

Krasnystaw, dnia 5 kwietnia 2022 r.

RO.6222.2.2021

**Cersanit Spółka Akcyjna z siedzibą
w Kielcach Al. Solidarności 36,
25-323 Kielce Zakład Produkcyjny
Cersanit S.A. w Krasnymstawie
ul. Leśna 6, 22-300 Krasnystaw**

D e c y z j a

Na podstawie:

1. art.183, 184, ust 1 i 4 pkt. 5, art. 192 i art. 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. - Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz.1973 ze zm.),
2. art. 104 i 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r. poz. 735 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Cersanit spółka Akcyjna z Siedzibą w Kielcach Al. Solidarności 36, 25-323 Kielce KRS 000081341 NIP 564-000-16-66 REGON 110011180 o zmianę pozwolenia zintegrowanego

o r z e k a m

zmienić na wniosek, za zgodą strony wydane przez Starostę Krasnostawskiego znak: RO.6222.1.2013 dnia 30 września 2013 r. wraz ze zmianami wprowadzonymi decyzjami znak: RO.6222.1.2014 z dnia 5 grudnia 2014 r. oraz znak: RO.6222.2.2015 z 8 grudnia 2015 r. RO.6222.5.2019/2020 z dnia 28 lutego 2020 r. i decyzją znak:RO.6222.1.2020 z dnia 29.05.2020 r. dla Cersanit S.A. Zakład Produkcyjny w Krasnymstawie pozwolenie zintegrowane dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę lub pojemności pieca przekraczającej 4 m³ i gęstości ponad 300 kg wyrobów na m³ pieca oraz na prowadzenie instalacji do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego w taki sposób, że:

Punkt pozwolenia II ust. 1 podpunkt 1.1. pn. „Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza otrzymuje brzmienie:

1.1. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza

Wykaz emitorów:

Piece tunelowe do wypału wyrobów ceramicznych. Emitory E2, E3, E7, E8

Piece komorowe do wypału wyrobów ceramicznych. Emitory E4, E5, E9, E10, E9a, E10a

Kabiny szklifierskie. Emitory E15-E24, E24a, E25 - E27, E79, E80

Kabina do poprawek tzw. TECHNOVIT. Emitor E27a

Kabiny sortownicze. Emitory E28, E29, E33, E35-E36, E81-E83, E86, E87, E90

Suszarnie komorowe. Emitory E37-E48, E73-E78, E57-E60

Suszarnia tunelowa. Emitory E61-E67

Suszarnia form gipsowych. Emitor E69

Ławy odlewnicze. Emitory E49-E56

Kabina do nakładania powłok hydrofobowych. Emitor E92

Pomieszczenie zasypu surowca. Emitor E93-E96

Parametry emitorów:

Zestawienie emitorów i źródeł spalania paliw wchodzących w skład instalacji IPPC

Nr emitora w zakładzie	Wysokość emitora / komina	Średnica wewnętrzna / a x b	Prędkość wylotowa gazów	Temperatura gazów wylotowych	Urządzenie redukujące	Czas pracy	Źródło emisji
	[m]	[m]	[m/s]	[K]	[%]	[h/rocz]	
1	2	3	4	5	6	7	8
E2	25,0	1,1	8,8	470	brak	8760	piec tunelowy Riedhammer Nr 1
E3	25,0	1,1	8,8	470	brak	8760	piec tunelowy Riedhammer Nr 2
E4	14,6	0,9	3,9	440	brak	8760	piec komorowy HWO
E5	14,6	0,9	3,9	440	brak	8760	
E7	25,0	0,9	9,6	420	brak	8760	piec tunelowy HP-3200 Nr 1
E8	25,0	0,9	9,6	420	brak	8760	piec tunelowy HP-3200 Nr 2
E9	14,0	0,9	6,6	420	brak	8760	piec komorowy „mały” HWO Nr 1
E10	14,0	0,9	6,6	420	brak	8760	
E9a	14,0	1,1	7,3	470	brak	8760	piec komorowy „duży” HWO Nr 2
E10a	14,0	1,1	7,3	470	brak	8760	
E37	13,5	0,66 x 0,66	—	340	brak	7300	suszarnia komorowa CDS nr 1 – komora 6
E38	13,5	0,66 x 0,66	—	340	brak	7300	

Nr emitora w zakładzie	Wysokość emitora / komina	Średnica wewnętrzna / a x b	Prędkość wylotowa gazów	Temperatura gazów wylotowych	Urządzenie redukujące	Czas pracy	Źródło emisji
	[m]	[m]	[m/s]	[K]	[%]	[h/rok]	
1	2	3	4	5	6	7	8
E39	13,5	0,66 x 0,66	—	340	brak	7300	suszarnia komorowa CDS nr 1 – komora 5
E40	13,5	0,66 x 0,66	—	340	brak	7300	
E41	13,5	0,66 x 0,66	—	340	brak	7300	suszarnia komorowa CDS nr 2 – komora 1
E42	13,5	0,66 x 0,66	—	340	brak	7300	
E43	13,5	0,66 x 0,66	—	340	brak	7300	suszarnia komorowa CDS nr 2 – komora 2
E44	13,5	0,66 x 0,66	—	340	brak	7300	
E45	13,5	0,66 x 0,66	—	340	brak	7300	suszarnia komorowa CDS nr 3 – komora 3
E46	13,5	0,66 x 0,66	—	340	brak	7300	
E47	13,5	0,66 x 0,66	—	340	brak	7300	suszarnia komorowa CDS nr 3 – komora 4
E48	13,5	0,66 x 0,66	—	340	brak	7300	
E49	14,0	0,3	—	440	brak	8760	ława odlewnicza typu GVV
E50	14,0	0,3	—	440	brak	8760	ława odlewnicza typu GVV
E51	14,0	0,3	—	440	brak	8760	ława odlewnicza typu GVV
E52	14,0	0,3	—	440	brak	8760	ława odlewnicza typu GVV
E53	14,0	0,3	—	440	brak	8760	ława odlewnicza typu GVV
E54	14,0	0,3	—	440	brak	8760	ława odlewnicza typu GVV
E55	14,0	0,3	—	440	brak	8760	ława odlewnicza typu GVV
E56	14,0	0,3	—	440	brak	8760	ława odlewnicza typu GVV
E57	13,5	0,66 x 0,66	—	320	brak	7300	suszarnia komorowa CDS nr 1 – komora 1
E58	15,0	0,66 x 0,66	—	320	brak	7300	
E59	15,0	0,66 x 0,66	—	320	brak	7300	suszarnia komorowa CDS nr 1 – komora 2
E60	13,0	0,66 x 0,66	—	320	brak	7300	
E61	12,5	0,68 x 0,66	—	320	brak	8760	suszarnia tunelowa CDS
E62	12,5	0,68 x 0,66	—	320	brak	8760	
E63	12,5	0,68 x 0,66	—	320	brak	8760	

Nr emitora w zakładzie	Wysokość emitora / komina	Średnica wewnętrzna / a x b	Prędkość wylotowa gazów	Temperatura gazów wylotowych	Urządzenie redukujące	Czas pracy	Źródło emisji
	[m]	[m]	[m/s]	[K]	[%]	[h/rok]	
1	2	3	4	5	6	7	8
E64	13,0	0,68 x 0,66	—	320	brak	8760	
E65	13,0	0,68 x 0,66	—	320	brak	8760	
E66	13,0	0,68 x 0,66	—	320	brak	8760	
E67	13,0	0,68 x 0,66	—	320	brak	8760	
E69	12,5	0,6	—	330	brak	8760	suszarnia form gipsowych Lippert
E73	12,5	0,56 x 0,56	—	330	brak	7300	suszarnia komorowa CDS nr 4 – komora 9
E74	12,5	0,56 x 0,56	—	330	brak	7300	
E75	12,5	0,56 x 0,56	—	330	brak	7300	suszarnia komorowa CDS nr 4 – komora 8
E76	12,5	0,56 x 0,56	—	330	brak	7300	
E77	12,5	0,56 x 0,56	—	330	brak	7300	suszarnia komorowa CDS nr 4 – komora 7
E78	12,5	0,56 x 0,56	—	330	brak	7300	

Zestawienie emitorów innych wchodzących w skład instalacji IPPC

Nr emitora w zakładzie	Wysokość emitora / komina	Średnica wewnętrzna	Prędkość wylotowa gazów	Temperatura wylotowa gazów	Urządzenie redukujące/ skuteczność	Czas pracy	Źródło emisji
	[m]	[m]	[m/s]	[K]	[%]	[h/rok]	
2	3	4	6	7	8	9	10
E15	14,0	0,4	19,9	310	kurtyna wodna/ 25-50	2920	kabina szklifierska ręczna
E16	14,0	0,4	19,9	310	kurtyna wodna/	2920	kabina szklifierska ręczna

Nr emitora w zakładzie	Wysokość emitora / komina	Średnica wewnętrzna	Prędkość wylotowa gazów	Temperatura wylotowa gazów	Urządzenie redukujące/ skuteczność	Czas pracy	Źródło emisji
	[m]	[m]	[m/s]	[K]	[%]	[h/ro k]	
2	3	4	6	7	8	9	10
					25-50		
E17	14,0	0,4	19,9	310	kurtyna wodna/ 25-50	2920	kabina szklifierska ręczna
E18	14,0	0,4	19,9	310	kurtyna wodna/ 25-50	2920	kabina szklifierska ręczna
E19	13,5	0,72	—	310	kurtyna wodna/ 25-50	2920	kabina szklifierska automatyczna
E20	13,5	0,72	—	310	kurtyna wodna/ 25-50	5840	kabina szklifierska automatyczna
E21	13,5	0,72	6,1	310	kurtyna wodna/ 25-50	7000	kabina szklifierska automatyczna
E22	13,5	0,72	6,1	310	kurtyna wodna/ 25-50	7000	kabina szklifierska automatyczna
E23	13,5	0,72	—	310	kurtyna wodna/ 25-50	5840	kabina szklifierska automatyczna
E24	13,5	0,72	—	310	kurtyna wodna/ 25-50	5840	kabina szklifierska automatyczna
E24a	14,0	0,4	13,3	310	cyklon wodny/ 80	8000	kabina szklifierska ręczna

Nr emitora w zakładz ie	Wysokoś ć emitora / komina	Średnica wewnętrzna	Prędkoś ć wyloto wa gazów	Temperat ura wylotowa gazów	Urządzeni e redukując e/ skuteczność	Czas prac y	Źródło emisji
	[m]	[m]	[m/s]	[K]	[%]	[h/ro k]	
2	3	4	6	7	8	9	10
E25	14,0	0,32	20,7	310	kurtyna wodna/ 25-50	5840	kabina szklifierska ręczna
E26	14,0	0,32	20,7	310	kurtyna wodna/ 25-50	5840	kabina szklifierska ręczna
E27	14,0	0,32	20,7	310	kurtyna wodna/ 25-50	5840	kabina szklifierska ręczna
E27a	12	0,32	–	293	brak	7200	kabina do poprawek tzw. Technovid
E28	13,5	0,24 x 0,31	–	320	filtr tkaninowy/ 99	8760	kabina sortowania wyrobów
E29	13,5	0,24 x 0,31	–	320	filtr tkaninowy/ 99	8760	kabina sortowania wyrobów
E33	13,5	0,25 x 0,30	–	320	filtr tkaninowy/ 99	8760	kabina sortowania wyrobów
E35	13,5	0,25 x 0,30	–	320	filtr tkaninowy/ 99	8760	kabina sortowania wyrobów
E36	13,5	0,25 x 0,30	–	320	filtr tkaninowy/ 99	8760	kabina sortowania wyrobów
E79	14,0	0,4	19,9	310	kurtyna wodna/ 25-50	5840	kabina szklifierska ręczna

Nr emitora w zakładz ie	Wysokoś ć emitora / komina	Średnica wewnętrzna	Prędkoś ć wyloto wa gazów	Temperat ura wylotowa gazów	Urządzeni e redukując e/ skuteczność	Czas prac y	Źródło emisji
	[m]	[m]	[m/s]	[K]	[%]	[h/ro k]	
2	3	4	6	7	8	9	10
E80	14,0	0,4	19,9	310	kurtyna wodna/ 25-50	5840	kabina szklifierska ręczna
E81	13,5	0,32	–	320	filtr tkaninowy/ 99	8760	kabina sortowania wyrobów
E82	13,5	0,24 x 0,31	–	320	filtr tkaninowy/ 99	8760	kabina sortowania wyrobów
E83	13,5	0,24 x 0,31	–	320	filtr tkaninowy/ 99	8760	kabina sortowania wyrobów
E86	13,5	0,24 x 0,31	–	320	filtr tkaninowy/ 99	8760	kabina sortowania wyrobów
E87	13,5	0,24 x 0,31	–	320	filtr tkaninowy/ 99	8760	kabina sortowania wyrobów
E90	8,9	0,5	–	320	filtr tkaninowy/ 99	8760	kabina sortowania wyrobów
E92	3,3	0,22	-	308	brak	2920	kabina do nakładania powłok hydrofobowych
E93	5,3	0,66	-	293	brak	1460	pomieszczenie zasypu surowca
E94	5,3	0,66	-	293	brak	1460	pomieszczenie zasypu surowca
E95	5,3	0,66	-	293	brak	1460	pomieszczenie zasypu surowca

Nr emitora w zakładzie	Wysokość emitora / komina	Średnica wewnętrzna	Prędkość wylotowa gazów	Temperatura wylotowa gazów	Urządzenie redukujące/ skuteczność	Czas pracy	Źródło emisji
	[m]	[m]	[m/s]	[K]	[%]	[h/rok]	
2	3	4	6	7	8	9	10
E96	5.3	0.66	-	293	brak	1460	pomieszczenie zasypu surowca

Punkt pozwolenia II ust. 1 podpunkt 1.3. pn. „Dopuszczalna emisja pyłów i gazów dla instalacji” „Maksymalna emisja godzinowa z poszczególnych źródeł” zastępuje się poniższą tabelą:

Źródło emisji	Emitor	Substancja	Emisja wnioskowana
			[kg/h]
2	3	12	13
piec tunelowy Riedhammer Nr 1 - Z1	E2	Tlenek węgla	3,17
		Dwutlenek azotu	0,507
		Dwutlenek siarki	0,2306
		Pył ogółem	0,077
piec tunelowy Riedhammer Nr 2 - Z1	E3	Tlenek węgla	3,17
		Dwutlenek azotu	0,507
		Dwutlenek siarki	0,2306
		Pył ogółem	0,077
piec komorowy HWO - Z1	E4	Tlenek węgla	0,544
		Dwutlenek azotu	0,096
		Dwutlenek siarki	0,0673
		Pył ogółem	0,015
	E5	Tlenek węgla	0,544
		Dwutlenek azotu	0,096

		Dwutlenek siarki	0.0673
		Pył ogółem	0.015
piec tunelowy HP-3200 Nr 1 - Z2	E7	Tlenek węgla	4.844
		Dwutlenek azotu	0,515
		Dwutlenek siarki	0.1371
		Pył ogółem	0.078
piec tunelowy HP-3200 Nr 2 - Z2	E8	Tlenek węgla	4.844
		Dwutlenek azotu	0,515
		Dwutlenek siarki	0.1371
		Pył ogółem	0.078
piec komorowy „mały” HWO Nr 1 - Z2	E9	Tlenek węgla	0.112
		Dwutlenek azotu	0.12
		Dwutlenek siarki	0.098
		Pył ogółem	0.018
	E10	Tlenek węgla	0.112
		Dwutlenek azotu	0,12
		Dwutlenek siarki	0.098
		Pył ogółem	0.018
piec komorowy „duży” HWO Nr 2 - Z2	E9a	Tlenek węgla	0,112
		Dwutlenek azotu	0,12
		Dwutlenek siarki	0.098
		Pył ogółem	0,018
	E10a	Tlenek węgla	0.112
		Dwutlenek azotu	0,12
		Dwutlenek siarki	0.098
		Pył ogółem	0.018
kabina szklifierska ręczna - Z1	E15	Pył ogółem	0.95
kabina szklifierska ręczna - Z1	E16	Pył ogółem	0,95
kabina szklifierska ręczna - Z1	E17	Pył ogółem	0.95
kabina szklifierska ręczna - Z1	E18	Pył ogółem	0.95
kabina szklifierska automatyczna - Z1	E19	Pył ogółem	0,95
kabina szklifierska automatyczna - Z1	E20	Pył ogółem	0,95

kabina szklifierska automatyczna - Z2	E21	Pył ogółem	0,95
kabina szklifierska automatyczna - Z2	E22	Pył ogółem	0,95
kabina szklifierska automatyczna - Z2	E23	Pył ogółem	0,95
kabina szklifierska automatyczna - Z2	E24	Pył ogółem	0,95
kabina szklifierska ręczna - Z2	E24a	Pył ogółem	0,95
kabina szklifierska ręczna - Z2	E25	Pył ogółem	1,9
kabina szklifierska ręczna - Z2	E26	Pył ogółem	0,95
kabina szklifierska ręczna - Z2	E27	Pył ogółem	0,95
kabina do poprawek tzw. technovit - Z1	E27a	Pył ogółem	0,0094
		Aceton	0,00518
		Octan butylu	0,00207
		Węglowodory alifatyczne	0,00303
		Węglowodory aromatyczne	0,00005
		butan-1-ol	0,00024
kabina sortowania wyrobów - Z1	E28	Pył ogółem	0,0094
kabina sortowania wyrobów - Z1	E29	Pył ogółem	0,0094
kabina sortowania wyrobów - Z2	E33	Pył ogółem	0,0094
kabina sortowania wyrobów - Z2	E35	Pył ogółem	0,0094
kabina sortowania wyrobów - Z2	E36	Pył ogółem	0,0094
suszarnia komorowa CDS nr 1 - komora 6 - Z1	E37	Tlenek węgla	0,782
		Dwutlenek azotu	0,015
		Dwutlenek siarki	0,049
		Pył ogółem	0,0023
	E38	Tlenek węgla	0,782
		Dwutlenek azotu	0,015
		Dwutlenek siarki	0,049
		Pył ogółem	0,0023
suszarnia komorowa CDS nr 1 - komora 5 - Z1	E39	Tlenek węgla	0,782
		Dwutlenek azotu	0,015
		Dwutlenek siarki	0,049

		Pył ogółem	0.0023
	E40	Tlenek węgla	0.782
		Dwutlenek azotu	0,015
		Dwutlenek siarki	0,049
		Pył ogółem	0.0023
suszarnia komorowa CDS nr 2 - komora 1 - Z1	E41	Tlenek węgla	0.782
		Dwutlenek azotu	0.015
		Dwutlenek siarki	0.049
		Pył ogółem	0,0023
	E42	Tlenek węgla	0.782
		Dwutlenek azotu	0,015
		Dwutlenek siarki	0.049
		Pył ogółem	0.0023
suszarnia komorowa CDS nr 2 - komora 2 - Z1	E43	Tlenek węgla	0,782
		Dwutlenek azotu	0.015
		Dwutlenek siarki	0.049
		Pył ogółem	0.0023
	E44	Tlenek węgla	0.782
		Dwutlenek azotu	0.015
		Dwutlenek siarki	0.049
		Pył ogółem	0.0023
suszarnia komorowa CDS nr 3 - komora 3 - Z1	E45	Tlenek węgla	0.782
		Dwutlenek azotu	0,015
		Dwutlenek siarki	0.049
		Pył ogółem	0,0023
	E46	Tlenek węgla	0.782
		Dwutlenek azotu	0.015
		Dwutlenek siarki	0.049
		Pył ogółem	0.0023
suszarnia komorowa CDS nr 3 - komora 4 - Z1	E47	Tlenek węgla	0.782
		Dwutlenek azotu	0.015
		Dwutlenek siarki	0.049

	E48	Pył ogółem	0,0023
		Tlenek węgla	0,782
		Dwutlenek azotu	0,015
		Dwutlenek siarki	0,049
		Pył ogółem	0,0023
ława odlewnicza typu GVV - Z1	E49	Tlenek węgla	0,4462
		Dwutlenek azotu	0,017
		Dwutlenek siarki	0,0149
		Pył ogółem	0,0025
ława odlewnicza typu GVV - Z1	E50	Tlenek węgla	0,4462
		Dwutlenek azotu	0,017
		Dwutlenek siarki	0,0149
		Pył ogółem	0,0025
ława odlewnicza typu GVV - Z1	E51	Tlenek węgla	0,4462
		Dwutlenek azotu	0,017
		Dwutlenek siarki	0,0149
		Pył ogółem	0,0025
ława odlewnicza typu GVV - Z1	E52	Tlenek węgla	0,4462
		Dwutlenek azotu	0,017
		Dwutlenek siarki	0,0149
		Pył ogółem	0,0025
ława odlewnicza typu GVV - Z1	E53	Tlenek węgla	0,4462
		Dwutlenek azotu	0,017
		Dwutlenek siarki	0,0149
		Pył ogółem	0,0025
ława odlewnicza typu GVV - Z1	E54	Tlenek węgla	0,4462
		Dwutlenek azotu	0,017
		Dwutlenek siarki	0,0149
		Pył ogółem	0,0025
ława odlewnicza typu GVV - Z1	E55	Tlenek węgla	0,4462
		Dwutlenek azotu	0,017
		Dwutlenek siarki	0,0149

		Pył ogółem	0.0025
ława odlewnicza typu GVV - Z1	E56	Tlenek węgla	0.4462
		Dwutlenek azotu	0.017
		Dwutlenek siarki	0.0149
		Pył ogółem	0.0025
suszarnia komorowa CDS nr 1 - komora 1 - Z2	E57	Tlenek węgla	0.2664
		Dwutlenek azotu	0.015
		Dwutlenek siarki	0.0356
		Pył ogółem	0.0025
	E58	Tlenek węgla	0.2664
		Dwutlenek azotu	0.015
		Dwutlenek siarki	0.0356
		Pył ogółem	0.0025
suszarnia komorowa CDS nr 1 - komora 2 - Z2	E59	Tlenek węgla	0,2664
		Dwutlenek azotu	0,015
		Dwutlenek siarki	0.0356
		Pył ogółem	0.0025
	E60	Tlenek węgla	0,2664
		Dwutlenek azotu	0,015
		Dwutlenek siarki	0.0356
		Pył ogółem	0.0025
suszarnia tunelowa CDS - Z2	E61	Tlenek węgla	0.5656
		Dwutlenek azotu	0.008
		Dwutlenek siarki	0.0267
		Pył ogółem	0.0012
	E62	Tlenek węgla	0.5656
		Dwutlenek azotu	0.008
		Dwutlenek siarki	0.0267
		Pył ogółem	0.0012
	E63	Tlenek węgla	0.5656
		Dwutlenek azotu	0,008
		Dwutlenek siarki	0.0267

	E64	Pył ogółem	0,0012
		Tlenek węgla	0,5656
		Dwutlenek azotu	0,008
		Dwutlenek siarki	0,0267
		Pył ogółem	0,0012
	E65	Tlenek węgla	0,5656
		Dwutlenek azotu	0,008
		Dwutlenek siarki	0,0267
		Pył ogółem	0,0012
	E66	Tlenek węgla	0,5656
		Dwutlenek azotu	0,008
		Dwutlenek siarki	0,0267
		Pył ogółem	0,0012
	E67	Tlenek węgla	0,5656
		Dwutlenek azotu	0,008
		Dwutlenek siarki	0,0267
		Pył ogółem	0,0012
suszarnia form gipsowych Lippert - Z2	E69	Tlenek węgla	0,187
		Dwutlenek azotu	0,015
		Dwutlenek siarki	0,0455
		Pył ogółem	0,0023
suszarnia komorowa CDS nr 4 - komora 9- Z1	E73	Tlenek węgla	1,62
		Dwutlenek azotu	0,015
		Dwutlenek siarki	0,076
		Pył ogółem	0,0023
	E74	Tlenek węgla	1,62
		Dwutlenek azotu	0,015
		Dwutlenek siarki	0,076
		Pył ogółem	0,0023
suszarnia komorowa CDS nr 4 - komora 8 - Z1	E75	Tlenek węgla	1,62
		Dwutlenek azotu	0,015
		Dwutlenek siarki	0,076

	E76	Pył ogółem	0,0023
		Tlenek węgla	1,62
		Dwutlenek azotu	0,015
		Dwutlenek siarki	0,076
		Pył ogółem	0,0023
suszarnia komorowa CDS nr 4 - komora 7 - Z1	E77	Tlenek węgla	1,62
		Dwutlenek azotu	0,015
		Dwutlenek siarki	0,076
		Pył ogółem	0,0023
	E78	Tlenek węgla	1,62
		Dwutlenek azotu	0,015
		Dwutlenek siarki	0,076
		Pył ogółem	0,0023
kabina szklifierska ręczna - Z1	E79	Pył ogółem	0,95
kabina szklifierska ręczna - Z1	E80	Pył ogółem	2,85
kabina sortowania wyrobów - Z1	E81	Pył ogółem	0,0094
kabina sortowania wyrobów - Z1	E82	Pył ogółem	0,0094
kabina sortowania wyrobów - Z1	E83	Pył ogółem	0,0094
kabina sortowania wyrobów - Z1	E86	Pył ogółem	0,0094
kabina sortowania wyrobów - Z1	E87	Pył ogółem	0,0094
kabina sortowania wyrobów - Z2	E90	Pył ogółem	0,0282
kabina do ręcznego nakładania powłok hydrofobowych	E92	Etano-1,2-diol (glikol etylenowy)	0,0856
pomieszczenie zasypu surowca	E93	Pył ogółem	0,0067
pomieszczenie zasypu surowca	E94	Pył ogółem	0,0067
pomieszczenie zasypu surowca	E95	Pył ogółem	0,0067
pomieszczenie zasypu surowca	E96	Pył ogółem	0,0067

Punkt pozwolenia II ust. 1 podpunkt 1.3. pn. „Dopuszczalna emisja pyłów i gazów dla instalacji” zastępuje się tabelę w ppkt. 1.3.2. „Emisja roczna dla instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym” poniższą tabelą:

Instalacja	Substancja	CAS	Roczna emisja dla całej instalacji IPPC [Mg/rok]
1	2	3	4
Instalacja IPPC	Pył ogółem	---	100,828
	Dwutlenek azotu	10102-44-0	28,0145
	Dwutlenek siarki	7446-09-5	22,7959
	Tlenek węgla	630-08-0	368,6891
	Aceton	67-64-1	0,035
	Etano-1,2-diol (glikol etylenowy)	107-21-1	0,250
	Octan butylu	123-86-4	0,014
	Węglowodory alifatyczne do C12	---	0,021
	Węglowodory aromatyczne	---	0.0004

Punkt pozwolenia II ust. 2 pn. „Warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami. Wytwarzanie odpadów – rodzaje i ilości” w całości zastępuje się treść pkt. II ust. 2pn.” Warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami. Wytwarzanie odpadów- rodzaje i ilości” poniższą treścią:

Wytwarzane odpady inne niż niebezpieczne rodzaje i ilości; gospodarowanie odpadami, magazynowanie odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ²⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ¹⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarna
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpadowy toner drukarski jest substancją barwną o własnościach elektroskopoowych. Odpad ten powstaje w związku wymianą zużytych głowic lub tonerów na stanowiskach komputerowych wyposażonych w drukarki zlokalizowane w części produkcyjnej zakładu. Właściwości: obojętny, odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	Selektywna zbiórka przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk (R5) lub unieszkodliwianie D10)) odpadów zleczane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe	Wyznaczone miejsce i w pomieszczeniu IT i magazynowym. W opisanym pojemniku np. różnej wielkości pojemniki metalowe lub kartonowe, z tworzyw sztucznych – beczki, kontenery. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.	0,100	---	0,100

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ²⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ¹⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia modelarna	Instalacja
				zagospodarowanie lub wpis do rejestru.				
3.	10 12 01	Odpady z mas przygotowanych do obróbki termicznej	Odpad powstaje w związku z oczyszczaniem na prasach filtracyjnych ścieków z przygotowania mas wsadowych oraz odpady suchych mas wsadowych, powstające po obróbkach wyrobów. Właściwości: obojętny, odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku (R5)). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk) odpadów wywożone, są poza instalacją tj. bezpośrednio z terenu zakładu lub są wykorzystywane do magazynowania w rekultywacji przez boksie betonowym, CERSANIT S.A. lubem przy na podstawie magazynie zezwolenia na technicznym lub przetwarzanie przy Zakładzie nr 2. odpadów jest magazynowany zlecane jest magazynowany uprawnionym	W warunkach normalnych odpad jest przenoszony z taśmociągu bezpośrednio na naczepę samochodową. Odpady sukcesywnie wywożone, są bezpośrednio z terenu zakładu lub są wykorzystywane do magazynowania w boksie betonowym, przy CERSANIT S.A. lubem przy na podstawie magazynie zezwolenia na technicznym lub przetwarzanie przy Zakładzie nr 2. odpadów jest magazynowany zlecane jest magazynowany uprawnionym	---	20 000,000	---

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ²⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ¹⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia modelarna	Instalacja modelarna
				podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie	powstające bezpośrednio na produkcji trafiają do boksów wskazanych powyżej. Miejsca magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.”			
4.	10 12 06	Zużyte formy	Zużyte formy gipsowe stanowi przede wszystkim dwuwodny hydrat gipsu technologicznego (uwodniony siarczan wapnia) z domieszką wodorotlenku wapnia (ok. 3,5%) i węgla wapnia (ok. 4%). Odpad ten powstaje głównie w Odlewni. Właściwości: obojętny, odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	lub wpis do rejestru.	Wydzielony, betonowy boks zlokalizowany przy Zakładzie 1, odpad magazynowany luzem. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.	8000,000	---	---

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ²⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ¹⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarna
5.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana(po przeróbce termicznej)	Opad ten występuje w postaci stłuczki ceramicznej. Opad powstaje głównie w Piecowni, Sortowni, Magazynie Wyrobów, Kompletacji. Właściwości: obojętny, opad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Opad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku (R5)). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk) odpadów poza instalacją tj. opad zostanie wykorzystany do rekultywacji na podstawie zezwolenia na przetwarzanie odpadów lub zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie	Wydzielony betonowy boks zlokalizowany przy Zakładzie 2 oraz drugi betonowy boks zlokalizowany przy kotłowni, opad magazynowany luzem lub w pojemnikach metalowych, bądź z tworzyw sztucznych. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.	8000,000	---	---

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/ podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ²⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ¹⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
6.	10 12 99 Inne niewymienione odpady		Na odpad ten składają się zużyte matryce do wykonywania form oraz same formy. Zużyte formy i matryce składają się z żywicy, utwardzaczy, małej ilości zbierania i/lub elementów metalowych lub z tworzyw sztucznych. Powstają przy wymianie form na maszynach wysokociśnieniowych lub podczas prac na modelarni, jak się forma nie udaje.	gospodarowania odpadami (odzysku R5 lub unieszkodliwiania D5) oraz zapewniających właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru. Odpad może zostać przekazany osobom fizycznym.		20,000	---	20,000
						Betonowy boks na zużyte formy wysokociśnieniowe, odpad magazynowany luzem. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono		

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ²⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ¹⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarna
			Odpad powstaje na Wydziale Modelarni i służące do wykonywania form odlewniczych. Właściwości: obojętny, odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	(odzysk (R5) lub unieszkodliwianie D5) odpadów zlecanie jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	w załączniku nr 4.			
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	W skład tego odpadu wchodzi: worki papierowe i tekturowe po surowcach, uszkodzone pudełka tekturowe po przekazaniu do wyrobach gotowych oraz opakowania zbierania i tekturowe po zakupionych materiałach i sprzętach.	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku (R1,	Wydzielona blaszana wiata. Odpad magazynowany w luzem lub pojemnikach	395,000	6,500	5,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ²⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ¹⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia modelarna	Instalacja modelarna
			Papier i tektura składają się z włókien, głównie pochodzenia roślinnego oraz (drewno drzew iglastych i liściastych, trzcina, len, konopie, słoma zbożowa itp.). Mogą zawierać dodatek zlecanie jest wypełniaczy (np. siarczanu barowego, uprawionym kredy, talku), substancji klejących (np. podmiotom parafiny, kałafonii, klejów zwierzęcych), posiadającym barwników oraz innych środków odpowiednio nadających specjalne właściwości. decyzje w Odpad powstaje w Magazynie Zakresie Surowców, Magazynie Wytrobów, gospodarowania Warsztatach, Kompletacji, Magazynie odpadami oraz Technicznym oraz na pozostałych zapewnianych działach w mniejszej ilości. Właściwości: obojętny, odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	R3)). Zbieranie roślinnego oraz przetwarzanie (odzysk) odpadów (odzyskane jest zlecanie jest uprawionym podmiotom posiadającym odpowiednio właściwości. decyzje w Zakresie Surowców, Magazynie Wytrobów, gospodarowania odpadami oraz zapewnianych ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	metalowych, bądź z tworzyw sztucznych. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.			

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ²⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ¹⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarna
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Są to uszkodzone folie opakowań z wyrobami gotowymi, plastikowe paski oraz beczki i pojemniki. Opakowania z tworzyw sztucznych m.in.: folia i taśmy propylenowe. Odpad stanowi tworzywa sztuczne stosowane do pakowania ze względu na ich korzystne właściwości, takie jak: termoplastyczność, wytrzymałość, niski ciężar właściwy, odporność na działanie wilgoci, mała wrażliwość na nasłonecznienie, itp. Najpowszechniej stosowane surowce do produkcji folii opakowaniowej to: polietylen, polipropylen oraz polistyren. Odpad mogą również stanowić taśmy oraz wykonane najczęściej z polipropylenu wąskie odcinki tworzywa, służące do spinania towarów w trakcie transportu. Folia opakowaniowa z tworzyw sztucznych ani ze względu na swoje pochodzenie, ani skład chemiczny czy biologiczny, ani z uwagi na inne właściwości i okoliczności nie stanowi	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku (R1, R3)). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk) odpadów zlecone jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	Wydzielona wiata odpadowa zlokalizowana na terenie składu węgla. Wiata stanowi boks wykonany na planie w formie prostokąta ograniczony z trzech stron murywanymi ścianami pełnymi. Odpad magazynowany luzem lub w postaci zbelowanej oraz w pojemnikach z tworzyw sztucznych. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.	195,000	6,500	5,000

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ²⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ¹⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarna
			zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi albo środowiska. Odpad powstaje w Magazynie Surowców, Magazynie Wyrobów, Warsztatach oraz na pozostałych działach w mniejszej ilości. Właściwości: obojętny, odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.					
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	Są to uszkodzone bądź o nietypowych wymiarach palety drewniane oraz zbiórka drewniane opakowania po zakupionych materiałach i sprzętach, także są to przekładki wykorzystywane do przetwarzania pakowania produktu (ustawiania się przekładki pomiędzy produktem, aby zabezpieczyć produkt przed uszkodzeniem). Drewno, jako materiał	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (R1, R3). Zbieranie oraz przetwarzanie	Betonowy boks izlokalizowany przy Zakładzie 2, odpad magazynowany luzem. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono	640,000	---	10.000

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ²⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ¹⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarna
			naturalny nie stanowi zagrożenia dla środowiska i nie jest zaliczany do odpadów niebezpiecznych. Odpad ten głównie powstaje w Magazynie Surowców, Magazynie Wyrobów, Warsztatach, Kompletacji, Magazynie Technicznym, Modelarni. Właściwości: obojętny, odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach.	(odzysk) odpadów jest uprawniającym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru. Odpad może zostać przekazany osobom fizycznym.	w załączniku nr 4.			
10.15.01.05	Opakowania wielomateriałowe	Są to głównie worki po surowcach, papier woskowany (spód naklejek), Tkaniny bawełniane powlekane PCV lub odpady opakowań złożonych z różnych	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub	Odpad magazynowany w pojemnikach metalowych, bądź z	50,000	---	---	---

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ²⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ¹⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia modelarna	Instalacja modelarna
			materiałów np. worki papierowe z włóknem, folię, tekturę, powłokę, folię itp. Odpad ten głównie powstaje na Wydziałach Produkcji. Właściwości: obojętny, odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk (R5) lub unieszkodliwianie (D10)) odpadów zleczane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	tworzyw sztucznych. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.			
11.	15 02 03	Sorbenty,	Są to głównie zużyte tkaniny tetrowe lub	Selektywna	Wydzielone miejsce	5,000	0,650	1,000

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ²⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ¹⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	rejestr.				
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia elektroniczne i elektrotechniczne, różnicowane pod względem składu, formy. Odpad jest różnicowany pod względem składu i formy, co w znaczny sposób utrudnia jego ponowne wykorzystanie. Może być wykonany z różnych materiałów: tworzyw sztucznych (materiałów zawierających jako główny składnik polimer), metali, nie wykazujących właściwości niebezpiecznych, jedynie właściwości neutralne, charakterystyczne dla tego rodzaju elementów. Skład chemiczny i właściwości odpadów mogą się zatem różnić w zależności od rodzaju urządzenia. Będą to zużyte urządzenia komputerowe (monitory inne niż kineskopowe, komputery, skanery, drukarki klawiatury, myszy, itp.) oraz inne urządzenia elektryczne np.	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku (R5)). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie	Wydzielone miejsce w pomieszczeniu magazynowym. Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach metalowych, bądź z tworzyw sztucznych. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.	0,500	---	0,100	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ²⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ¹⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarna
13.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń innych niż wymienione w 16 02 15	Zużyte elementy urządzeń elektronicznych i elektrotechnicznych (np. tonery) usuwane ze zużytych urządzeń, różnicowane pod względem składu, formy; Odpad jest różnicowany pod względem składu i formy, głównie składają się z tworzyw sztucznych (materiały zawierające jako główny składnik polimer) i metalu. Odpad ten powstanie		Wydzielone miejsce w pomieszczeniu magazynowym. Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach metalowych, bądź z tworzyw sztucznych.	0,500	---	0,100

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ²⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ¹⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia modelarna	Instalacja modelarna
			w momencie wymiany pustych głowic lub zużytych tonerów. Miejsca powstawania tego odpadu to wszystkie posiadającym stanowiska komputerowe na Wydziałach Produkcyjnych. Postać fizyczna – stała. Właściwości: obojętny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.			
14.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Zużyte baterie stosowane w urządzeniach elektrycznych oraz zbiórka i aparatury kontrolno-pomiarowej. Baterie przekazane do alkaliczne stanowią ogniwa alkaliczne, zbierania i/lub jednorazowego użytku, nienadające się przetwarzania do ponownego ładowania. Jako elektrolit (odżysku). Zastosowany jest roztwór zasadowy. Zbieranie oraz Zawierają wodny roztwór wodorotlenku przetwarzanie potasu, tlenek cynku oraz dwutlenek (odżysk (R4)) manganu. Baterie alkaliczne o odpadów zlecane	Selektywna w zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odżysku). Zbieranie oraz przetwarzanie (odżysk (R4))	Wydzielone miejsca warsztatu i biur oraz miejsce w magazynku na odpady. W pojemnikach z tworzyw sztucznych lub kartonowych. Miejsce	0,040	---	0,010

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ²⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ¹⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalni	Instalacja modelarna
			właściwościach innych niż w właściwościach niebezpiecznych. Odpad ten powstaje podczas wymiany baterii w urządzeniach wykorzystywanych na produkcji oraz w warsztatach. Postać fizyczna – stała. Właściwości: obojętny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	nie jest uprawniającym podmiotem posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.			
15.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Baterie i akumulatory niezawierające substancji niebezpiecznych. Odpad mogą stanowić opróżnione z elektrolitu naczynia akumulatora. Odpad ten powstaje w warsztatach podczas wymiany baterii w urządzeniach wykorzystywanych na terenie zakładu. Postać fizyczna – stała. Właściwości: obojętny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Odpad nie		Wydzielone miejsce w warsztacie oraz miejsce w magazynku na odpady. W pojemnikach z tworzyw sztucznych lub na paletach luzem. Miejsce magazynowania	0,100	---	0,100

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ²⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ¹⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia modelarna	Instalacja modelarna
			jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.		odpadów oznaczono w załączniku nr 4.			
16.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Mieszanka cementu wypalone gliny z marglem) z kruszywem. Odpady betonu z rozbiórek i remontów są znacznie różnicowane pod względem wielkości cząstek. Usuwane są zarówno żelbetowe stropy jak również drobne kruszywo budowlane. Skład chemiczny odpadów betonu praktycznie niewiele się różni. Beton zawiera w swoim składzie następujące tlenki poza instalacją tj. metali: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO odpad zostanie oraz szeregi innych, które nie występują w spoiwach w postaci tlenków. Betonu – mieszanina cementu, wody i kruszywa (żwiru, piasku, tłuczni). Po związaniu tworzy się twarda masa wykazująca dużą wytrzymałość na ściskanie i odporność na ścieranie. Zlecane jest	Wyznaczone boksy. Luzem lub w oznaczonych kontenerach metalowych. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.	40 000	---	---	---

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ²⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ¹⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarna
			Stosunek cementu do kruszywa przyjmuje się w granicach 1:3 do 1:2. Beton znalazł szerokie zastosowanie ze względu na dobre właściwości mechaniczne, ale także z powodu wodoszczelności, ogniotrwałości i właściwości izolacyjnych. Odpad powstanie w przypadku wystąpienia konieczności prowadzenia prac remontowo-budowlanych w zakładzie. Prace wykonywane przez pracowników zakładu. Postać fizyczna – stała. Właściwości: obojętny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami (odzysk R5) oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.				
17.17.01.02	Gruz ceglany		Wypalone gliny łatwotopliwe (SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , CaO), gruz w postaci cegieł całych i rozdrobnionych	Selektywna zbiórka i przekazanie do	Wyznaczone boksy lub Luzem	10,000	---	---

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ²⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ¹⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			połączeniu z reszkami zaprawy i tynku. Cegła stanowi materiał budowlany otrzymywany z gliny ceglarskiej przez uformowanie, wysuszenie wypalanie. Cegły budowlane, pustaki ceglane należą do wyrobów ceramicznych (porowatych), powstałych przez wypalanie w temp. 1000 °C z gliny zwykłej i gliny garncarskiej. Odpad powstanie w przypadku wystąpienia konieczności prowadzenia prac remontowo-budowlanych w zakładzie. Prace wykonywane przez pracowników zakładu. Postać fizyczna – stała. Właściwości: obojętny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	zbierania i/lub przetwarzania (odzysku (R5)). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk) odpadów poza instalacją tj. odpad zostanie wykorzystany do rekultywacji na podstawie zezwolenia na przetwarzanie odpadów lub zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami (przetwarzanie	oznaczonych kontenerach metalowych. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.			

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ²⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ¹⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarna
				(odzysk (R5) lub unieszkodliwianie (D5)) oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.				
18.	17 02 01	Drewno	Celuloza, zniszczone elementy stolarki budowlanej o różnych gabarytach. Pod względem chemicznym drewno składa się z celulozy, ligniny oraz hemicelulozy. Odpad stanowić mogą zdemontowane okna z drewna oraz elementy wyposażenia nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (posadzki wykonane z drewna). Pod względem chemicznym drewno składa się z celulozy, ligniny oraz hemicelulozy. Odpad powstanie w przypadku	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku (R1, R3)). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk) odpadów zlecać jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie	Wyznaczony boks zlokalizowany przy Zakładzie 2. Luzem lub w oznaczonych kontenerach metalowych. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.	60,000	---	---

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ²⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ¹⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			wystąpienia konieczności prowadzenia prac remontowo-budowlanych w zakładzie. Prace wykonywane przez pracowników zakładu. Postać fizyczna – stała. Właściwości: obojętny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających im właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.				
19.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Związki polimerowe (np. polichlorek winylu, polietylen, polistyren i inne) oraz inne składniki polepszające ich właściwości (wypełniacze, plastyfikatory, pigmenty i inne). Odpad stanowią mogą elementy z tworzyw sztucznych (PP, PE, ABS): zużyte, pęknięte rury wodociągowe lub kanalizacyjne. Odpad powstaje przy wymianie	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku (R1, R3)). Zbieranie oraz Przetwarzanie (odzysk) odpadów zlecane jest	Wyznaczone miejsce w pomieszczeniu magazynowym. W oznaczonych pojemnikach, kontenerach metalowych lub z tworzyw sztucznych Miejsce magazynowania odpadów oznaczono	3,000	1,000	0,500

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ²⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ¹⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]			
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarna	
			urociągów w instalacji. Postać fizyczna – stała. Właściwości: obojętny, niepalny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Odpad nie jest odpowiadnie zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	uprawnionym przedsiębiorcom dla posiadającym jest odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	w załączniku nr 4.				
20.	17 04 05	Że azo i stal	Są to odpady złomu stalowego, które powstają podczas procesów obróbki zbrojenia i powierzchniowej (toczenia, cięcia, przekazywanie do szlifowania) oraz podczas likwidacji i zbierania i/lub demontażu urządzeń. Odpad stanowi przetwarzania złomu stalowego. Odpady powstają w odzysku (R4). Wynik prowadzenia różnorodnych prac Zbieranie oraz remontowych i modernizacyjnych przetwarzanie instalacji. Stal jest stopem żelaza (odzysk) odpadów z zawartością węgla do 1,7% i niewielką złączane jest	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania w odzysku (R4). Zbieranie oraz przetwarzanie odpadów (odzysk) odpadów złączane jest	Wyznaczone miejsce na Warsztacie Mechanicznym oraz wyznaczony boks betonowy przy Magazynie Technicznym. Metalowe pojemniki, kontenery lub luzem. Miejsce	150,000	50,000	50,000	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ²⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ¹⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia modelarna	Instalacja
			domieszką manganu, krzemu, fosforu i śladowo siarki. Stale szlachetne zawierają domieszki stopowe np. niklu, manganu, chromu i innych metali. Żeliwo jest stopem żelaza z węglem, najczęściej w ilości 2,0-4,5 % zawierającym ponadto krzem, mangan, fosfor, nieznaczne domieszki siarki i inne. Złom stalowy i żeliwny nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Postać fizyczna – stała. Właściwości: obojętny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.			
21.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i	Odpad stanowi kawałki pianki poliuretanowej z produkcji tzw. wywrotek/ podstawek na wyroby. Pianą poliuretanową to połączenie dwóch składników – żywicy (poliolu)	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania	Wydzielone pomieszczenie w budynku magazynu technicznego lub	---	---	5,000

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ²⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ¹⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarna
		17 06 03	oraz utwardzacza (izocyjanian). Wysokie ciśnienie generowane w urządzeniu natryskującym tworzy z nich pianę PUR. Materiał ten możemy podzielić na dwa rodzaje – pianę zamkniętokomórkową i otwartokomórkową. Są to pianki lekkie, odporne chemicznie i biologicznie, przenoszą stosunkowo duże obciążenia mechaniczne. Charakteryzują się dobrymi właściwościami wygłuszającymi, wysokim stopniem twardości, niską chłonnością wody. Pianka zamknięto komórkowa- materiał tego rodzaju cechuje się niską paroprzepuszczalnością oraz dużą odpornością na zgniatanie. Pianka otwarto komórkowa - jest to materiał „oddychający”, z racji niskiego oporu dyfuzyjnego może chłonać parę wodną, ponadto nie jest odporny na ściskanie. Piana tego rodzaju stanowi również dobrą izolację akustyczną. Pianka poliuretanowa (sama w sobie)	odzysku (R3, R5, R11, R12) i unieszkodliwiania (D5, D10). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk) odpadów zalecane jest uprawniającym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	Zadaszony boks na planie, przylegający do murowanej ściany zewnętrznej budynku magazynowego, z pozostałych stron boks wydzielony z przestroni za pomocą siatki metalowej			

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ²⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ¹⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			jest materiałem łatwopalnym. Zwykle jest również samogasnąca – w płomieniu co prawda szybko się rozpalą i rozgorzeje, ale po odjęciu źródła ciepła – zgaśnie. Nie jest biodegradowalna, jest bezwona i nietoksyczna					
SUMA						17569,240	20064,650	96,910

Wytwarzanie odpadów niebezpiecznych – rodzaje i ilości; gospodarowanie odpadami, magazynowanie odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ⁴⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ³⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok] ²⁾		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki i organiczne substancje niebezpieczne	Odpady te powstają na warsztatach, produkcji i modelarni. Są to odpadowe zbiórka i (m.in. przeterminowane) farby i lakiery przekazane do Odpad stanowią resztki materiałów zbierania i/lub malarskich pozostające w procesach przetwarzania malowania, pochodzące z odcieku (unieszkodliwia nadmiaru farb z części malowanych, a nia). Zbieranie także przy usuwaniu nadmiaru farb przy nanoszeniu farb wałkiem czy przy przetwarzaniu polewaniu oraz przy przekroczeniu (unieszkodliwia terminu przydatności składowanego nie D10) materiału malarskiego. odpadów Odpady farb zawierają pigmenty zlecane jest organiczne i nieorganiczne lub sadzę uprawnionym pigmentową z dodatkami żywic i podmiotom rozpuszczalników organicznych będących posiadającym pochodnymi z destylacji ropy naftowej odpowiednio oraz krótkowęglowych łańcuchów decyduje w węglowych zawierających ch orowce. Składnikami niebezpiecznymi farb i lakierów są przede wszystkim	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (unieszkodliwia nia). Zbieranie przy przetwarzaniu (unieszkodliwia nie D10) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz	Odpady magazynowane w wyznaczonym, zadaszonym miejscu, w zamkniętym, szczelnym i opisanym pojemniku np. różnej wielkości pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych – beczki, kontenery. Odpady magazynowane w magazynie na odpady niebezpieczne na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.	1,000	---	1,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ⁴⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ³⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok] ¹²⁾		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, wysoka zawartość metali ciężkich, składniki bitumiczne i żywiczne. Odpady mogą wykazywać właściwości ¹⁾ : HP4, HP5, HP14.	zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru				
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Powstają podczas eksploatacji maszyn, są klasyfikowane do odpadów zbiórka i w wyznaczonym, niebezpiecznych ze względu na zawartość przekazywane do zadaszonym miejscu, w w swoim składzie szeregu szkodliwych zbierania i/lub zamkniętym, szczelnym oraz toksycznych związków chemicznych. odzysku (R9). i opisanym pojemniku Oleje są produktami przeróbki ropy Zbieranie oraz w sposób zabezpieczający przed naftowej otrzymywane w wyniku przetwarzanie rozlanie i destylacji, poddawane następnie (odzysk) odparafinowaniu, odasfaltowaniu i odpadów jest rafinacji. Oleje oprócz bazy olejowej zlecane jest przedostaniem się do wód i gleby (utwardzone podłoża) np. różnej wielkości pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych – beczki, mazurek, kanistry. Odpady heterocykliczne i ich związki z tlenem, odpadami oraz węglowodory i ich związki z tlenem, odpadami oraz olejów na		Odpady magazynowane w wyznaczonym, zamkniętym, szczelnym i opisanym pojemniku zabezpieczający przed rozlanie i przedostaniem się do wód i gleby (utwardzone podłoża) np. różnej wielkości pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych – beczki, mazurek, kanistry. Odpady magazynowane w magazynie olejów na	7,500	0,650	---

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ⁴⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ³⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok] ²⁾		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarna
			azotem lub siarką, związki różnych metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu i innych). Odpad powstaje na halach produkcyjnych oraz w warsztatach. Odpady mogą wykazywać właściwości ¹⁾ m.in.: HP4, HP5, HP14.	zapewniających ich właściwe magazynowanie zagospodarowanie przedmiotów lub wpis do rejestru.	terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Dodatkowo miejsce magazynowania odpadów w postaci olejów odpadowych jest wyposażone w środki do zbierania wycieków.			---
3	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Są to zużyte oleje elektroizolacyjne powstające w halach produkcyjnych oraz w warsztatach. Oleje te nie zawierają składników, które uznawane są za szkodliwe lub powodujące podrażnienia albo korozję tj. PCB. Jako nośniki ciepła i elektroizolatory stosuje się selektywny rafinat z oleju mineralnego. Odpady te mają wygląd lepkiej cieczy, nie rozpuszczają się w wodzie trudno ulegają biodegradacji. Temperatura samozapłonu: > 270°C. Temperatura zapłonu: > 140°C. Odpady mogą wykazywać właściwości ¹⁾ m.in.: HP4, HP5, HP14.		Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.	2,000	---	---

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ⁴⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ³⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok] ²⁾		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub innych zanieczyszczonych	Odpad ten stanowić będą zanieczyszczone olejami lub chemikaliami, opakowania z tworzyw sztucznych i metalowe. Opakowania składające się ze związków polimerowych lub metalowe (zbudowane ze stopów żelaza, aluminium i innych metali) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Odpad powstaje wskutek zużycia zawartości opakowań zawierające substancje niebezpieczne używane w zakładzie do procesu produkcji. Odpad stanowią beczki, zbiorniki, pojemniki po stosowanych środkach pomocniczych, m.in. smary, oleje, odczynniki chemiczne. Odpad zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi, które mogą zawierać m.in. kwasy Odpad powstaje na halach produkcyjnych, warsztatach oraz modelarni. Postać fizyczna – stała. Odpady te, w zależności od rodzaju wyrobu mogą wykazywać właściwości¹⁾.	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk (R4, R5) lub unieszkodliwianie D10)) odpadów zleane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz	Odpady magazynowane w wyznaczonym, zadaszonym miejscu, luzem na paletach lub w zamkniętym, szczelnym i opisanym pojemniku np. różnej wielkości pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych – beczki, kontenery. Odpady magazynowane w magazynie na odpady niebezpieczne lub w magazynie olejów na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.	1,000	---	5,500

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ⁴⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ³⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok] ²⁾		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarna
			HP3, HP4, HP5, HP14.	zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.				
5.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjne (np. go (np. azbest), włócznie pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Opakowania powstaną po zużyciu środków konserwujących w pojemnikach ciśnieniowych używanych do konserwacji i napraw urządzeń. Odpady nie zawierają azbestu. Mogą one być zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi dla środowiska. Postać fizyczna – stała. Odpady te, w zależności od rodzaju wyrobu mogą wykazywać właściwości ¹⁾ : HP3, HP4, HP8, HP14.	Selektywna zbiórka i przekazanie do zadaszonym miejscu, lub przetwarzania (odzysku lub i opisanym pojemniku np. różnej wielkości unieszkodliwiania). Zbieranie pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych – beczki, kontenery. przetwarzanie m.in. Odpady magazynowane (odzysk m.in. R4, R5 lub w magazynie na odpady unieszkodliwiania niebezpieczne na terenie zakładu w miejscu odpadów zlecane jest zabezpieczonym przed uprawnionym osobom podmiotom nieupoważnionych.	Odpady magazynowane w wyznaczonym, bezpiecznym miejscu, lub na paletach lub w zamkniętym, szczelnym i opisanym pojemniku np. różnej wielkości unieszkodliwiania). Zbieranie pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych – beczki, kontenery. przetwarzanie m.in. Odpady magazynowane (odzysk m.in. R4, R5 lub w magazynie na odpady unieszkodliwiania niebezpieczne na terenie zakładu w miejscu odpadów zlecane jest zabezpieczonym przed uprawnionym osobom podmiotom nieupoważnionych.	1,000	0,100	1,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ⁴⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ³⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok] ²⁾		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
				posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.			
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściierki)	Są to odpady pochodzące z konserwacji maszyn zabrudzone olejami (czyściwo, zbiórka filtry tkaninowe, olejowe, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania, papier sorpcyjny). Odpad stanowią sorbenty przetworzone (wykonane są najczęściej na bazie hydrofobowych materiałów mineralnych lub organicznych adsorbujących). Zbieranie zanieczyszczenia organiczne, mają postać stałą, sypką. Zaolejony sorbent będzie przetwarzany powstawał jedynie w sytuacji likwidacji (odzysk ewentualnych wycieków. Odpad ma	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). Zbieranie i opisany pojemniku np. różnej wielkości pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych – beczki, kontenery.	Odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu oraz w wiacie na oleje przetwarzane. luzem na paletach lub w zamkniętym, szczelnym i opisanym pojemniku.	5,000	---	5,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ⁴⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ³⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok] ²⁾		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
		ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	postać stałą). Odpad stanowić mogą ścierki, szmaty wykonane z naturalnych lub syntetycznych włókien, a także rękawice, ubrania robocze, tkaniny z tworzyw naturalnych zanieczyszczone produktami ropopochodnymi (oleje), podmiotom mineralnymi i chemikaliami powstałymi podczas operacji czyszczenia. Ze względu na zawartość szkodliwych substancji pochodzących z olejów podlegają szczególne traktowaniu jako odpad niebezpieczny. Odpad zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi jak: oleje, smary, rozpuszczalniki, które mogą zawierać np. węglowodory aromatyczne i alifatyczne, metale ciężkie, toluen, aceton, alkohole. W zależności od rodzaju wyrobu, odpady mogą mieć właściwości¹⁾: HP1, HP2, HP3, HP4, HP5. Podstawowe składniki: związki chromu, związki cynku, kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej, roztwory zasadowe i zasady w postaci stałej, fosfor, związki	nieuszkodliwie (D10)) odpadów jest zlecanie w miejscu magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4. W miejscach magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.	Odpady magazynowane w magazynie na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.			

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ⁴⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ³⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok] ²⁾		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			fosforu, z wyjątkiem fosforanów mineralnych, nadtlenki, rozpuszczalniki organiczne, z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowanych, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne oraz węglowodory. Odpad powstaje na terenie całego zakładu również na działach produkcyjnych oraz warsztatach.					
7.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad ten to zużyte filtry olejowe. Odpady te powstają podczas wymiany zbiórki filtrów olejów w urządzeniach. Odpad składa się głównie z metali nieżelaznych, celulozy, tworzyw sztucznych, włókien celulozowych oraz żywic fenolowych, zanieczyszczone składnikami olei, takimi jak: asfalteny, koks, karbony, karboidy, krzemionka, związki metali ciężkich. Filtry olejowe zanieczyszczone odpadami ropopochodnymi stanowią potencjalne zagrożenie dla środowiska w przypadku niewłaściwego postępowania z nimi (gromadzenia, transportu oraz	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku (R5)). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk) zanieczyszczonych odpadów jest zalecane dla śródownisk w uprawnionym podmiotom posiadającym	Odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, luzem na paletach lub w zamkniętym, szczelnym pojemniku opisanym różnej wielkości pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych – beczki, kontenery. Odpady magazynowane w magazynie na odpady niebezpieczne na terenie zakładu w	0,800	---	0,200

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ⁴⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ³⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok] ²⁾		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości					
			wykorzystania). Odpady mogą wykazywać właściwości ¹⁾ m.in.: HP3, HP4, HP14. Odpad powstaje na terenie całego zakładu, podczas wymiany filtrów w urządzeniach.	odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	miejsu w zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.			
8.	160213*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad powstaje w wyniku zużywania się sprzętu komputerowego zawierającego elementy niebezpieczne. Odpad stanowią również: zużyte świetlówki, lampy i styki urządzeń elektrycznych. Lampy fluorescencyjne ze względu na zawartość szkodliwej dla zdrowia rtęci (około 40 mg w lampie jarzeniowej) traktowane są jako odpad niebezpieczny. Rtęć ciekłą, jej pary oraz związki są trujące. Odpady mogą być wykonane z kilku materiałów jak np. różnego typu metale, szkło a także tworzywa sztuczne. Postać	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk R5, R12), odpadów zleczanych jest uprawnionym podmiotom		0,500	0,100	0,100

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ⁴⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ³⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok] ²⁾		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			fizyczna – stała. Odpady te z uwagi na zawartość rtęci mogą mieć właściwości ¹⁾ ; HP5, HP6, HP14. Odpad powstaje na wszystkich wydziałach, gdzie występuje oświetlenie sztuczne, oraz gdzie występują stanowiska komputerowe.	posiadającym odpowiednie w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.				
9.	160305*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowią zanieczyszczone żywica lub utwardzaczymi pędzle malarskie i wykorzystywane w modelarni. Żywice są produktem reakcji bisfenolu A z epichlorohydryną, pochodne mono(14-alkiloksy)metylowe] oksiranu, (odzysku lub bisphenol-F-epichlorohydrineresin. Pędzel składa się z trzonka, skuwki i włosia). Zbieranie Skład odpadu: żywice - w postaci pasty, oraz koloru szarego, o zapachu słabym, przetwarzanie charakterystycznym, nie są samozapalne i nie grożą wybuchem i pędzle ciało stałe,	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). Zbieranie oraz przetwarzanie (R 12)		---	---	1.000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ⁴⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ³⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok] ²⁾		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			palne. Odpady te z uwagi na zawartość rtęci mogą mieć właściwości I): HP4, HP5, HP6, HP14.	niebezpieczne (D10)), odpadów zleczane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.				
10.	160601*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Będą to baterie akumulatorowe. Akumulator składa się z trzech podstawowych elementów – obudowy tworzącej szkielet, płyt ołowianych oraz z elektrolitu (czyli wodnego roztworu kwasu siarkowego zanieczyszczonego	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku).	Odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, na paletach lub w zamkniętym, szczelnym i opisanym pojemniku	5,000	---	3,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ⁴⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ³⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok] ²⁾		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			ołowiem metalicznym, siarczanem ołowiu oraz kadmem i antymonem). W trakcie eksploatacji płyty ołowiane ulegają zsiarczeniu, a na dnie akumulatora zbiera się szlam ołowio-siarkowy. Z uwagi na obecność kwasu, ołowiu oraz innych metali ciężkich zużyte akumulatory zalicza się do odpadów niebezpiecznych. Wykazują właściwości¹⁾: HP4, HP5, HP6, HP13, HP14. Odpad ten powstanie na Wydziałach Produkcyjnych oraz Wydziałach Pomocniczych.	Zbieranie oraz przetwarzanie (R4, z tworzyw sztucznych – beczki, kontenery. Odpady magazynowane w magazynie na odpady niebezpieczne na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.	np. różnej wielkości pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych – beczki, kontenery. Odpady magazynowane w magazynie na odpady niebezpieczne na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.	0,100	---	0,100
11.	16 06 02*	Baterie akumulatory niklowo-kadmowe	Akumulatory, w których elektrody wykonane są z zasadowego tlenku niklu(III) NiO(OH) (katoda) i metalicznego kadmu (anoda). Klasyfikowane są jako odpad niebezpieczny ze względu na zawarty w nim elektrolit, kadm, nikiel i ich związki Wykazują właściwości¹⁾: HP4, HP5, HP6.	ich właściwości zagospodarowania lub wpis do rejestru.	Magazynowanie odpadów oznaczono w załączniku nr 4.	0,100	---	0,100

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ⁴⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ³⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok] ²⁾		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			HP13, HP14. Odpad ten powstaje podczas wymiany baterii w urządzeniach wykorzystywanych w pomieszczeniach produkcyjnych, modelarni i warsztatach.					
12.	16 11 05*	Okladziny piecowe materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Maty kaolinowe powstają w piecowni, i wykorzystywane jako izolator do obudowania słupków ażurowych, żeby zabezpieczyć je przed nagrzewaniem. - Odpady zawierające >0,1% RCF/ASW są klasyfikowane jako stabilne, nieaktywne odpady, które generalnie mogą być usuwane na wysypiskach przeznaczonych do tego celu. Wykazują właściwości ¹⁾ : HP4, HP5, HP13.	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (unieszkodliwiania). Zbieranie oraz przetwarzanie (unieszkodliwianie odpadów zleane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w	Odpady magazynowane w wyznaczonym miejscu, luźnym na paletach lub w zamkniętym, szczelnym i opisanym pojemniku np. różnej wielkości pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych – beczki, kontenery. Odpady magazynowane w magazynie na odpady niebezpieczne na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych.	7,000	---	---

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami ⁴⁾	Miejsce i sposób magazynowania odpadu ³⁾	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok] ²⁾		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
				zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie	Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.			
	SUMA					30,900	0,850	16,900

Punkt pozwolenia II. ust. 3 pn. „Warunki wprowadzania ścieków z instalacji do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego”- dotychczasową treść pkt. 3.1. pn. „Wprowadzanie oczyszczonych ścieków do rzeki Wieprz w ilości ogółem” zastępuje się następującą treścią:

3.1. Wprowadzanie oczyszczonych ścieków do rzeki Wieprz w ilości ogółem:

$$Q_{\max} = 1,2559 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 1077,90 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max \text{ rok}} = 449\,667,13 \text{ m}^3/\text{rok}$$

w tym:

ścieki bytowo-przemysłowe:

$$Q_{\max} = 0,01785 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 1077,90 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{dopr}} = 393\,433,50 \text{ m}^3/\text{rok}$$

wody opadowe i roztopowe:

$$Q_{\max} = 1,24 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{dopr}} = 56\,234 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Punkt pozwolenia II ust 4 „Emisja hałasu.” – treść ppkt. 4.2. „Źródła hałasu wraz z rozkładem czasu ich pracy dla doby” zastępuje się następującą treścią:

Wśród źródeł hałasu eksploatowanych w instalacjach IPPC CERSANIT S. A. w Krasnymstawie wyróżniono:

źródła punktowe – bezpośrednie,

źródła przestrzenne typu budynek – wtórne.

Źródła punktowe

Symbol	Źródło hałasu	Czas pracy w ciągu doby [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
Z1	Wentylator dachowy	16	8
Z2	Wyrzut powietrza na dachu hali Zakładu I	16	8
Z3	Wentylator dachowy	16	8
Z4	Wyrzut powietrza na dachu hali Zakładu I	16	8
Z5	Wentylator dachowy	16	8
Z6	Wyrzut powietrza na dachu hali Zakładu I	16	8
Z7	Wentylator dachowy SRF 100L	16	8
Z8	Wentylator dachowy	16	8
Z9	Wentylator dachowy	16	8
Z10	Wentylator dachowy	16	8
Z11	Wentylator dachowy	16	8
Z12	Wentylator dachowy	16	8
Z13	Wentylator dachowy	16	8

Z14	Wentylator dachowy	16	8
Z15	Wentylator dachowy	16	8
Z16	Wentylator dachowy	16	8
Z17	Wentylator dachowy	16	8
Z18	Wentylator dachowy	16	8
Z19	Wentylator dachowy	16	8
Z20	Wyrzut powietrza na dachu hali Zakładu I	16	8
Z21	Wentylator dachowy	16	8
Z22	Wentylator dachowy	16	8
Z23	Wentylator dachowy	16	8
Z24	Wentylator dachowy	16	8
Z25	Wentylator dachowy na dachu Zakładu I	16	8
Z26	Wentylator dachowy na dachu Zakładu I	16	8
Z27	Wentylator dachowy	16	8
Z28	Wentylator dachowy na dachu Zakładu I	16	8
Z29	Wentylator dachowy na dachu Zakładu I	16	8
Z30	Wentylator dachowy	16	8
Z31	Wentylator dachowy	16	8
Z32	Wentylator dachowy	16	8
Z33	Wentylator dachowy	16	8
Z34	Wentylator dachowy	16	8
Z35	Wentylator dachowy	16	8
Z36	Wylot poziomy na dachu Zakładu I	16	8
Z37	Wylot poziomy na dachu Zakładu I	16	8
Z38	Wentylator dachowy	16	8
Z39	Wentylator dachowy	16	8
Z40	Wentylator dachowy	16	8
Z41	Wentylator dachowy	16	8
Z42	Wylot poziomy na dachu Zakładu I	16	8
Z43	Wylot poziomy na dachu Zakładu I	16	8
Z44	Wylot poziomy na dachu Zakładu I	16	8
Z45	Wylot poziomy na dachu Zakładu I	16	8
Z46	Wentylator dachowy	16	8
Z47	Wentylator dachowy (mały)	16	8
Z48	Wentylator dachowy	16	8
Z49	Wentylator dachowy	16	8
Z50	Wentylator dachowy	16	8
Z51	Wylot poziomy na dachu Zakładu I	16	8
Z52	Wentylator dachowy	16	8
Z53	Wentylator dachowy	16	8
Z54	Wentylator dachowy	16	8
Z55	Wentylator dachowy	16	8
Z56	Wentylator dachowy	16	8
Z57	Wyciąg z kabiny szlifierskiej ręcznej	16	8
Z58	Wyciąg z kabiny szlifierskiej ręcznej	16	8
Z59	Wyciąg z kabiny szlifierskiej ręcznej	16	8
Z60	Wyciąg z kabiny szlifierskiej automatycznej	16	8
Z61	Wentylator dachowy	16	8

Z62	Wentylator dachowy	16	8
Z63	Wyrzut powietrza na dachu Zakładu I	16	8
Z64	Wyrzut powietrza na dachu Zakładu I	16	8
Z65	Wyrzut powietrza na dachu Zakładu I	16	8
Z66	Wentylator dachowy	16	8
Z67	Wentylator dachowy	16	8
Z68	Wentylator dachowy	16	8
Z69	Wentylator dachowy	16	8
Z70	Wyrzut poziomy powietrza na dachu Zakładu I	16	8
Z71	Wentylator dachowy	16	8
Z72	Wyciąg z pieca tunelowego Reidhammer nr 1	16	8
Z73	Wyciąg z pieca tunelowego Reidhammer nr 2	16	8
Z74	Wentylator dachowy	16	8
Z75	Wentylator dachowy	16	8
Z76	Wentylator dachowy	16	8
Z77	Wentylator dachowy	16	8
Z78	Wentylator dachowy	16	8
Z79	Wentylator dachowy	16	8
Z80	Wentylator dachowy	16	8
Z81	Wentylator dachowy	16	8
Z82	Wentylator dachowy	16	8
Z83	Wentylator dachowy	16	8
Z84	Wentylator dachowy	16	8
Z85	Wentylator dachowy	16	8
Z86	Wentylator dachowy	16	8
Z87	Wentylator dachowy	16	8
Z88	Wentylator dachowy	16	8
Z89	Wentylator dachowy	16	8
Z90	Wentylator dachowy	16	8
Z91	Wentylator dachowy	16	8
Z92	Wentylator dachowy	16	8
Z93	Wentylator dachowy	16	8
Z94	Wentylator dachowy	16	8
Z95	Wentylator dachowy	16	8
Z96	Wentylator dachowy	16	8
Z97	Wentylator dachowy	16	8
Z98	Wentylator dachowy	16	8
Z99	Wentylator dachowy	16	8
Z100	Wentylator dachowy	16	8
Z101	Wentylator dachowy	16	8
Z102	Wentylator dachowy	16	8
Z103	Wentylator dachowy	16	8
Z104	Wentylator dachowy	16	8
Z105	Wentylator dachowy	16	8
Z106	Wentylator dachowy	16	8
Z107	Wentylator dachowy	16	8
Z108	Wentylator dachowy	16	8
Z109	Wentylator dachowy	16	8

Z110	Wentylator dachowy	16	8
Z111	Wyrzut powietrza na dachu Zakładu II	16	8
Z112	Wyrzut powietrza na dachu Zakładu II	16	8
Z113	Wyrzut powietrza na dachu Zakładu II	16	8
Z114	Wyrzut powietrza na dachu Zakładu II	16	8
Z115	Wentylator dachowy	16	8
Z116	Wentylator dachowy	16	8
Z117	Wentylator dachowy	16	8
Z118	Wentylator dachowy	16	8
Z119	Wentylator dachowy	16	8
Z120	Wentylator dachowy	16	8
Z121	Filtr tkaninowy z kabiny sortowania wyrobów	16	8
Z122	Filtr tkaninowy z kabiny sortowania wyrobów	16	8
Z123	Filtr tkaninowy z kabiny sortowania wyrobów	16	8
Z124	Filtr tkaninowy z kabiny sortowania wyrobów	16	8
Z125	Filtr tkaninowy z kabiny sortowania wyrobów	16	8
Z126	Filtr tkaninowy z kabiny sortowania wyrobów	16	8
Z127	Wentylator dachowy	16	8
Z128	Wentylator dachowy	16	8
Z129	Wentylator dachowy	16	8
Z130	Wentylator dachowy	16	8
Z131	Wentylator dachowy	16	8
Z132	Wentylator dachowy	16	8
Z133	Wentylator dachowy	16	8
Z134	Wentylator dachowy	16	8
Z135	Wentylator dachowy	16	8
Z136	Wentylator dachowy	16	8
Z137	Wentylator dachowy	16	8
Z138	Wentylator dachowy	16	8
Z139	Wentylator dachowy	16	8
Z140	Wentylator dachowy	16	8
Z141	Wentylator dachowy	16	8
Z142	Wentylator dachowy	16	8
Z143	Wentylator dachowy	16	8
Z144	Wentylator dachowy	16	8
Z145	Wentylator dachowy	16	8
Z146	Wentylator dachowy	16	8
Z147	Wentylator dachowy	16	8
Z148	Wentylator dachowy	16	8
Z149	Wentylator dachowy	16	8
Z150	Wentylator dachowy	16	8
Z151	Wentylator dachowy	16	8
Z152	Wyrzut powietrza z kabiny szlifierskiej automatycznej	16	8
Z153	Wyrzut powietrza z kabiny szlifierskiej automatycznej	16	8
Z154	Wyrzut powietrza z kabiny szlifierskiej ręcznej	16	8
Z155	Wyrzut powietrza z kabiny szlifierskiej automatycznej	16	8

Z156	Wyrzut powietrza z kabiny szlifierskiej automatycznej	16	8
Z157	Wyrzut powietrza z kabiny szlifierskiej ręcznej	16	8
Z158	Wyrzut powietrza z kabiny szlifierskiej ręcznej	16	8
Z159	Wyrzut powietrza z kabiny szlifierskiej ręcznej	16	8
Z160	Wyrzut powietrza z kabiny do poprawek technovid	16	8
Z161	Wentylator dachowy	16	8
Z162	Wentylator dachowy	16	8
Z163	Wentylator dachowy	16	8
Z164	Wentylator dachowy	16	8
Z165	Wentylator dachowy	16	8
Z166	Wentylator dachowy	16	8
Z167	Wentylator dachowy	16	8
Z168	Wentylator dachowy	16	8
Z169	Wentylator dachowy	16	8
Z170	Wentylator dachowy	16	8
Z171	Wentylator dachowy	16	8
Z172	Wentylator dachowy	16	8
Z173	Wentylator dachowy	16	8
Z174	Wentylator dachowy	16	8
Z175	Wentylator dachowy	16	8
Z176	Wentylator dachowy	16	8
Z177	Wentylator dachowy	16	8
Z178	Wyrzut powietrza z suszarni tunelowej	16	8
Z179	Wyrzut powietrza z suszarni tunelowej	16	8
Z180	Wyrzut powietrza z suszarni tunelowej	16	8
Z181	Wyrzut powietrza z suszarni tunelowej	16	8
Z182	Wyrzut powietrza z suszarni tunelowej	16	8
Z183	Wentylator dachowy	16	8
Z184	Wyrzut powietrza na dachu Zakładu II	16	8
Z185	Wyrzut powietrza na dachu Zakładu II	16	8
Z186	Wyrzut powietrza na dachu Zakładu II	16	8
Z187	Wyrzut powietrza na dachu Zakładu II	16	8
Z188	Wentylator dachowy	16	8
Z189	Wyrzut powietrza na dachu Zakładu II	16	8
Z190	Wyrzut powietrza na dachu Zakładu II	16	8
Z191	Wyrzut powietrza na dachu Zakładu II	16	8
Z192	Wentylator dachowy	16	8
Z193	Wyrzut powietrza na dachu Zakładu II	16	8
Z194	Wentylator dachowy	16	8
Z195	Wentylator dachowy	16	8
Z196	Wentylator dachowy	16	8
Z197	Wentylator dachowy	16	8
Z198	Wentylator dachowy	16	8
Z199	Centrala chłodnicza Blizzard DC 18D	16	8
Z200	Wyrzut powietrza na dachu Zakładu II	16	8
Z201	Wyrzut powietrza na dachu Zakładu II	16	8
Z202	Wentylator dachowy	16	8

Z203	Wentylator dachowy	16	8
Z204	Wentylator dachowy	16	8
Z205	Wentylator dachowy	16	8
Z206	Wentylator dachowy	16	8
Z207	Wentylator dachowy	16	8
Z208	Wentylator dachowy	16	8
Z209	Wentylator dachowy	16	8
Z210	Wentylator dachowy	16	8
Z211	Wentylator dachowy	16	8
Z212	Wentylator dachowy	16	8
Z213	Wentylator dachowy	16	8
Z214	Wentylator dachowy	16	8
Z215	Wentylator dachowy	16	8
Z216	Wentylator dachowy	16	8
Z217	Wentylator dachowy	16	8
Z218	Wentylator dachowy	16	8
Z219	Wentylator dachowy	16	8
Z220	Wentylator dachowy	16	8
Z221	Wentylator dachowy	16	8
Z222	Wentylator dachowy	16	8
Z223	Czerpnia powietrza	16	8
Z224	Czerpnia powietrza	16	8
Z225	Mieszadło przy Zakładzie II	16	8
Z226	Wyrzut powietrza na zachodniej ścianie Zakładu II	16	8
Z227	Wyrzut powietrza na zachodniej ścianie Zakładu II	16	8
Z228	Wyrzut powietrza na zachodniej ścianie Zakładu II	16	8
Z229	Wyrzut powietrza na zachodniej ścianie Zakładu II	16	8
Z230	Wentylator przy kotłowni	16	8
Z231	Wentylator przy kotłowni	16	8
Z232*	Chłodnia wentylatorowa przy kotłowni – wentylator – 7szt.	16	8
Z233*	Kotłownia – czerpnia ścienna powietrza	16	8
Z234*	Kotłownia – czerpnia ścienna powietrza	16	8
Z235*	Kotłownia – czerpnia ścienna powietrza	16	8
Z236*	Kotłownia – czerpnia ścienna powietrza	16	8
Z237*	Kotłownia – komin	16	8
Z238*	Kotłownia – komin	16	8
Z239*	Kotłownia – wylot powietrza z obudowy	16	8

	turbozespołu		
--	--------------	--	--

*- źródła hałasu, związane z nową kotłownią

Uruchomienie nowej kotłowni spowoduje wyłączenie dwóch wentylatorów spalin pracujących w układzie kotłowni węglowej, oznaczonych symbolami: Z230 i Z231.

Źródła hałasu typu „budynek”

Źródło hałasu	Czas pracy w ciągu doby [h]	
	Pora dnia	Pora nocy
B1 – Zakład I	16	8
B2 – Zakład II	16	8
B3 – Pompownia	16	8
B4 – Sprężarkownia I	16	8
B5 – Budynek załadunku osadów	4	2
B6 – Sprężarkownia II	16	8
B7 – Kotłownia – pomieszczenie generatora	16	8
B8 – Kotłownia	16	8

Punkt pozwolenia II. ust. 5. pn. „Warunki poboru wód podziemnych”- dotychczasową treść pkt. 5.1. zastępuje się następującą treścią:

„5.1. Pobór wód podziemnych z ujęcia składającego się z dwóch studni głębinowych S-1 i S-2 o głębokości 70 m każda, w ilości:

$$Q_{\max} = 0,0247 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 1500 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{dop}} = 547\,500 \text{ m}^3/\text{rok}$$

może być pobierana na poszczególne cele Spółki zgodnie z pozwoleniem (dane w [m³]):

	Łącznie zakład	Bytowe	Produkcyjne		
			Łącznie	IPPC	Instalacje pozostałe
$Q_{\max} [\text{m}^3/\text{s}]$	0,02472	0,00175	0,023	0,017	0,006
$Q_{\text{śrd}} [\text{m}^3/\text{d}]$	1500	93	1407	1055,3	351,8
$Q_{\text{dop}} [\text{m}^3/\text{rok}]$	547 500	33 945	513 555	385 166	128 389

..

Punkt pozwolenia II ust. 6 podpunkt 6.2. pn. „Opis technologii produkcji prowadzonej w Cersanit S. A. w Krasnymstawie”- treść w ppkt 6.2.3. „Odlewanie wyrobów” zastępuje się poniższą treścią:

„Odlewanie wyrobów”

Operacja odlewania odbywa się na Odlewni, dzięki:

urządzeniom do odlewania nisko i średniociśnieniowego;

urządzeniom do odlewania wysokociśnieniowego.

Urządzenia do odlewania nisko- i średniociśnieniowego

Odlewanie wyrobów ceramicznych, na tych urządzeniach, odbywa się na ławach odlewniczych typu: SITI, SHANKS, GVV, MK oraz grupie ław średniociśnieniowych typu BRITECH. Polega ono na napełnieniu odpowiednio skonstruowanej formy gipsowej płynną masą produkcyjną. Napełnianie form odbywa się metodą powolnego zalewania. Formy zasilane są w masę od dołu i napełniane powoli, co powoduje wypchnięcie powietrza z formy.

Następnie woda z masy, w ławach niskociśnieniowych, jest odciągana przez gips i tworzy się tak zwany czerep (ścianka o odpowiedniej grubości). Utwardzanie czerepu uzyskuje się również poprzez wprowadzenie powietrza do formy. Nadmiar masy produkcyjnej, po jej spuszczeniu z formy odprowadzany jest z powrotem na Przerobownię Masy. Otrzymany w ten sposób półfabrykat tęższe jeszcze przez jakiś czas. Proces rozformowania następuje po okresie około 1 - 1,5 godziny od nalania formy. Formy gipsowe, po dokonaniu 2-3 odlewów, suszone są bezpośrednio w ławie odlewniczej ciepłym powietrzem. Suszenie form trwa ok. 10-12 godz. Powietrze ogrzewane jest w wymienniku, do którego ciepło dostarczane jest z zakładowej kotłowni (dotyczy tylko ław SITI, MK i SHANKS). Ławy GVV posiadają komory grzewcze z palnikami zasilanymi gazem ziemnym.

W ławie typu BRITECH woda z odlewów odsysana jest podciśnieniowo, a suszenie form (oczyszczanie z wody) odbywa się za pomocą sprężonego powietrza wtłaczanego do formy. W ławie typu średniociśnieniowego odlew wykonuje się co dwie godziny a ława pracuje przez 24 h/dobę. Jedna forma w przypadku ławy niskociśnieniowej starcza na wykonanie około 140 odlewów, a w ławie średniociśnieniowej na wykonanie około 200 odlewów - później formy są wymieniane na nowe.

Urządzenia do odlewania wysokociśnieniowego

Ławy wysokociśnieniowe (typu ALS, AVE, ADS, AVB, WB-10, MERCURY, EMI, HPZ, AVI, UNIMAK, WHITECH) są to w pełni zautomatyzowane linie technologiczne, w których odlew powstaje w formach z tworzywa. Masa produkcyjna do formy podawana jest pod ciśnieniem około 12 atm. Tak duże ciśnienie w instalacji powoduje wypchnięcie wody z masy poprzez mikropory w formie. W tej technologii kolejne odlewy realizowane są co około 20-25 minut. Forma z tworzywa pozwala na wykonanie około 60 tys. odlewów - później formy są do wymiany.

Punkt pozwolenia II ust. 6 podpunkt 6.2. pn. „Opis technologii produkcji prowadzonej w Cersanit S. A. w Krasnymstawie”- treść w ppkt. 6.2.6.

„Sortowanie wyrobów” zastępuje się poniższą treścią:

„Wysuszone w suszarniach komorowych i tunelowych odlewy kierowane są do kabin sortowniczych.”

Kabiny sortownicze

Na terenie zakładu: w odlewni i szklarni oraz piecowni eksploatowane są kabiny sortownicze. Pyły odprowadzane są do powietrza przez 11 emitorów. W kabinach prowadzi

się procesy obróbki ręcznej powierzchni odlewów za pomocą papieru ściernego oraz oczyszczanie odlewów z pyłu, przed procesem nakładania szkliwa.

Większość kabin jest wyposażonych w urządzenia redukujące powstające pyły i znacznie zmniejszające ich emisję do powietrza atmosferycznego, tj. w wysokowydajne filtry pulsacyjne tkaninowe o poziomie redukcji wynoszącym 99%."

**Punkt pozwolenia II ust. 6 podpunkt 6.2. pn. „Opis technologii produkcji prowadzonej w Cersanit S. A. w Krasnymstawie”- treść w ppkt. 6.2.7.
„Szkliwienie wyrobów” zmienia treść akapitu „Dział szkliwienia ręcznego”, na:**

„Dział szkliwienia ręcznego”

Na terenie zakładu zlokalizowane są kabiny szkliwienia ręcznego. Pyły odprowadzane są do powietrza przez 10 emitorów. Kabiny szkliwierskie wyposażone są w odciągi, z których powietrze oczyszczane jest w kurtynach wodnych lub cyklonie wodnym. Szkliwienie odbywa się poprzez wielokrotne nanoszenie szkliwa za pomocą pistoletu natryskowego przy określonym ciśnieniu i przepływie pompy."

**Punkt pozwolenia II ust. 6 podpunkt 6.2. pn. „Opis technologii produkcji prowadzonej w Cersanit S. A. w Krasnymstawie”- treść ppkt. 6.2.9.
„Sortowanie i nakładanie poprawek” zastępuje się poniższą treścią:**

„Sortowanie i nakładanie poprawek

Wyroby po wypaleniu kierowane są na sortownię wyrobów gotowych. Produkty nie wymagające poprawek za pomocą automatycznych przenośników przesyłane są na Dział Kompletacji, gdzie następuje ich podział na asortymenty, pakowanie i foliowanie. Odpowiednio przygotowane produkty zostają przekazane na **Magazyn Wyrobów Gotowych**.

Wyroby nie zakwalifikowane jako bezusterkowe zostają skierowane do Działu Poprawek. Poprawki są nakładane na zimno lub na gorąco.

Poprawki na zimno wykonuje się w kabinie do poprawek tzw. technovit przy użyciu pędzelków i specjalistycznych farb. Tego typu poprawki dotyczą mało widocznych uszkodzeń i niedoróbek.

Poprawki na gorąco wykonuje się w kabinie do poprawek na gorąco.

Poprawki wypalane są w trzech piecach komorowych o poniższych parametrach.

Parametry pieców komorowych*						
Piec	Dane ogólne pieca			Parametry nominalne (zgodne z DTR-ką)		
	producent	rok produkcji / montażu	średnie zużycie gazu [m ³ /dobę]	wydajność pieca [Mg/dobę]	pojemność pieca [m ³]	gęstość wyrobu [kg/m ³]
1	2	3	4	5	6	7
Piec	Keramisher-	2017	2297	10,7*	121,4	76,8

Parametry pieców komorowych*						
Piec	Dane ogólne pieca			Parametry nominalne (zgodne z DTR-ką)		
	producent	rok produkcji / montażu	średnie zużycie gazu [m ³ /dobę]	wydajność pieca [Mg/dobę]	pojemność pieca [m ³]	gęstość wyrobu [kg/m ³]
komorowy typ HWO 1/7-5,2	Offenbau - Niemcy					
Piec komorowy typ HWO 1/5-4,6	Keramisher-Offenbau - Niemcy	1999	2399	6,4*	84	75,8
Piec komorowy typ HWO	Keramisher-Offenbau - Niemcy	2004	3269	10,2*	132	77,3

[*]-wydajność pieców komorowych (poprawkowych) nie jest wliczana do łącznej wydajności instalacji. Do pierwotnego wypału wyrobów wykorzystywane są jedynie piece tunelowe. Piece komorowe tzw. poprawkowe wykorzystuje się do wtórnego wypału wyrobów po usunięciu drobnych wad. Część wyrobów poprawionych na ciepło może zostać skierowanych do wypalenia w piecu tunelowym.

Wyroby po ponownym wypaleniu kierowane są na sortownię, a po pozytywnym przejściu kontroli jakościowej kierowane są do Działu Kompletacji.”

Punkt pozwolenia II ust. 6 podpunkt 6.2. pn. „Opis technologii produkcji prowadzonej w Cersanit S. A. w Krasnymstawie”- treść ppkt. 6.2.10. „Nakładanie powłok hydrofobowych” zastępuje się poniższą treścią:

Nakładanie powłok hydrofobowych

Metoda ta stosowana jest do produkcji wyrobów na specjalne życzenie klienta. Na gotowy wyrób nanosi się powłoki hydrofobowe, mające na celu nadanie powierzchni produktu braku przyczepności wody. Powłoki te nanosi się w kabinie (E92) za pomocą pistoletu pneumatycznego na odpowiednio przygotowaną powierzchnię.

Zużycie preparatu HADWAO NANO CERAMIKA przewiduje się na poziomie 1 Mg.”

Pozostałe punkty pozwolenia zintegrowanego

Pozostałe warunki określone w pozwoleniu zintegrowanym, udzielonym przez Starostę Krasnostawskiego znak: RO.6222.1.2013 dnia 30 września 2013 r. wraz ze zmianami wprowadzonymi decyzjami znak: RO.6222.1.2014 z dnia 5 grudnia 2014 r., znak: RO.6222.2.2015 z 8 grudnia 2015 r., decyzją z dnia 28 lutego 2020 r. znak: RO.6222.5.2019/2020 oraz decyzją znak: RO.6222.1.2020 z dnia 29.05.2020 r. zachowują swoją moc.

Uzasadnienie:

Cersanit S.A.. Zakład Produkcyjny w Krasnymstawie ul. Leśna 6, 22-300 Krasnymstaw pismem z dnia 14.12.2021 r., wystąpiła z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Wnioskowane zmiany pozwolenia dotyczyły:

- głównie modernizacji linii produkcyjnych, w tym zainstalowaniem 2 maszyn odlewniczych Whitech (ławy wysokociśnieniowe), na liniach produkcyjnych instalacji IPPC1. Powyższe zmiany związane są również z dostosowaniem zakładu do aktualnych potrzeb logistycznych i organizacyjnych,
- uwzględnienia dodatkowej prasy filtracyjnej oraz zbiornika buforowego w instalacji oczyszczalni ścieków oraz zwiększenie przepustowości z 1300 do 1950 m³/dobę,
- emisji substancji do powietrza – zmiany związane są głównie z modernizacją linii produkcyjnych, w tym zlikwidowaniem wylotu z kabiny sortowania wyrobów E34 i wylotu z kabiny do poprawek na gorąco E91, z których pyły są kierowane na wbudowany system filtrów i wprowadzane bezpośrednio do hali, ponadto zmieniono rodzaj środka stosowanego do nakładania powierzchni hydrofobowych, zawiera on w składzie substancje normowane, zatem emitör z kabin do nakładania powłok E92 został uwzględniony we wniosku. W zmianach uwzględniono również włączenie do eksploatacji modułu kogeneracyjnego zasilanego gazem ziemnym wysokometanowym oraz planowanej do uruchomienia kotłowni gazowej (włączenie kotłowni gazowej będzie uzależnione od czynników ekonomicznych),
- poboru wód i odprowadzania ścieków – zmiany w instalacji obejmują zwiększenie ilości pobieranych wód w ramach zasobów eksploatacyjnych ujęcia oraz ilości odprowadzanych ścieków z uwagi na eksploatację nowych urządzeń odlewniczych w procesie. Dodatkowo uwzględniono rozbudowę oczyszczalni o dodatkową prasę filtracyjną oraz zbiornik buforowy. Posiadają one identyczne parametry jak obecnie eksploatowane w zakładzie tego typu obiekty. Sposób zaopatrzenia w wodę oraz odprowadzania ścieków pozostaje bez zmian względem obowiązującego pozwolenia
- emitowania hałasu -zmiany związane są z pojawieniem się nowych źródeł hałasu oraz potrzebą dostosowania zapisów decyzji do stanu rzeczywistego, wynikającą ze szczegółowej inwentaryzacji źródeł hałasu. przeprowadzonej w zakładzie,
- gospodarki odpadami - w związku z obowiązującą od 5 września 2018 r. zmianą ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach „Cersanit S. A. przedstawia zaktualizowane wymagane dokumenty (zaświadczenia o niekaralności, operat ppoż. oraz postanowienie Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej) oraz o dodanie nowego rodzaju odpadu ze względu na wcześniejsze pominięcie wytwarzanego w instalacji modelarni. Zwiększenia ilości odpadów wytwarzanych w instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych (IPPC 1), instalacji do oczyszczania ścieków (IPPC 2) oraz zwiększenie ilości odpadów innych niż niebezpieczne wytwarzanych w instalacji modelarni (nie zmienia się masa wytwarzanych odpadów niebezpiecznych w instalacji modelarni), co wpływa na zmianę sumy wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne. Dodatkowo w związku z reorganizacją w zakładzie zaktualizowano miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne, w konsekwencji zaktualizowano operatu ppoż. Cersanit S. A. i aktualizację miejsc magazynowania dla odpadów innych niż niebezpieczne wytwarzanych w instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych (IPPC 1) i instalacji do oczyszczania ścieków (IPPC 2) oraz instalacji modelarni. W dalszym ciągu w instalacjach IPPC nie jest prowadzona działalność związana ze zbieraniem odpadów spoza tej instalacji oraz z przetwarzaniem odpadów.

W pozostałym zakresie nie wprowadza się zmian.

Zakład nie jest zakładem o zwiększonym ani dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w rozumieniu stosownych przepisów ustawy - Prawo ochrony środowiska oraz przepisów wykonawczych. W zakładzie stosuje się odpowiednie procedury mające na celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia awarii oraz minimalizację ich potencjalnych skutków. Wnioskowane zmiany nie wpłyną na zmianę kwalifikacji zakładu w tym zakresie;

Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu wykazały, że dla przyjętych do obliczeń danych, w wyniku emisji substancji z zakładu nie wystąpią przekroczenia norm jakości powietrza poza terenem, do którego podmiot prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W obliczeniach tych uwzględniono wszystkie emitery (istniejące i nowe i planowane w ramach wnioskowanych zmian) na terenie zakładu.

Przeprowadzone obliczenia w zakresie oddziaływania akustycznego w oparciu o model akustyczny uwzględniający zarówno istniejące jak i planowane źródła hałasu, przedstawione w załączniku 8 wykazały, że nie wystąpi przekroczenie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku w porze dnia ani w porze nocy.

Właściwie prowadzona na terenie zakładu gospodarka odpadami poprzez odpowiednie ich magazynowanie w pojemnikach przystosowanych do właściwości odpadów niebezpiecznych oraz w miejscach zabezpieczonych przed wpływem warunków atmosferycznych, zanieczyszczeniem środowiska gruntowo-wodnego i dostępem osób nieuprawnionych gwarantuje minimalizację wpływu na środowisko.

W związku z działalnością zakładu zaistniała konieczność analizy wymagalności sporządzenia raportu początkowego. W przeprowadzonej analizie wykazano, że zabezpieczenia techniczno-organizacyjne stosowane przez Cersanit S.A. są wystarczające do uniemożliwienia przedostania się zidentyfikowanych substancji powodujących ryzyko, do gleby, ziemi i wód gruntowych, w związku z czym opracowanie raportu początkowego nie jest wymagane.

Ekspluatowane instalacje IPPC z uwzględnieniem wnioskowanych zmian również po zmianach, opisanych w niniejszej dokumentacji, spełnią wytyczne najlepszych dostępnych technik BAT, gdyż zmiany te nie wpływają na wytyczne najlepszych dostępnych technik. Eksploatacja instalacji, w związku z wnioskowanymi zmianami przedstawionymi w niniejszej dokumentacji, nie spowoduje przekroczeń standardów jakości środowiska ani innych norm środowiskowych.

Po analizie merytorycznej przedłożonej dokumentacji stwierdzono, że zmiana warunków przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego nie dotyczy rozbudowy ani zmiany sposobu funkcjonowania instalacji i nie powoduje znaczącego zwiększenia negatywnego oddziaływania instalacji IPPC na środowisko, więc zgodnie z art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, uznano ją za nieistotną. W oparciu o art. 218 ww. ustawy, postępowanie administracyjne w sprawie wydania decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego dotyczącej zmiany nieistotnej nie wymaga udziału społeczeństwa.

W dniu 10.02.2022 r. tut. organ wystąpił z wnioskiem o przeprowadzenie czynności kontrolno-rozpoznawczych celem wydania stosownego postanowienia uzgadniającego w sprawie spełnienia przez obiekt wymogów z zakresu ochrony przeciwpożarowej. Postanowieniem z dnia 21 lutego 2022 roku, znak: POR.5585.18.3.2021.PC Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Krasnymstawie zaopiniował pozytywnie spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej opisanymi w uzupełnionym operacie

przeciwpożarowym opracowanym dla spółki Cersanit S.A. Zakład Produkcyjny w Krasnymstawie .

Pozostałe warunki określone w pozwoleniu zintegrowanym, udzielonym przez Starostę Krasnostawskiego znak: RO.6222.1.2013 dnia 30 września 2013 r. wraz ze zmianami wprowadzonymi decyzjami znak: RO.6222.1.2014 z dnia 5 grudnia 2014 r. oraz znak: RO.6222.2.2015 z 8 grudnia 2015 r. RO.6222.5.2019/2020 z dnia 28 lutego 2020 r. i decyzja znak:RO.6222.1.2020 z dnia 29.05.2020 dla Cersanit S.A. zachowują swoją moc.

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

Od decyzji niniejszej przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Chełmie. Odwołanie wnosi się za pośrednictwem Starosty Krasnostawskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

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

Decyzja podlega wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli jest zgodna z żądaniem wszystkich stron lub jeżeli wszystkie strony zrzekły się prawa do wniesienia odwołania.

Wobec nie zaskarżenia niniejszej decyzji

w trybie i terminie właściwym stała się ona

w dniu25.05.....2022. roku

ostateczna i podlega wykonaniu

Krasnystaw, dnia 29.05.2022. A. Pawłowski

Z up. STAROSTY

A. Pawłowski
Arkadiusz Pawłowski
p.o. Naczelnika Wydziału Rolnictwa,
Leśnictwa i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Cersanit Spółka Akcyjna z siedzibą w Kielcach Al. Solidarności 36, 25-323 Kielce, Zakład Produkcyjny w Krasnymstawie, ul. Leśna 6, 22-300 Krasnystaw,
2. a/a.

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00 -922 Warszawa (wersja elektroniczna),
2. Inspekcja Ochrony Środowiska Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska Delegatura w Chełmie, Plac Niepodległości 1, 22-100 Chełm.

Informacja o zmianie niniejszego pozwolenia zintegrowanego zostaje umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach. zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 2/2022(www.ekoportal.pl).

Zgodnie z ustawą o opłacie skarbowej dokonano zapłaty opłaty skarbowej w wysokości 1006,00 zł plus 2x 17 zł za pełnomocnictwa konto Urzędu Miasta Krasnegostawu Pl.3 Maja 29. 22-300 Krasnystaw (nr rachunku 32961000022010000030300004)