

STAROSTA KRASNOSTAWSKI

22-300 Krasnystaw

ul. Sobieskiego 3

RO.6222.2.2023

Krasnystaw, dnia 17.08.2023 r.

**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 2022 r. poz.2556 ze zm.),
2. art. 104 i 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Tekst jednolity: Dz. U. z 2023 r. poz. 775 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. oraz decyzją znak:RO.6222.1.2020 z dnia 29.05.2020 r. i decyzją z dnia 05.04.2022 znak :RO.6222.2.2021 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 E33, E36, E81, 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. Emitory 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/rok]	
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	
E39	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]	
E40	13,5	0,66 x 0,66	–	340	brak	7300	suszarnia komorowa CDS nr 1 – komora 5
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	
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	

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]	
E69	12,5	0,6	–	330	brak	8760	susznarnia form gipsowych Lippert
E73	12,5	0,56 x 0,56	–	330	brak	7300	susznarnia 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	susznarnia 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	susznarnia 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]	
E15	14,0	0,4	19,9	310	kurtyna wodna/ 25-50	1460	kabina szklifierska ręczna
E16	14,0	0,4	19,9	310	kurtyna wodna/ 25-50	1460	kabina szklifierska ręczna
E17	14,0	0,4	19,9	310	kurtyna wodna/ 25-50	1460	kabina szklifierska ręczna
E18	14,0	0,4	19,9	310	kurtyna wodna/ 25-50	1460	kabina szklifierska ręczna
E19	13,5	0,72	6,1	310	kurtyna wodna/	4380	kabina szklifierska automatyczna

Nr emitora w zakładz ie	Wysokoś ć emitora / komina	Średnica wewnętrzna	Prędkoś ć wyloto wa gazów	Temperatu ra wylotowa gazów	Urządzeni e redukując e/ skuteczność	Czas prac y	Źródło emisji
	[m]	[m]	[m/s]	[K]	[%]	[h/ro k]	
					25-50		
E20	13,5	0,72	6,1	310	kurtyna wodna/ 25-50	4380	kabina szklifierska automatyczna
E21	13,5	0,72	6,1	310	kurtyna wodna/ 25-50	4380	kabina szklifierska automatyczna
E22	13,5	0,72	6,1	310	kurtyna wodna/ 25-50	4380	kabina szklifierska automatyczna
E23	13,5	0,72	6,1	310	kurtyna wodna/ 25-50	4380	kabina szklifierska automatyczna
E24	13,5	0,72	6,1	310	kurtyna wodna/ 25-50	4380	kabina szklifierska automatyczna
E24a	14,0	0,4	13,3	310	cyklon wodny/ 80	1460	kabina szklifierska ręczna
E25	14,0	0,32	20,7	310	kurtyna wodna/ 25-50	1460	kabina szklifierska ręczna
E26	14,0	0,32	20,7	310	kurtyna wodna/ 25-50	1460	kabina szklifierska ręczna
E27	14,0	0,32	20,7	310	kurtyna wodna/ 25-50	1460	kabina szklifierska ręczna
E27a	12	0,32	–	293	brak	7200	kabina do poprawek tzw. Technovit
E33	13,5	0,25 x 0,30	–	320	filtr tkaninowy/ 99	8760	kabina sortowania wyrobów

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]	
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	1460	kabina szklifierska ręczna
E80	14,0	0,4	19,9	310	kurtyna wodna/ 25-50	1460	kabina szklifierska ręczna
E81	13,5	0,32	–	320	filtr tkaninowy/ 99	5840	kabina sortowania wyrobów
E86	13,5	0,24 x 0,31	–	320	filtr tkaninowy/ 99	5840	kabina sortowania wyrobów
E87	13,5	0,24 x 0,31	–	320	filtr tkaninowy/ 99	5840	kabina sortowania wyrobów
E90	8,9	0,5	–	320	filtr tkaninowy/ 99	5840	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
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 i treścią:

Maksymalna emisja godzinowa z poszczególnych źródeł

Źródło emisji	Emitor	Substancja	Emisja dopuszczalna
			[kg/h]
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 - Z2	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	0,95
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	0,00217
		Octan butylu	0,00210
		Węglowodory alifatyczne	0,00141
		Butan-1-ol	0,00022
		Butan-2-on	0,00086
		Metakrylan metylu	0,000015
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
		Pył ogółem	0,0023
	E48	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
		Pył ogółem	0,0012
	E64	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
		Pył ogółem	0,0023
	E76	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	0,95
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	Brak emisji substancji normowanych	-
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]
Instalacja IPPC	Pył ogółem	---	43,6901
	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	0,0156
	Octan butylu	123-86-4	0,0151
	Węglowodory alifatyczne do C12	---	0,0101
	Butan -1-ol	71-36-3	0,0016
	Butan-2-on	78-93-3	0,0062
	Metakrylan metylu	80-62-6	0,00011

Punkt pozwolenia II ust 4 „Emisja hałasu.” – treść ppkt. 4.1. „Lokalizacja zakładu względem obszarów chronionych” zastępuje się następującą treścią:

Bezpośrednie otoczenie zakładu stanowią:

- od strony północno-wschodniej i wschodniej - tereny leśne (ZL) oraz tereny obsługi produkcji w gospodarstwach leśnych (RU),
- od strony północnej, zachodniej i południowej - tereny leśne (ZL),
- od strony południowo wschodniej - tereny obiektów produkcyjnych, składów i magazynów (P),
- od strony południowo wschodniej, w odległości około 240 metrów od granic zakładu
- teren zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej (MW) – teren podlegający ochronie

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 zakładzie CERSANIT S.A. w Krasnymstawie wyróżniono:

- źródła punktowe – bezpośrednie,
- źródła przestrzenne typu budynek – wtórne.

Punktowe źródła hałasu				
Lp.	Opis i lokalizacja źródła:	Symbol źródła	Czas pracy w ciągu doby [godzin]	
			pora dnia	pora nocy
Źródła emisji hałasu związane z procesami technologicznymi zakładu				
1	Wylot spalin z emitora kotłowni węglowej - Kotłownia węglowa	E1	16	8
2	Wylot spalin z emitora pieca tunelowego Riedhammer nr 1 - Zakład I	E2	16	8
3	Wylot spalin z emitora pieca tunelowego Riedhammer nr 2 - Zakład I	E3	16	8
4	Wylot spalin z emitora pieca komorowego HWO nr 1 - Zakład I	E4	16	8
5	Wylot spalin z emitora pieca komorowego HWO nr 2 - Zakład I	E5	16	8
6	Wylot spalin z emitora pieca tunelowego HP-3200 nr 1 - Zakład II	E7	16	8
7	Wylot spalin z emitora pieca tunelowego HP-3200 nr 2 - Zakład II	E8	16	8
8	Wylot spalin z emitora pieca komorowego HWO 1/5-4.6 nr 1 - Zakład II	E9	16	8
9	Wylot spalin z emitora pieca komorowego HWO 1/5-4.6 nr 2 - Zakład II	E10	16	8
10	Wylot spalin z emitora pieca komorowego HWO 1/8-4.6 nr 1 - Zakład II	E9a	16	8
11	Wylot spalin z emitora pieca komorowego HWO 1/8-4.6 nr 2 - Zakład II	E10a	16	8
12-14	Wylot emitora odpylania z kabiny szklifierskiej (3 szt.) - Zakład I	E16-E18	16	-
15-16	Wylot emitora odpylania z kabiny szklifierskiej (2 szt.) - Zakład I	E19-E20	16	8
17-20	Wyloty emitorów odpylania z kabin szklifierskich (4 szt.) - Zakład II	E21-E24	16	8

Punktowe źródła hałasu				
Lp.	Opis i lokalizacja źródła:	Symbol źródła	Czas pracy w ciągu doby [godzin]	
			pora dnia	pora nocy
21	Wylot emitora odpylania z kabiny szklifierskiej (1 szt.) - Zakład II	24a	16	-
22-25	Wyloty emitatorów odpylania z kabin szklifierskich (4 szt.) - Zakład II	E15, E25-E27	16	-
26	Wylot emitora z kabiny do poprawek (Technovit)	E27a	16	8
27-28	Wyloty emitatorów odpylania z kabin sortowania wyrobów (2 szt.) - Zakład II	E33, E36	16	-
29-32	Wyloty emitatorów z suszarni 2 komorowej CDS nr 1 (4 szt.) - Zakład I	E37-E40	16	8
33-36	Wyloty emitatorów z suszarni 2 komorowej CDS nr 2 (4 szt.) - Zakład I	E41-E44	16	8
37-40	Wyloty emitatorów z suszarni 2 komorowej CDS nr 3 (4 szt.) - Zakład I	E45-E48	16	8
41-48	Wyloty emitatorów z ławy odlewniczej GW (8 szt.) - Zakład I	E49-E56	16	8
49-52	Wyloty emitatorów z suszarni 2 komorowej CDS (4 szt.) - Zakład II	E57-E60	16	8
53-59	Wyloty emitatorów z suszarni tunelowej (7 szt.) - Zakład II	E61-E67	16	8
60	Wylot z suszarni form gipsowych ST3 - Zakład II	E69	16	8
61-66	Wyloty emitatorów z suszarni 3 komorowej CDS nr 4 (6 szt.) - Zakład I, hala odlewnicza	E73- E78	16	8
67-68	Wyloty emitatorów odpylania z kabin szklifierskich (2 szt.) - Zakład I	E79- E80	16	-
69-71	Wyloty emitatorów z kabin sortowania wyrobów (3 szt.) - Zakład I	E81, E86-E87	16	-
72	Wylot emitora z kabiny sortowania wyrobów - Zakład II	E90	16	-
73	Wylot emitora z kabiny do nakładania powłoki hydrofobowej - Magazyn wyrobów gotowych - kompletacja	E92	16	8
74-77	Wyloty emitatorów z zasypu surowców (3 szt.) - Zakład I, Przerobownia szkliva	E93- E96	16	8
78	Wylot emitora z pracowni wykonywania matryc - - Zakład II, mieszalnia	E100	16	8
79-81	Wylot emitora z pracowni wykonywania matryc (3 szt.) - Zakład II, pracownia tworzyw	E101- E103	16	8
82-84	Wylot emitora z pracowni wykonywania matryc (3 szt.) - Zakład II, pracownia tworzyw (komponenty)	E104- E106	16	8
85-87	Wyloty emitatorów z pracowni gipsu (3 szt.) - Zakład I	E107-108, E114	16	8

Punktowe źródła hałasu				
Lp.	Opis i lokalizacja źródła:	Symbol źródła	Czas pracy w ciągu doby [godzin]	
			pora dnia	pora nocy
88	Wylot emitora z pracowni wykonywania matryc - Zakład II, pracownia tworzyw	E115	16	8
89-92	Wyloty emitorów z pracowni tworzyw (4 szt.) - Zakład II	E116-E119	16	8
93	Wylot emitora z pracowni wykonywania matryc - Zakład II, pracownia wykańczania matryc	E123	16	8
94-95	Wentylatory spalin kotłów węglowych (2 szt.) – Kotłownia węglowa	WS1- WS2	16	8
96	Wylot emitora kotła gazowego – Kotłownia gazowa	E1a	16	8
97	Wylot emitora kotła gazowego – Kotłownia gazowa	E1b	16	8
98	Wylot emitora modułu kogeneracyjnego – Kotłownia gazowa	E1c	16	8
99-101	Czerpnie powietrza (3 szt.) – Kotłownia gazowa	E1a-cz-E1c-cz	16	8
102-108	Chłodnia wentylatorowa (wentylatory 7 szt.) – Kotłownia gazowa	ChW1-ChW7	16	8
Źródła emisji hałasu związane z wentylacją budynków i hal produkcyjnych				
109-116	wentylatory i wyrzutnie dachowe (8 szt.) – Zakład I, hala produkcyjna	WD1- WD8	16	8
117-119	wentylatory dachowe (3 szt.) – Zakład I, warsztaty	WD9- WD11	16	8
120-175	wentylatory i wyrzutnie dachowe (56 szt.) - Zakład I, hala produkcyjna	WD12- WD67	16	8
176-181	wentylatory dachowe (6 szt.) – Zakład I, hala odlewnicza	WD68-WD73	16	8
182-184	wentylatory dachowe (3 szt.) – Zakład I, przerobownia szkliva	WD74-WD76	16	8
185-191	wentylatory dachowe (7 szt.) – Magazyn techniczny	WD77-WD83	16	8
192-193	wentylatory dachowe (2 szt.) – Budynek oczyszczalni ścieków	WD84- WD85	16	8
194-198	wentylatory dachowe (5 szt.) – Sprężarkownia I	WD86- WD90	16	8
199	wentylator dachowy (1 szt.) – Zakład I, hala produkcyjna	WD91	16	8
200-277	wentylatory i wyrzutnie dachowe (78 szt.) – Zakład II, hala produkcyjna	WD92- WD169	16	8
278	centrala chłodnicza (1 szt.) – Zakład II, hala produkcyjna	WD170	16	8
279-283	wentylatory dachowe (10 szt.) – Zakład II, hala produkcyjna	WD171- WD175	16	8

Punktowe źródła hałasu				
Lp.	Opis i lokalizacja źródła:	Symbol źródła	Czas pracy w ciągu doby [godzin]	
			pora dnia	pora nocy
284-288	wentylatory dachowe (5 szt.) – Magazyn wyrobów gotowych, kompletacja	WD176-WD180	16	8
289-294	wentylatory dachowe (6 szt.) - Magazyn wyrobów gotowych	WD181-WD186	16	8
295-296	czerpnie powietrza (2 szt.) – Magazyn na armaturę	WD187-WD188	16	8
297-300	wyrzutnie ściennie (4 szt.) – Zakład II, hala produkcyjna	WD189-WD192	16	8

Źródła hałasu typu „budynek”				
Lp.	Opis i lokalizacja źródła:	Symbol źródła	Czas pracy w ciągu doby [godzin]	
			pora dnia	pora nocy
Źródła emisji hałasu związane z procesami technologicznymi zakładu				
1	Budynek produkcyjny - Zakład I	B1	16	8
2	Budynek produkcyjny - Zakład II	B2	16	8
3	Budynek kotłowni kotłów węglowych i hydrofornia	B3	16	8
4	Budynek sprężarkowni I	B4	16	8
5	Budynek oczyszczalni ścieków	B5	16	8
6	Budynek sprężarkowni II	B6	16	8
7	Budynek kotłowni kotłów gazowych	B7	16	8
8	Budynek kotłowni kotłów gazowych - pomieszczenie generatora	B8	16	8

Punkt pozwolenia II ust 4 „Emisja hałasu.” – treść ppkt. 4.3. „Punkt pomiarowy” zastępuje się następującą treścią:

Punkt pomiarowy zlokalizowano na granicy terenu zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej położonego w kierunku południowo-wschodnim od terenu zakładu.

Lokalizacja punktu pomiarowego				
Nr punktu	Punkt pomiarowy	Współrzędne geograficzne		Względna wysokość punktu pomiaru
	Opis położenia punktu pomiarowego	szerokość (hdd°mm'ss.s'')	długość (hdd°mm'ss.s'')	
1	Punkt pomiarowy nr P1 na granicy terenu zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej położonego w kierunku południowo-wschodnim od terenu zakładu	N51°00'09.30''	E23°11'05.00''	4,0 m

Punkt pozwolenia II ust 4 „Emisja hałasu.” – treść ppkt. 4.4 „Procedury monitorowania poziomu natężenia w środowisku hałasu pochodzącego z zakładu CERSANIT” zastępuje się następującą treścią:

Monitoring hałasu będzie wykonywany zgodnie z aktualnymi wymogami obowiązujących przepisów i wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji, w punkcie pomiarowym P1, którego lokalizację wskazano w tabeli powyżej.

Pomiary będą wykonywane z częstotliwością raz na dwa lata.

Punkt pozwolenia II ust 4 „Emisja hałasu.” – treść ppkt. 4.5 „Warunki pozwolenia” zastępuje się poniższą tabelą:

Warunki pozwolenia			
Kod rodzaju terenu	Przeznaczenie (rodzaje) terenów w sąsiedztwie zakładu	Dopuszczalny poziom hałasu	
		L_{AeqD}	L_{AeqN}
1	2	3	4
MW	Tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej	55	45

Punkt pozwolenia II ust 6 ppkt 6.1. „Rodzaj prowadzonej działalności” otrzymuje następujące brzmienie:

Pkt 6.1. Rodzaj prowadzonej działalności

W zakładzie produkcyjnym CERSANIT S.A. w Krasnymstawie wytwarza się wyroby sanitarne takie jak: miski ustępowe, kompakty, pisuary, bidety, postumenty itp.

W procesie technologicznym surowce twarde i plastyczne z dodatkiem wody mielone są w młynach kulowych. Tzw. masa lejna rozprawdzana jest rurociągami po odlewni, w której w formach gipsowych lub formach z tworzywa odlewane są wyroby sanitarne. Odlane wyroby są suszone w suszarniach przestrzennych, szkliwione i wypalane w piecach tunelowych. Po wypaleniu i nabraniu połysku część wyrobów pokrywana jest powłoką hydrofobową (opcja tylko dla klientów na specjalne zamówienie). Następnie wyroby są klasyfikowane przez kontrolę techniczną. Gotowe wyroby składowane są w magazynie. Wysyłka ich odbywa się transportem samochodowym.

Zakład Produkcyjny jest obecnie na etapie opracowywania sposobu wykorzystania niepełnowartościowych wyrobów ceramicznych z masy szamotowej jako pełnowartościowego surowca do produkcji.

Masa szamotowa (tzw. FFC) stanowi niewielki procent całej masy lejnej i jej produkcja jest uzależniona od zamówień z rynku na konkretne wyroby/ asortymenty. Technologicznie masa VC (masa zwykła) różni się składem od masy szamotowej (FFC), głównie w zakresie parametrów fizykochemicznych (m.in. nasiąkliwość po wypale, skurcz po wypale, deformacja po wypale itp.). Właściwości fizykochemiczne są najbardziej znaczące w różnicy pomiędzy obiema masami, gdyż definiują przeznaczenie masy do produkcji konkretnych wyrobów.

Zakład planuje w najbliższym czasie w swoim procesie produkcyjnym wykorzystywać skruszone wyroby ceramiczne, które nie spełniają wymogów jakościowych lub wymagań klientów jako pełnowartościowy surowiec. Kruszenie wybrakowanych wyrobów szamotowych będzie stanowiło jeden z elementów procesu produkcyjnego.

Kruszenie odbywać się będzie na kruszarkach (własnych lub kruszarkach kontrahentów), które przygotują materiał do frakcji maksymalnie 5 mm. Następnie materiał trafi do mielenia na mokro razem z pozostałymi surowcami.

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:

Pkt 6.2.6 Sortowanie wyrobów

„Kabiny sortownicze

Na terenie zakładu: w odlewni i szkliwierni oraz w piecowni eksploatowane są kabiny sortownicze. Pyły odprowadzane są do powietrza przez 6 emitorów. W kabinach prowadzi się procesy obróbki ręcznej powierzchni odlewów za pomocą papieru ściernego oraz oczyszczanie odlewów z pyłu, przed procesem nakładania szkliwa.”

Punkt pozwolenia II ust. 6 podpunkt 6.2. pn. „Opis technologii produkcji prowadzonej w Cersanit S. A. w Krasnymstawie”- treść w ppkt 6.2.12. „Kabina do poprawek tzw. TECHNOVIT – emitor E27 a” zastępuje się poniższą treścią

W kabinie zużywane są następujące mieszaniny:

Rodzaj mieszaniny	Zużycie miesięczne	Zużycie roczne [kg/rok]
Technovit	0,89 kg	10,73
Aqua kit	2,0 kg	24,34
Denaturat	23,8 l	205,4
Silikon akrylowy	55,3 l	905,3
Farba akrylowa	29,8 l	400
Emalia w aerozolu kremowa	5,5 kg	53
Emalia w aerozolu biała	3,5 kg	34

Punkt pozwolenia II ust. 12 podpunkt 8 zastępuje się poniższą treścią

8. Zapobieganie powstawaniu odpadów i ograniczanie ilości odpadów oraz ich negatywnego oddziaływania na środowisko poprzez:

- prowadzenie gospodarki odpadami zgodnej z obowiązującymi w tym zakresie przepisami,
- prowadzenie gospodarki odpadami zgodnie z procedurami wdrożonymi w ramach Systemu Zarządzania Środowiskiem ISO 14001,
- prowadzenie procesów technologicznych w sposób zgodny z reżimem technologicznym,
- szkolenie pracowników w zakresie gospodarki odpadami,
- prowadzenie oszczędnej gospodarki materiałowej,
- selektywne magazynowanie odpadów,
- właściwe magazynowanie odpadów:
 - w wyznaczonych do tego celu miejscach,
 - w specjalnie oznakowanych pojemnikach,
 - w sposób zabezpieczający przed przedostaniem się do środowiska gruntowo-wodnego,
 - w sposób zabezpieczający przed dostępem osób postronnych,
 - w miejscach wyposażonych w sprzęt gaśniczy oraz sorbenty w celu likwidacji rozlewów w przypadku odpadów ciekłych,

- nie dłużej jednak niż przez:
 - 1 rok – w przypadku magazynowania odpadów niebezpiecznych, odpadów palnych, niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i odpadów pochodzących z przetworzenia odpadów komunalnych;
 - 3 lata – w przypadku magazynowania pozostałych odpadów
- magazynowanie odpadów niebezpiecznych w specjalnie wydzielonym magazynie odpadów niebezpiecznych posiadającym wydzielone boksy na poszczególne rodzaje odpadów,
- systematyczną wymianę świetlówek na lampy energooszczędne nie zawierające rtęci,
- zakupie akumulatorów od uznanych producentów, gwarantujących ich dobrą jakość oraz ich systematyczna konserwacja.

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, decyzją znak: RO.6222.1.2020 z dnia 29.05.2020 r. oraz decyzją z dnia 05.04.2022 znak :RO.6222.2.2021 zachowują swoją moc.

Uzasadnienie:

Cersanit S.A. z siedzibą w Kiecach, Zakład Produkcyjny w Krasnymstawie ul. Leśna 6, 22-300 Krasnystaw wnioskiem z dnia 20.06.2023 r., wystąpiła o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Wnioskowane zmiany pozwolenia dotyczyły:

1. zmiany w zakresie emisji do powietrza:
 - a) likwidacja emitorów E28, E29, E82 i E 83 w Zakładzie 1 oraz likwidacja emitora E 35 w Zakładzie 2,
 - b) zmianę lokalizacji emitorów E15 (przeniesienie na Zakład 2), E16, E17, E18, E19, E79, E80 w Zakładzie 1 oraz zmiana lokalizacji emitorów E25, E26, E27 w Zakładzie 2,
 - c) dostosowanie czasów emisji z kabin szklifierskich i kabin do sortowania wyrobów do rzeczywistych warunków panujących w obiekcie (skrócenie czasów pracy emitorów E15 – E24, E24a, E25-E27 i E79 i E80 oraz E81, E86, E87 i E90).
 - d) zmniejszenie emisji z emitorów kabin szklifierskich nr E25 i E80.

- e) zdjęcie zadaszeń emitorów kabin szklifierskich (emitory nr E19, E20, E23 i E24),
 - f) zmiana emisji substancji lotnych z kabiny poprawek tzw. technovit (Emitor E27a) w związku z aktualizacją kart charakterystyk stosowanych produktów,
 - g) zmiana emisji substancji lotnych z kabiny do nakładania powłok hydrofobowych (Emitor E92) w związku z aktualizacją karty charakterystyki stosowanego produktu,
2. zmiany w zakresie hałasu w zakresie wynikającym z wymienionych powyżej likwidacji i zmian lokalizacji emitorów emisji do powietrza,
 3. zmiany w zakresie gospodarki odpadami,
 4. zmiany w zakresie procesu technologicznego.

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 emitory (istniejące, zlikwidowane i przeniesione w ramach wnioskowanych zmian) na terenie zakładu.

Przeprowadzone obliczenia w zakresie oddziaływania akustycznego w oparciu o model akustyczny uwzględniający zarówno istniejące jak i przeniesione źródła hałasu, przedstawione w załączniku 5 do wniosku wykazały, że nie wystąpi przekroczenie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku w porze dnia ani w porze nocy.

Eksploatowane 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.

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. , decyzją

znak:RO.6222.1.2020 z dnia 29.05.2020 oraz decyzją z dnia 05.04.2022 znak :RO.6222.2.2021 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 ostateczna

w dniu 01.08.2023 roku

ostateczna i podlega wykonaniu

Krasnystaw, dnia 12.08.2023r.

Z up. STAROSTY

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 2/2023(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 (74 8200 0008 2001 0000 0417 0061)

