ , Fe ₂ O ₃ , CaO, K ₂ O i MgO.

3.	10 12 99	Inne niewymienione odpady	<p>Teren całego zakładu</p> <p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Odpady powstałe w poszczególnych fazach procesu produkcyjnego. Powstają przy namiarowaniu surowców i czyszczeniu masy leejnej. Powstały na sitach odpad to resztki substancji organicznych (drobne gałązki, resztki traw itp.), kamienie zmieszane ze stosowanymi surowcami mineralnymi</p>
4.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	<p>Hala produkcyjna</p> <p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Węglowodory alifatyczne i aromatyczne, butyloglikol, siarka, azot, woda. Ze względu na skład chemiczny oleje smarowne dzielą się na: - oleje smarowne mineralne - oleje smarowne syntetyczne</p> <p>Oleje przepracowane stanowią mieszaninę wyjściowych olejów bazowych oraz różnych zanieczyszczeń.</p>
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>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.</p>
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Hala produkcyjna</p> <p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Papier, tektura (włókna celulozowe sklejone klejem roślinnym)</p>
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Hala produkcyjna</p> <p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> tworzywa sztuczne są wytwarzane na bazie polimerów syntetycznych, otrzymywanych wyniku polireakcji z produktów chemicznej przeróbki węgla, ropy naftowej i gazu ziemnego lub polimerów naturalnych. Zawierają określone dodatki barwników lub pigmentów, katalizatorów, napełniaczy.</p>
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Hala produkcyjna</p> <p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Skład chemiczny drewna jest ilościowo zmienny, zależy od gatunku i stopnia wysuszenia. Średnio zawiera: 55÷75% błonnika czyli celulozy, 18÷27% ligniny, 0,5÷3% żywic, 1÷2% ciał proteinowych, 0,5÷1% popiołu i 10÷25% wody. Odpady drewniane są obojętne dla środowiska i ulegają rozkładowi.</p>
9.	15 01 04	Opakowania z metalu	<p>Hala produkcyjna</p> <p><u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Skład chemiczny opakowań z metalu: aluminium lub żelazo oraz ich związki.</p>

10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 150202	Hala produkcyjna, urządzenia odpylające <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Czyszczywem są 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	Hala produkcyjna <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Głównie metale, poza tym części wykonane z tworzyw sztucznych, powłoki malarskie. 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”, nieposiadające właściwości odpadów niebezpiecznych.
12.	16 11 06	Okładziny piecowe	Piec do wypału płytek <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Cegła szamotowa, karborund (SiC), Al ₂ O ₃ + TiO ₂ – 36% min, Fe ₂ O ₃ – 3% max.

* odpad niebezpieczny

5. Pola elektromagnetyczne.

Źródła promieniowania elektromagnetycznego nie występują.

VI. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Działaniem ograniczającym negatywny wpływ instalacji na środowisko jest prawidłowo prowadzona w Zakładzie gospodarka materiałowo-surowcowa realizowana poprzez:

- 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.

Zapobieganie i ograniczanie emisji realizowane jest również poprzez:

- kontrolę procesów przygotowania i podawania surowców na poszczególnych etapach produkcji,
- stosowanie, jako paliwa gazu ziemnego,
- stosowanie w piecu rolkowym niskoemisyjnych palników,

- stosowanie różnego rodzaju odpylaczy, w punktach występowania największych ilości zapyłonego powietrza, co wpływa na ograniczenie emisji pyłów do powietrza,
- stosowanie filtrów workowych na instalacjach, w których powstają znaczne ilości zapyłonych gazów i pyłów oraz na linii szkliwierskiej filtra mokrego,
- eksploataowanie pieca rolkowego, przystosowanego do odzysku ciepła odpadowego - gorące powietrze odciągane ze strefy studzenia będzie wykorzystywane w suszarni rozpyłowej, co przyczyni się do zmniejszenia zużycia gazu.

1. Metody ochrony gleby, ziemi, wód powierzchniowych i gruntowych

Ochrona gleby, ziemi, wód powierzchniowych i gruntowych na terenie zakładu winna być realizowana poprzez:

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

2. Metody ochrony wód podziemnych

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

- ograniczanie zużycia wody,
- stosowanie szczelnych kolektorów kanalizacji oraz konstrukcji budynków uniemożliwiających przedostanie się ścieków powstających na terenie zakładu do gruntu.

3. Metody ochrony powietrza

Działania zmierzające do zapobiegania i ograniczania emisji z instalacji związane są głównie ze stosowaniem, jako paliwa gazu ziemnego, czyli paliwa o najniższym wskaźniku emisji substancji na jednostkę energii powstałej z jego spalania. Przedkłada się to najsilniej na zmniejszenie ilości powstających zanieczyszczeń gazowych (SO₂, CO₂, CO) oraz pyłowych. Na zmniejszenie emisji wpływa również ścisły reżim technologiczny, który pozwala na zmniejszenie strat, a tym samym, rozliczanego w cyklach rocznych, wskaźnika emisyjności na jednostkę produkcji.

W celu ograniczenia emisji pyłów do powietrza z materiałów sypkich służących do produkcji płytek ceramicznych stosuje się odpylacze w postaci filtrów workowych, a na linii szkliwierskiej filtr mokry.

Parametry emitorów odprowadzających zanieczyszczenia z procesów technologicznych w instalacji:

Symbol i nazwa emitora	Wysokość m	Przekrój m	Czas pracy w ciągu roku h/rok	Zastosowane urządzenia do redukcji emisji
E5-Magazyn surowców – odpylanie załadunku surowców	14	1,0x1,2	8 760	Filtr pulsacyjny gwarantujący stężenia za filtrem na poziomie 5 mg/m ³
E6-Odpylanie silosów i pras	14,8	1,2x1,2	8 760	Filtr pulsacyjny gwarantujący stężenia za filtrem na poziomie 5 mg/m ³

E7-Suszarnia rozpyłowa ATM110	28	1,2	4 200	Filtr pulsacyjny gwarantujący stężenia za filtrem na poziomie 20 mg/m ³
E8-Linia szklifierska	11	0,4	8 760	Filtr mokry gwarantujący stężenia za filtrem na poziomie 10 mg/m ³
E9-Suszarnia pięciopoziomowa ECP 285/22,5 (K1)	11	0,6	8 760	-
E10-Suszarnia pięciopoziomowa ECP 285/22,5 (K2)	11	0,6	8 760	-
E11-Piec rolkowy EKO 295/140,7	11	1,1	8 760	-
E12-Stanowisko cięcia i rektyfikacji płytek	11	0,9x0,9	8 760	Filtr pulsacyjny gwarantujący stężenia za filtrem na poziomie 5 mg/m ³

4. Metody ochrony przed hałasem

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

- lokalizację instalacji IPPC w obiekcie posiadającym właściwą izolacyjność akustyczną,
- montaż urządzeń mających największy wpływ na wielkość emisji hałasu wewnątrz hali produkcyjnej,
- stosowanie wyrzutni dachowych powodujących emisję hałasu nie większą jak 95 dB,
- ograniczenie otwierania wrót do pomieszczeń hali produkcyjnej do niezbędnego minimum w porze nocnej,
- rozładowywanie i przechowywanie surowców luźnych w magazynie zlokalizowanym na hali.

5. Metody ograniczania uciążliwości 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 wysokiej jakości, zwiększenie dbałości o stan techniczny taśmociągów.
2.	10 12 08 Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	Ilość odpadu nierozdzielnie związana z wielkością produkcji i automatycznym procesem produkcji. Stała kontrola procesu technologicznego i właściwe przechowywanie.

3.	10 12 99 Inne niewymienione odpady	Ilość odpadu nierozzerwalnie związana z wielkością produkcji Stała kontrola procesu technologicznego i właściwe przechowywanie.
4.	13 01 13* Inne oleje hydrauliczne	Sukcesywna kontrola pracy urządzeń, w których wykorzystywany jest olej celem przedłużenia jego „żywności” oraz stosowanie olei wysokiej jakości.
5.	13 02 08* Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
6.	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.
7.	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	
8.	15 01 03 Opakowania z drewna	
9.	15 01 04 Opakowania z metalu	
10.	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W przypadku filtrów stosowanych w urządzeniach poprzez przedłużenia żywotności materiałów poprzez stosowanie tkanin filtracyjnych o odpowiedniej jakości i analiza parametrów pracy tkanin umożliwia ich maksymalną trwałość.
11.	16 02 14 Zużyte urządzenia zawierające elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Stały nadzór nad prawidłowym przebiegiem procesu technologicznego, zapobieganie awariom.
12.	16 11 06 Okładziny piecowe	Minimalizacja powstawania odpadów wynika z prawidłowego prowadzenia procesu technologicznego, od tego uzależniona jest żywotność wymurówki.

6. Metody ochrony przed promieniowaniem elektromagnetycznym

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

VII. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

1. Określam warunki emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Ustalam rodzaje i ilości substancji zanieczyszczających, dopuszczonych do wprowadzenia do powietrza z instalacji jak w tabeli poniżej.

Źródła powstawania zanieczyszczeń, parametry geometryczne odpowiadających im emitorów oraz wielkość dopuszczalnej emisji substancji zanieczyszczających w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji – określono w tabeli:

Lp.	Instalacja	Emitor			Nazwa substancji	Emisja (kg/h)
		Oznaczenie	h (m)	D (m)		
1.	Magazyn surowców – odpylanie załadunku surowców	E5	14	1,0 x 1,2	Pył ogółem	0,20
2.	Odpylanie silosów i pras	E6	14,8	1,2 x 1,2	Pył ogółem	0,25
3.	Suszarnia rozpyłowa ATM 110	E7	28	1,2	Pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla chlorowodór	2,10 1,05 3,15 2,10 0,53
4.	Linia szklifierska	E8	11	0,4	Pył ogółem	0,08
5.	Suszarnia pięciopoziomowa ECP 285/22,5 (K1)	E9	11	0,6	Pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,07 0,28 0,42 0,56
6.	Suszarnia pięciopoziomowa ECP 285/22,5 (K1)	E10	11	0,6	Pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,07 0,28 0,42 0,56
7.	Piec rolkowy EKO 295/140,7	E11	11	1,1	Pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla fluorowodór	0,45 1,50 1,87 2,99 0,37
8.	Stanowisko cięcia i rektyfikacji płytek	E12	11	0,9x0,9	Pył ogółem	0,15
Łącznie w roku z zakładu (Mg/rok)					Pył ogółem dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla fluorowodór chlorowodór	15,95 17,96 29,63 35,90 2,59 1,78

Standardy emisyjne i graniczne wielkości emisyjne

Analizowana instalacja kwalifikowana jest do grupy instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych metodą wypalania o wydajności ponad 75 ton na dobę.

Źródła technologiczne wchodzące w skład instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych metodą wypalania, nie podlegają pod standardy emisyjne z instalacji określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 roku, w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1546).

Uytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza

Punkty pomiarowe na terenie zakładu zlokalizowane są zgodnie z zasadami opisanymi w PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu – Pomiar stężenia

i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”, na kanałach odprowadzających gazy lub emitorach przypisanych do każdego z urządzeń powodujących emisję zanieczyszczeń do powietrza.

2. Określam warunki emisji hałasu.

Zgodnie z obowiązującym planem zagospodarowania przestrzennego dla miasta Starachowice na obszarze przylegającym do „CERRAD” Sp. z o. o. ustalono nakaz zachowania poziomu hałasu jak dla terenów przeznaczonych pod zabudowę mieszkaniową do czasu realizacji obiektów produkcyjnych, składów i magazynów.

W związku z powyższym dla punktów monitoringowych **P1, P2** określa się następujące dopuszczalne poziomy hałasu:

LAeqD – 50,0 dB dla pory dziennej (przedział czasu odniesienia równy 8 najbardziej niekorzystnym kolejno po sobie następującym godzinom dnia w godz. 6-22);

LAeqN – 40,0 dB dla pory nocnej (przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy w godz. 22-6).

Lokalizację punktów pomiaru hałasu przedstawia załącznik nr 1 do pozwolenia.

3. Określam warunki odprowadzania oczyszczonych ścieków z terenu Zakładu nr 2 z powierzchni utwardzonej do rowu.

A. Ilość odprowadzanych ścieków deszczowych:

- wylot kd 1.1.

$$Q_{\max h} = 144 \text{ [m}^3/\text{s]}$$

$$Q_{\text{srd}} = [43,2 \text{ m}^3/\text{d}]$$

$$Q_{\max \text{roczne}} = 15\,760 \text{ [m}^3/\text{a]}$$

- wylot kd 13

$$Q_{\max h} = 71,5 \text{ [m}^3/\text{s]}$$

$$Q_{\text{srd}} = 13,5 \text{ [m}^3/\text{d}]$$

$$Q_{\max \text{roczne}} = 4911 \text{ [m}^3/\text{a]}$$

B. Dopuszczalne wskaźniki w odprowadzanych ściekach nie przekroczą wartości:

- zawiesina ogólna – 100 [mg/dm³]

- węglowodory ropopochodne – 15 [mg/dm³]

C. Punkt kontrolny do poboru prób ścieków wyznacza się przy wylocie kanalizacji deszczowej do rowów.

D. Utrzymywania i bieżącej konserwacji kanalizacji deszczowej wraz z wylotami do rowu otwartego.

E. Utrzymywania drożności rowów otwartych i przepustu oraz zabezpieczenie zbiorników na wody opadowe przed przepełnieniem lub rozszczelnieniem.

4. Określam warunki prowadzenia gospodarki odpadami.

A. Rodzaje oraz ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w okresie roku.

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy (zużyte taśmy)	6
2.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	4 000
3.	10 12 99	Inne niewymienione odpady	30
4.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	2
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5
6.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	40
7.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	30
8.	15 01 03	Opakowania z drewna	20
9.	15 01 04	Opakowania z metalu	2
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	4
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5
12.	16 11 06	Okładziny piecowe	5

* odpad niebezpieczny

B. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposób postępowania z odpadami (w tym transport, zbieranie, odzysk lub unieszkodliwianie odpadu)

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposób postępowania z odpadem z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania
1.	07 02 80 Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy (zużyte taśmy)	<u>Magazynowanie:</u> magazynek techniczny przy hali, zwinięte w bele ułożone obok siebie na podłożu wybetonowanym <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazywany do odzysku R12 specjalistycznym firmom.
2.	10 12 08 Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	<u>Magazynowanie:</u> wydzielony boks w magazynie surowców, w metalowym kontenerze, posadzka uszczelniona lub na przyczepie. <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazywany do odzysku R5 lub R12 firmom posiadającym stosowne zezwolenia.
3.	10 12 99 Inne niewymienione odpady	<u>Magazynowanie:</u> selektywnie w metalowych pojemnikach na hali produkcyjnej i przewożone do wyznaczonego boks w magazynie surowców. <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie - odzysk w procesie R3, R5 i R12. Najbardziej zanieczyszczony

		odpad przekazywany uprawnionej firmie do unieszkodliwienia przez składowanie w procesie D5.
4.	13 01 13* Inne oleje hydrauliczne	<u>Magazynowanie:</u> w szczelnych opisanych pojemnikach, w magazynie odpadów niebezpiecznych. Magazyn wyposażony w odpowiednią ilość sorbentów do likwidacji rozlewów, posadzka uszczelniona <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazanie do odzysku: R9 specjalistycznym firmom.
5.	13 02 08* Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
6.	15 01 01 Opakowania z papieru i tektury	<u>Magazynowanie:</u> gromadzony w pojemnikach znajdujących się w pomieszczeniu magazynowym odpadów <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazanie do odzysku: R1, R3, R12 specjalistycznym firmom W uzasadnionych przypadkach odpad przekazywany firmom stosującym inne metody odzysku zgodnie z ustawą o odpadach.
7.	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	
8.	15 01 03 Opakowania z drewna	<u>Magazynowanie:</u> luzem na utwardzonym placu <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazanie do odzysku: R4, R12, posiadaczom odpadów posiadającym stosowne zezwolenia
9.	15 01 04 Opakowania z metalu	
10.	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż w 15 02 02	<u>Magazynowanie:</u> worki lub opisane beczki metalowe ułożone bezpośrednio na podłożu betonowym w magazynie <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazanie do unieszkodliwienia lub odzysku: R1, R12 specjalistycznym firmom.
11.	16 02 14 Zużyte urządzenia zawierające elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Magazynowanie:</u> metalowy pojemnik ustawiony w magazynku technicznym <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazanie do odzysku: R4, R12 specjalistycznym firmom.
12.	16 11 06 Okładziny piecowe	<u>Magazynowanie:</u> bezpośrednio na hali produkcyjnej w metalowych pojemnikach, a następnie w magazynie surowców <u>Sposób dalszego gospodarowania:</u> przekazywany do odzysku: R5 i R12 podmiotom posiadającym zezwolenia na gospodarowanie odpadem.

Magazynowanie odpadów, w myśl ustawy o odpadach to czasowe przetrzymywanie lub gromadzenie odpadów przed ich transportem, odzyskiem lub unieszkodliwianiem. Magazynowanie odpadów może się odbywać na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny.

Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwienia, z wyjątkiem 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 okres 3 lat (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. Każdy z odpadów winien być przechowywany oddzielnie.

VIII. Określam warunki poboru wody.

CERRAD Sp. z o.o. posiada własne ujęcie, które stanowi jedna studnia głębinowa nr 3. Woda podziemna wykorzystywana będzie na cele technologiczne. Woda z sieci miejskiej, pobierana na podstawie umowy, będzie przeznaczona na cele socjalno-bytowe pracowników. Woda pobierana ze studni głębinowej będzie zużywana bezzwrotnie, a jej ilość uzależniona będzie od wielkości produkcji. Zostanie ona odparowana w suszarni rozpyłowej bądź w układzie chłodzenia. Pobór wody w ustalonych wielkościach nie naruszy zasobów hydrogeologicznych wód podziemnych.

Pobór wód podziemnych za pomocą studni nr 3. Rzędna otworu - 248,2 m n.p.m.

Informacja o ujęciach wody podziemnej			
Kod ujęcia wody	Nazwa i opis	Współrzędne ujęcia	
		X	Y
1	2	3	4
UPOD1	Studnia nr 3	5659340,37	7503944,07

Wielkość zasobów eksploatacyjnych ujęcia wód podziemnych z utworów jurajskich, według stanu na styczeń 2015 r. wynosi:

$$Q_e = 29,3 \text{ m}^3/\text{h} \text{ przy depresji } S_e = 6,0 - 17,2 \text{ m}$$

Określam następujące warunki poboru wody:

1. Pobór wód podziemnych za pomocą studni nr 3 z utworów jury dolnej (liasu), w ilości:

- maksymalnej godzinowej 14,75 m³/h
- średnio dobowej 214,2 m³/d
- maksymalnej rocznej 78 183 m³/rok.

2. Ilość pobieranej wody z miejskiej sieci wodociągowej na poziomie:

$$Q_a = 2500 \text{ [m}^3\text{]}$$

IX. 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.

Ochrona środowiska naturalnego jako całości w CERRAD Sp. z o.o. Zakład nr 2 obejmuje:

- prowadzenie okresowych kontroli stanu technicznego urządzeń wchodzących w skład instalacji oraz ich sprawności,
- utrzymanie urządzeń we właściwym stanie technicznym i prawidłowa ich eksploatacja, kontrola, monitorowanie i sterowanie parametrami procesu technologicznego w sposób ciągły,
- zapewnienie racjonalnego wykorzystania wody,
- surowce, materiały i ciąg technologiczny posadowione w hali na utwardzonym i nieprzepuszczalnym podłożu,

- wykorzystanie energii odpadowej z pieca,
- dobór paliwa,
- ograniczenie emisji nieorganizowanej,
- nowoczesne wysokowydajne filtry,
- ograniczenie emisji pyłowo-gazowej do powietrza,
- właściwa gospodarka odpadami, w tym magazynowanie i przekazywanie do odzysku.

X. Efektywne wykorzystanie energii.

- podstawowym paliwem wykorzystywanym w procesie produkcji płytek jest gaz ziemny i energia elektryczna,
- piec rolkowy z termiczną izolacją i krótkim wypałem,
- piec do wypału płytek wyposażony w palniki o zmiennej mocy, umożliwiające zmniejszenie zużycia gazu,
- wykorzystanie ciepła odpadowego pochodzącego z pieca w suszarni rozpyłowej

XI. Monitoring i sprawozdawczość.

1. Monitoring ilości pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza atmosferycznego.

Nakłada się obowiązek wykonywania pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza z częstotliwością jeden raz do roku.

Wyniki pomiarów emisji powinny być przedstawiane w terminie jednego miesiąca od ich wykonania, do organu wydającego pozwolenie zintegrowane oraz do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Kiecach, w układzie zgodnym z aktualnie obowiązującymi przepisami prawa.

Pomiary wstępne należy wykonać na instalacji, zgodnie z art. 147 ust. 4 i ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, w terminie jednego miesiąca po przystąpieniu do normalnej eksploatacji instalacji.

2. 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), nakłada się obowiązek wykonywania raz na dwa lata okresowych pomiarów hałasu, pochodzącego od instalacji i urządzeń zlokalizowanych na terenie Spółki. Lokalizacja punktów pomiarowych emisji hałasu do środowiska ustala się w następujących punktach:

- **Punkt P1** działka 21/2 teren chroniony – zabudowa mieszkaniowa znajdująca się w strefie przemysłowej ul. Bugaj,
- **Punkt P2** działka 29 teren chroniony – zabudowa mieszkaniowa znajdująca się w strefie przemysłowej.

3. Monitoring i wyniki pomiarów poboru wód.

Monitoring ilości ujmowanej wody ze studni głębinowej odbywa się wodomierzem służącym do pomiaru jej ilości. Stan wodomierza odczytywany będzie raz na miesiąc i odnotowywany w prowadzonym rejestrze.

Dokonywanie pomiaru statycznego i dynamicznego zwierciadła wody z częstotliwością raz na kwartał. Wyniki pomiarów, winny być zapisywane w książce eksploatacji studni, z zaznaczeniem daty pomiaru, podpisu osoby wykonującej oraz uzyskanych wyników.

Dotychczas nie prowadzono pomiarów, ponieważ studnia została wykonana w ramach rozbudowy zakładu.

4. Monitoring i wyniki pomiarów ścieków.

Prawidłowość funkcjonowania systemu kanalizacyjnego ocenia się na podstawie przeprowadzonych przez zakład, co najmniej 2 razy w roku, przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających; eksploatację należy prowadzić zgodnie z zaleceniami zawartymi w instrukcji obsługi i konserwacji urządzeń oczyszczających, a czynności z nią związane odnotowane w zeszycie eksploatacji (§ 23 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego Dz. U. z 2014 r., poz. 1800).

Pomiary jakości ścieków „deszczowych” prowadzić należy okresowo jeden raz w roku (wiosna lub jesień) w zakresie wskaźników: węglowodory ropopochodne i zawiesina. Miejsce poboru próbek ustala się w punkcie pomiarowym – na wylotach ścieków do rowu.

5. Monitoring w zakresie ochrony przed polami elektromagnetycznymi.

Źródła promieniowania elektromagnetycznego nie występują, więc nie wymagają monitoringu.

6. Monitorowanie wytwarzanych odpadów.

Monitoring ilości wytwarzanych i poddawanych odzyskowi 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 2014 roku o odpadach, tj.:

- karty ewidencji odpadu prowadzoną 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 roku, w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1673).

Ponadto, zgodnie z art. 75 i 76 ustawy o odpadach, będą sporządzane i przekazywane marszałkowi województwa, zbiorcze zestawienia 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.

7. Zakres sprawozdawczości.

Wyniki pomiarów emisji powinny być przedstawiane Staroście Starachowickiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Kielcach, w terminie miesiąca od ich wykonania w układzie określonym w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 roku, w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366). Niniejsze wyniki służyć będą w szczególności do:

- wykazania dotrzymania warunków pozwolenia zintegrowanego w zakresie emisji: zanieczyszczeń do powietrza, wprowadzania ścieków do ziemi oraz ilości pobranej wody,
- wyznaczenia wielkości emisji na potrzeby naliczania opłat za gospodarcze korzystanie ze środowiska.

8. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

A. Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek przekazywania Staroście Starachowickiemu rocznego zestawienia rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów w terminie do 31 marca każdego roku za rok poprzedni.

B. Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek przekazywania Staroście Starachowickiemu i Świętokrzyskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska rocznego zestawienia rzeczywistego zużycia surowców, materiałów i paliw w instalacji w terminie do 31 marca każdego roku za rok poprzedni.

C. W przypadku wystąpienia awarii urządzeń mających wpływ na jakość i ilość odprowadzanych ścieków Zakład jest zobowiązany do bezzwłocznego poinformowania Świętokrzyskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz tutejszego organu.

XII. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczenia skutków awarii oraz sposób informowania o wystąpieniu awarii.

Wnioskowana instalacja nie została zaliczona do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Analizowana instalacja służyć może tylko 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 piecach rolkowych,
- uszkodzenia palników zainstalowanych w piecach rolkowych.

XIII. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

Nie określono sposobu postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, ponieważ rozpatrywana instalacja jest nową instalacją, a wnioskodawca nie planuje zakończenia eksploatacji.

W przypadku zdarzeń losowych i konieczności zakończenia produkcji należy unieruchomić wszystkie urządzenia, a po zabezpieczeniu usunąć wraz ze wszystkimi odpadami przekazując je do odzysku bądź unieszkodliwienia firmom posiadającym stosowne zezwolenia. Instalacja winna być zlikwidowana zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa budowlanego oraz prawa ochrony środowiska.

XIV. Pozwolenie wydane jest na czas nieoznaczony.

UZASADNIENIE

W związku z uruchomieniem nowego zakładu do produkcji płytek ceramicznych za pomocą wypalania Spółka CERRAD z siedzibą w Starachowicach przy ul. Radomskiej 49b przedłożyła w dniu 03.08.2015 r. Staroście Starachowickiemu wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji, którą stanowi piec o maksymalnej zdolności produkcyjnej wynoszącej 260 ton/dobę.

Instalacja zlokalizowana jest w Starachowicach przy ul. Radomskiej na działkach o nr ewid. 162/14, 162/13, 162/47, 3/17 (łącna powierzchnia 9,2011 ha), które obejmuje Specjalna Strefa Ekonomiczna „Starachowice” i które objęte są ustaleniami obowiązującego miejscowo planu zagospodarowania przestrzennego Gminy Starachowice. Według miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego zatwierdzonego Uchwałą nr VIII/7/2011 Rady Miejskiej w Starachowicach z dnia 26 sierpnia 2011 r. przeznaczenie podstawowe tego obszaru – „obiekty produkcyjne, składy i magazyny, przeznaczenie uzupełniające – zabudowa usługowa”.

Przedmiotowa instalacja na podstawie § 3 ust. 1 pkt 25 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r. nr 213 poz. 1397 ze zm.) zaliczana jest do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tekst jedn. Dz. U. z 2013 r. poz. 1235 ze zm.). Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania pozwolenia jest starosta.

Wymóg uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę określa Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169).

Do złożonego wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego spełniającego wymagania formalne zawarte w art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska dołączono „Analizę ryzyka konieczności wykonania raportu początkowego ... „ oraz dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej wyliczonej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych ustawy (Dz. U. z 2014 r. poz. 1183).

Postępując zgodnie z obowiązującymi przepisami Starosta Starachowicki w dniu 7.09.2015 r. podał do publicznej wiadomości informację o złożeniu wniosku i wszczęciu postępowania oraz możliwości zapoznania się z dokumentacją i składania uwag i wniosków. W terminie 21 dni od daty ogłoszenia nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do przedmiotowej sprawy.

W wydanym pozwoleniu na wniosek inwestora uwzględniono instalację IPPC którą stanowi piec rolkowy EKO 295140,7 do wypału wyrobów ceramicznych, oraz instalacje i układy technologiczne służące do przygotowania surowców do produkcji granulatu ceramicznego, suszarnię rozpyłową, prasy do formowania płytek, suszarnię do utwardzenia płytek, linię szkliwierską, stanowiska do cięcia i rektyfikacji płytek na sucho i na mokro, linię sortowania i pakowania płytek.

Po analizie dokumentów i zapoznaniu się z instalacją w terenie tutejszy organ wezwał prowadzącego zakład produkujący płytki ceramiczne metodą wypalania do uzupełnienia wniosku. Pismem z dnia 30.10.2015 r. Spółka CERRAD przedstawiła wymagane informacje.

Zakład nr 2 należący do spółki CERRAD podjął produkcję płytek ceramicznych pod koniec 2015 roku po uzyskaniu wszystkich niezbędnych pozwoleń. Nowa instalacja o wydajności 260 ton/dobę została zlokalizowana na terenie SSE „Starachowice” na obrzeżach miasta. Teren zakładu leży poza przestrzennymi formami ochrony przyrody, w tym poza obszarem europejskiej sieci ekologicznej Natura 2000.

Udzielając niniejszego pozwolenia tut. organ przeanalizował przedstawione we wniosku informacje dotyczące zasad i procedur prowadzenia działalności oraz metod ochrony poszczególnych komponentów środowiska.

Wielkości dopuszczalnej emisji substancji zanieczyszczających ustalono na poziomie zapewniającym dotrzymanie obowiązujących norm stężeń zanieczyszczeń powietrza określonych w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r. Nr 16 poz. 87).

Instalacja do produkcji wyrobów ceramicznych metodą wypalania nie została ujęta w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 roku, w sprawie wymagań zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 roku, poz. 1542). Z tego względu nie ma obligatoryjnego obowiązku wykonywania na niej pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza. Zobligowano jednak zakład, zgodnie z propozycją zawartą we wniosku, do wykonywania pomiarów emisji do powietrza raz do roku.

Dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego z instalacji określono na podstawie Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120 poz. 826 z późn. zm.).

Na podstawie Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. z 2014 r. poz. 1800), określono dopuszczalne wskaźniki zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach.

Wytwarzane odpady będą selektywnie magazynowane tymczasowo na terenie należącym do wnioskodawcy, w wydzielonych i przystosowanych do tego celu miejscach, w warunkach zabezpieczających przed przedostaniem się do środowiska zanieczyszczeń, z zapewnieniem sprawnego ich odbioru z przeznaczeniem do odzysku przez firmy posiadające stosowne zezwolenia.

Z analizy przedstawionych dokumentów wynika, że oddziaływanie przedmiotowej instalacji na poszczególne elementy środowiska ma charakter lokalny i dotyczy najbliższego otoczenia dlatego

też oddziaływanie transgraniczne na środowisko nie występuje. Ponadto nie jest wymagane tworzenie obszaru ograniczonego użytkowania. Ponadto, instalacja nie powoduje wytwarzania promieniowania elektromagnetycznego, stąd w pozwoleniu nie zostały określone warunki prowadzenia instalacji w tym zakresie.

Zakres monitoringu oraz częstotliwość prowadzenia pomiarów wynika z obowiązujących przepisów prawa. Pomiarów wielkości emisji winny być wykonywane przez laboratoria posiadające akredytację.

Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r. poz. 1479) instalacja nie kwalifikuje się do zakładów o dużym ryzyku lub o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej

Dla instalacji służących do wytwarzania wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania nie opublikowano konkluzji BAT. Analiza instalacji pod kątem wymogów Najlepszej Dostępnej Techniki (BAT) zawartych w dokumentach referencyjnych oraz w „Wytycznych branży – ceramika budowlana i ogniotrwała” opracowanych przez Instytut Materiałów Ogniotrwałych przy udziale Ministerstwa Środowiska wykazała, że instalacja spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszej dostępnej techniki (BAT), a przede wszystkim:

- nie powoduje naruszenia obowiązujących standardów emisyjnych,
- pozwala na dotrzymanie standardów jakości środowiska na poziomie wymaganym przez prawo ogólne i lokalne,
- spełnia kryteria techniczne i ograniczania emisji, a także kryteria monitorowania i zarządzania charakterystyczne dla BAT w tym sektorze przemysłu.

Dotrzymywane są wymogi stawiane przez polskie prawo z zakresu ochrony środowiska, przedmiotowa instalacja 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.

Zgodnie z art. 29 ust. 1 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r. poz. 1101) wnioskodawca opracował i przedstawił analizę, z której wynika, że eksploatacja przedmiotowej instalacji IPPC obejmuje wykorzystanie i wytwarzanie substancji powodujących ryzyko, lecz nie występuje możliwość zanieczyszczenia nimi gleby, ziemi lub wód gruntowych. Zastosowany w Zakładzie system zabezpieczeń technicznych, organizacyjnych oraz monitorowania instalacji pod kątem możliwości powstania uwolnienia substancji szkodliwych do środowiska jest wystarczający dla zabezpieczenia gleby, ziemi i wód gruntowych przed zanieczyszczeniem. Pomimo lokalizacji inwestycji na terenie leśnym, przed planowanym uruchomieniem zakładu na zlecenie inwestora pobrano 3 próbki gleby do badań. Badania wykonane zostały w laboratorium akredytowanym i obejmowały zakres wymagany aktualnym rozporządzeniem. Przedstawione wyniki badań stanowią podstawę do wydania opinii w sprawie stanu zanieczyszczeń gleby na badanym terenie i pozwalają stwierdzić, że gleba spełnia standardy jakości obowiązujące na terenach przemysłowych.

Z informacji przedłożonych przez Spółkę Cerrad wynika, że nie planuje się zakończenia eksploatacji instalacji w najbliższym czasie, dlatego organ nie określił sposobów postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji, w tym sposobów usunięcia ewentualnych negatywnych skutków powstałych w środowisku.

Przed wydaniem niniejszej decyzji pismem z dnia 10.11.2015 r. organ dopełnił obowiązku określonego w art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego umożliwiając wypowiedzenie się, co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszenia żądań. Strona nie wniosła żadnych uwag.

Przyjęte przez wnioskodawcę rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne oraz dobór technologii bezpiecznej dla środowiska i efektywnej gospodarcie materiałowo-surowcowej warunkują spełnienie wymagań niezbędnych do udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla tej instalacji.

Biorąc pod uwagę powyższe, orzeczono jak w osnowie decyzji.

Zgodnie z art. 193 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska z chwilą gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna, wygasają:

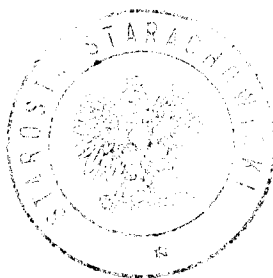
- pozwolenie na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza wydane decyzją Starosty Starachowickiego z dnia 1.10.2013 r. znak: GNOŚ.6224.6.2013
- pozwolenie wodnoprawne wydane decyzją Starosty Starachowickiego z dnia 27.11.2014 r. znak: 6341.64.2014 w części dotyczącej szczególnego korzystania z wód w zakresie odprowadzania ścieków deszczowych z terenu rozbudowywanego Zakładu Produkcji Płytek Ceramicznych w Starachowicach przy ul. Radomskiej 29B, dz. ew. nr 162/8, 162/40, 162/42, 162/14, 162/13, 162/47 i 3/17 (teren „S.S.E. Starachowice” S.A)
- pozwolenie na wytwarzanie odpadów wydane decyzją Starosty Starachowickiego z dnia 20.08.2013 r. znak: GNOŚ.6220.7.2015.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Kielcach, za pośrednictwem Starosty Starachowickiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

Wnioskodawca uiścił opłatę skarbową od wydanej decyzji zgodnie z załącznikiem (część III pkt 40 ppkt 1) do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2015 r. poz. 783 z późn. zm.). Dowód zapłaty w aktach sprawy.

Zał. 1 szt.



Starosta Starachowicki
Miejski Urząd Gminy Starachowice
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
Data: 10.11.2015 r.
Podpis: [Signature]

Otrzymują:

1. CERRAD Sp. z o.o.
ul. Radomska 49b
27-200 Starachowice
2. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
3. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor
Ochrony Środowiska w Kielcach
Al. IX Wieków Kielc 3
25-516 Kielce
4. Marszałek Województwa Świętokrzyskiego
Al. IX Wieków Kielc 3
25-516 Kielce
5. aa. (W.W)

ZAŁĄCZNIK NR 1

Zgodnie z art. 18 ustawy z dnia 17.06.1989 r.
- Prawo geodezyjne i kartograficzne (Dz.U.
z 2010 r. Nr 153, poz. 1286 z późn. zm.)
rozporządzenia, Ministerstwo Infrastruktury
inspekcji państwowej w celu wypracowania projektu
miejscowej inżynierii wymaga za zgodą Starosty

Starostwo powiatowe powiat Starachowicki
gm. obw. 001
m. Starachowice
ul. Białej - Radońskiej
nr działki
powierzchnia w c.m. kwadratu
miejscowość 1:5000

POZIOM:
w Starachowicach
Dz.L. z opisaniem
z dnia 2013.10.18
(podpis)

Zp. STAROSTY
mgr inż. Urszula Kucharska
KIB STARACHOWICE
Powiatowy Biuro Dokumentacji
Geodezyjno-Kartograficznej

