

Krasnystaw, dnia 28 lutego 2020 r.

RO.6222.5.2019/2020

Cersanit IV Sp. z o.o.
ul. Leśna 6
22-300 Krasnystaw

D e c y z j a

Na podstawie:

- 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 2019 r. poz.1396 ze zm.),
- art.155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. - Kodeks postępowania administracyjnego (Tekst jednolity :Dz. U. z 2020 r. poz. 256 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Cersanit IV Sp. z o.o. ul. Leśna 6 w Krasnymstawie KRS 0000271736 NIP 959-176-28-11 REGON 260133656 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. dla Cersanit IV Sp. z o.o. ul. Leśna 6 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:

1. Punkt II (rozstrzygnięcie) zastępuje się następującą treścią:

„**Orzekam** wydać dla Cersanit IV Sp. z o.o. ul. Leśna 6 w Krasnymstawie pozwolenie zintegrowane dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności ponad 75 ton na dobę ustalając następujące warunki:”

2 . 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-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 poprawek na gorąco. Emitor E91

Pomieszczenie zasypu surowca. Emitor E93-E96

Parametry emitatorów:

Zestawienie emitatorów i źródeł spalania paliw wchodzących w skład instalacji IPPC

Nr emitatora w zakładzie	Wysokość emitatora / 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
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	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

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
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	
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

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
E16	14,0	0,4	19,9	310	kurtyna wodna/ 25-50	2920	kabina szklifierska ręczna
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
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

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
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
E34	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
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

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
E91	8	0,66	–	320	brak	8760	kabina do poprawek na gorąco
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

3. 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:

„Warunki pozwolenia w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza”

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 N- 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	E34	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

suszarnia komorowa CDS nr 4 - komora 7 - Z1		Dwutlenek azotu	0,015
		Dwutlenek siarki	0,076
		Pył ogółem	0,0023
	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 poprawek na gorąco - Z2	E91	Pył ogółem	0,0094
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

4. 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	---	100.993
	Dwutlenek azotu	10102-44-0	25,0145
	Dwutlenek siarki	7446-09-5	22,7959
	Tlenek węgla	630-08-0	368 6891
	Aceton	67-64-1	0,035
	Octan butylu	123-86-4	0,014

Instalacja	Substancja	CAS	Roczna emisja dla całej instalacji IPPC [Mg/rok]
1	2	3	4
	Węglowodory alifatyczne do C12	---	0,021
	Węglowodory aromatyczne	---	0,0004
	Butan-1-ol	71-36-3	0,0014

5. 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. 2 pn. „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	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpadowy toner drukarski jest substancją barwną o własnościach elektroscopowych. Odpad ten powstanie 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 i przekazanie do przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania). Przetwarzanie (odzysk (R5) lub unieszkodliwianie D10)) odpadów zlecone jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	Wyznaczone miejsce w pomieszczeniu działu 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
3.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych 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 odzysku (R5). Przetwarzanie (odzysk) odpadów poza instalacją tj. odpad zostanie wykorzystany do rekultywacji przez „CERSANIT IV” Sp. z o.o. na podstawie zezwolenia	W normalnych warunkach odpad jest przenoszony z taśmociągu bezpośrednio na naczepę samochodową. Odpady sukcesywnie wywożone są bezpośrednio z terenu zakładu, ze względu na to nie ma określonego miejsca magazynowania tego odpadu. W sytuacjach wyjątkowych (awaryjnych)	---	20 000,000	---

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
				przetwarzanie odpadów polegające na wypełnieniu odpadami o kodach: ex 10 01 01, 10 12 01, ex 10 12 06, ex 10 12 08, 17 01 01, 17 01 02 17 05 04 terenu niekorzystnie przekształconego – wyrobiska po eksploatacji złoża żwiru „Dzierżawka” położonego w obrębie działek nr 540 i nr 541 wg ewidencji gruntów Surhów, gmina Kraśniczyn lub zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	wskazuje się jako miejsce magazynowania odpadu wydzielony boks betonowy zlokalizowany przy Zakładzie 2, odpad magazynowany luzem. Odpady mas powstające bezpośrednio na produkcji trafiają do boksu wskazanego powyżej. Miejsce 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 węglanu 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.		Wydzielony, betonowy boks zlokalizowany przy Zakładzie 1, odpad magazynowany luzem. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.	8000,000	---	---
5.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika	Odpad ten występuje w postaci stłuczki ceramicznej. Odpad powstaje głównie w Piecowni, Sortowni, Magazynie Wyrobów, Kompletacji. Właściwości: obojętny, odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska.	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku (R5). Przetwarzanie (odzysk) odpadów	Wydzielony betonowy boks zlokalizowany przy Zakładzie 2 oraz drugi betonowy boks zlokalizowany przy	6000,000	---	---

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości
		budowlana(po przeróbce termicznej)	Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.

Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
		Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
poza instalacją tj. odpad zostanie wykorzystany do rekultywacji przez „CERSANIT IV” Sp. z o.o. na podstawie zwolnienia na przetwarzanie odpadów polegające na wypełnieniu odpadami o kodach: ex 10 01 01, 10 12 01, ex 10 12 06, ex 10 12 08, 17 01 01, 17 01 02, 17 05 04 terenu niekorzystnie przekształconego – wyrobiska po eksploatacji złoża żwiru „Dzierzawka” położonego w obrębie działek nr 540 i nr 541 wg ewidencji gruntów Surhów, gmina Kraśniczyn lub zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami (odzysku R5 lub unieszkodliwiania D5) oraz zapewniających ich właściwe	kotłowni, odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach 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	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
				zagospodarowanie lub wpis do rejestru. Odpad może zostać przekazany osobom fizycznym.				
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 żywic, utwardzaczy, małej ilości elementów metalowych lub z tworzyw sztucznych. Powstają przy wymianie form na maszynach wysokociśnieniowych lub podczas prac na modelarni, jak się forma nie udaje. Odpad powstaje na Wydziale Modelarni i służące do wykonywani 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.	Selektywna zbiórka i przekazanie do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). Przetwarzanie (odzysk (R5) lub unieszkodliwianie D5)) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	Betonowy boks zlokalizowany przy kotłowni, odpad magazynowany luzem. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.	10,000	---	10,000
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	W skład tego odpadu wchodzi: worki papierowe i tekturowe po surowcach, uszkodzone pudełka tekturowe po wyrobach gotowych oraz opakowania tekturowe po zakupionych materiałach i sprzętach. Papier i tektura składają się z włókien, głównie pochodzenia roślinnego (drewno drzew iglastych i liściastych, trzcina, len, konopie, słoma	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku (R1, R3). Przetwarzanie (odzysk) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym	Wydzielona blaszana wiata. Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach metalowych, bądź z tworzyw sztucznych. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w	395,000	5,000	5,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			zbożowa itp.). Mogą zawierać dodatek wypełniaczy (np. siarczanu barowego, kredy, talku), substancji klejących (np. parafiny, kałafonii, klejów zwierzęcych), barwników oraz innych środków nadających specjalne właściwości. Odpad powstaje w Magazynie Surowców, Magazynie WYROBÓW, Warsztatach, Kompletacji, Magazynie Technicznym 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.	odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	załączniku nr 4.			
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 stanowią 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 nastaniecznienie, 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	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku (R1, R3). Przetwarzanie (odzysk) odpadów zlecane 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 murowanymi 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	5,000	5,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			biologiczny, ani z uwagi na inne właściwości i okoliczności nie stanowi 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 drewniane opakowania po zakupionych materiałach i sprzętach, także są to przekładki wykorzystywane do pakowania produktu (ustawiania się przekładki pomiędzy produktem, aby zabezpieczyć produkt przed uszkodzeniem). Drewno, jako materiał 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	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku (R1, R3). Przetwarzanie (odzysk) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru. Odpad może zostać przekazany osobom fizycznym.	Betonowy boks zlokalizowany przy Zakładzie 2, odpad magazynowany luzem. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.	640,000	—	10,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			odpadach.					
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 materiałów np. worki papierowe z wkładką polietylenową, tektura powlekana folią itp. Odpad ten głównie powstaje na Wydziałach Produkcyjnych. 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 przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). Przetwarzanie (odzysk (R5) lub unieszkodliwianie (D10)) odpadów zlecone jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	Boks betonowy przy magazynie technicznym Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach metalowych, bądź z tworzyw sztucznych. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.	50,000	---	---
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Są to głównie zużyte tkaniny tetrowe lub bawełniane wykorzystywane do czyszczenia i wygładzania wyrobów surowych i gotowych oraz zużyte ubrania ochronne. Bez właściwości niebezpiecznych o właściwościach neutralnych. Odpady mogą stanowić m.in. papier do wycierania szmaty, ścierki i ubrania ochronne, które składają się np. z tkanin czyli wyrobów włókienniczych powstających w wyniku przeplatania się ze sobą (według założonego splotu) wzajemnie prostopadłych układów nitek	Selektywna zbiórka i przekazanie do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). Przetwarzanie (odzysk (R1) lub unieszkodliwianie (D10)) odpadów zlecone jest uprawnionym podmiotom	Wydzielone miejsce w magazynku na odpady. Opakowania typu big-bag, worki foliowe, pojemniki z tworzyw sztucznych lub beczki metalowe. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.	5,000	0,500	1,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			osnowy i wątku. Odpad powstaje głównie na dziale odlewni i szklarni, dziale kompletacji i MWG 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.	posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.				
12.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenia elektroniczne i elektrotechniczne, zróżnicowane pod względem składu, formy. Odpad jest zróżnicowany 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. czajniki). Odpad ten powstanie w momencie wymiany zepsutego sprzętu elektrycznego lub elektronicznego na Wydziałach Produkcyjnych oraz Modelarni. Postać fizyczna – stała, obojętny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku (R5). Przetwarzanie (odzysk) odpadów zlecać jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	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	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.					
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, zróżnicowane pod względem składu, formy; Odpad jest zróżnicowany pod względem składu i formy, głównie składają się z tworzyw sztucznych (materiały zawierające jako główny składnik polimer) i metalu. Odpad ten powstanie w momencie wymiany pustych głowic lub zużytych tonerów. Miejsca powstawania tego odpadu to wszystkie 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.	Selektywna zbiórka i przekazanie do przetwarzania (odzysku). Przetwarzanie (odzysk (R5)) odpadów zlecone jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	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
14.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 06 03)	Zużyte baterie stosowane w urządzeniach elektrycznych oraz aparatury kontrolno-pomiarowej. Baterie alkaliczne stanowią ogniwa alkaliczne, jednorazowego użytku, nienadające się do ponownego ładowania. Jako elektrolit zastosowany jest roztwór zasadowy. Zawierają wodny roztwór wodorotlenku potasu, tlenek	Selektywna zbiórka i przekazanie do przetwarzania (odzysku). Przetwarzanie (odzysk (R4)) odpadów zlecone jest	Wydzielone miejsca warsztatu i biur oraz miejsce w magazynku na odpady. W pojemnikach z tworzyw sztucznych lub	0,040	---	0,010

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			cynku oraz dwutlenek manganu. Baterie alkaliczne o właściwościach innych niż niebezpieczne. 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.	uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	kartonowych. Miejsce 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 jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.		Wydzielone miejsce w warsztacie oraz miejsce w magazynku na odpady. W pojemnikach z tworzyw sztucznych lub na paletach luzem. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.	0,100	---	0,100
16.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz z betonowy z rozbiórek i remontów	Mieszanka cementu wypalane gliny z margle) z kruszywem. Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów są znacznie zróżnicowane 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	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku (R5). Przetwarzanie (odzysk) odpadów poza instalacją tj. odpad zostanie wykorzystany do	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	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			następujące tlenki metali: CaO, SiO₂, Al₂O₃, Fe₂O₃, MgO oraz szereg innych, które nie występują w spoiwach w postaci tlenków. Beton – mieszanina cementu, wody i kruszywa (żwiru, piasku, tłucznia). Po związaniu tworzy się twarda masa wykazująca dużą wytrzymałość na ściskanie i odporność na ścieranie. Stosunek cementu do kruszywa przyjmuje się w granicach 1:3 do 1:2. Beton znalazł szerokie zastosowanie ze względu na dobre własności mechaniczne, ale także z powodu wodoszczelności, ogniotrwałości i własności 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.	rekultywacji przez „CERSANIT IV” Sp. z o.o. na podstawie zezwolenia na przetwarzanie odpadów polegające na wypełnieniu odpadami o kodach: ex 10 01 01, 10 12 01, ex 10 12 06, ex 10 12 08, 17 01 01, 17 01 02, 17 05 04 terenu niekorzystnie przekształconego – wyrobiska po eksploatacji złoża żwiru „Dzierżawka” położonego w obrębie działek nr 540 i nr 541 wg ewidencji gruntów Surhów, gmina Kraśniczyn lub zlecane jest 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 ,	Selektywna zbiórka i	Wyznaczone boksy .	10,000	---	---

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			Fe₂O₃, CaO), gruz w postaci cegieł całych i rozdrobnionych w połączeniu z resztkami 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.	przekazanie do odzysku (R5). Przetwarzanie (odzysk) odpadów poza instalacją tj. odpad zostanie wykorzystany do rekultywacji przez „CERSANIT IV” Sp. z o.o. na podstawie zezwolenia na przetwarzanie odpadów polegające na wypełnieniu odpadami o kodach: ex 10 01 01, 10 12 01, ex 10 12 06, ex 10 12 08, 17 01 01, 17 01 02, 17 05 04 terenu niekorzystnie przekształconego – wyrobiska po eksploatacji złoża żwiru „Dzierżawka” położonego w obrębie działek nr 540 i nr 541 wg ewidencji gruntów Surhów, gmina Kraśniczyn lub zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami	Luzem lub w oznaczonych kontenerach metalowych. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.			

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości
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 stanowią 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 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.
19.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Związki polimerowe (np. polichlorek winylu, polietylen, polistyren i inne) oraz inne składniki polepszające ich właściwości (wypełniacze,

Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
		Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
(przetwarzanie (odzysk (R5) lub unieszkodliwianie D5)) oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.				
Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku (R1, R3). Przetwarzanie (odzysk) odpadów zlećane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	Wyznaczony boks przy zlokalizowany przy Zakładzie 2. Luzem lub w oznaczonych kontenerach metalowych. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.	60,000	---	---
Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku (R1, R3). Przetwarzanie	Wyznaczone miejsce w pomieszczeniu magazynowym. W oznaczonych pojemnikach,	3,000	1,000	0,500

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			plastyfikatory, pigmenty i inne). Odpad stanowią mogą elementy z tworzyw sztucznych (PP, PE, ABS): zużyte, pęknięte rury wodociągowe lub kanalizacyjne. Odpad powstaje przy wymianie rurociągów w instalacji. 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.	(odzysk) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	kontenerach metalowych lub z tworzyw sztucznych Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.			
20.	17 04 05	Zelazo i stal	Są to odpady złomu stalowego, które powstają podczas procesów obróbki powierzchniowej (toczenia, cięcia, szlifowania) oraz podczas likwidacji i demontażu urządzeń. Odpad stanowi złom stalowy. Odpady powstają w wyniku prowadzenia różnorodnych prac remontowych i modernizacyjnych instalacji. Stal jest stopem żelaza z zawartością węgla do 1,7% i niewielką 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	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku (R4). Przetwarzanie (odzysk) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	Wyznaczone miejsce na Warsztacie Mechanicznym oraz wyznaczony boks betonowy przy Magazynie Technicznym. Metalowe pojemniki, kontenery lub luzem. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.	150,000	50,000	50,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.					
	SUMA					15 559,240	20061,500	81,910

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	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	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	Odpady te powstają na warsztatach, produkcji i modelarni. Są to odpadowe (m.in. przeterminowane) farby i lakiery. Odpad stanowią resztki materiałów malarskich	Selektywna zbiórka i przekazanie do przetworzenia	Odpady magazynowane w wyznaczonym, zadaszonym miejscu, w zamkniętym, szczelnym i	1,000	---	1,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok] ²⁾		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
		organiczne lub inne substancje niebezpieczne	pozostające w procesach malowania, pochodzące z odcieku nadmiaru farb z części malowanych, a także przy usuwaniu nadmiaru farb przy nanoszeniu farb wałkiem czy przy polewaniu oraz przy przekroczeniu terminu przydatności składowanego materiału malarskiego. Odpady farb zawierają pigmenty organiczne i nieorganiczne lub sadzę pigmentową z dodatkiem żywic i rozpuszczalników organicznych będących pochodnymi z destylacji ropy naftowej oraz krótkowęglowych łańcuchów węglowych zawierających chlorowce. Składnikami niebezpiecznymi farb i lakierów są przede wszystkim rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, wysoka zawartość metali ciężkich, składniki bitumiczne i żywiczne. Odpady mogą wykazywać właściwości ¹⁾ : HP4, HP5, HP14.	(unieszkodliwiania). Przetwarzanie (unieszkodliwianie D10) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru	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.			
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Powstają podczas eksploatacji maszyn, są klasyfikowane do odpadów niebezpiecznych ze względu na zawartość w swoim składzie szeregu szkodliwych oraz toksycznych związków chemicznych. Oleje są produktami przeróbki ropy naftowej otrzymywane w wyniku destylacji, poddawane następnie odparafinowaniu, odasfaltowaniu i rafinacji. Oleje oprócz bazy olejowej zawierają szereg substancji uszlachetniających np. obniżających temperaturę krzepnięcia, podwyższających wskaźnik lepkości. Odpad w swym składzie zawiera: wodę, zanieczyszczenia mechaniczne, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne	Selektywna zbiórka i przekazanie do odzysku (R9). Przetwarzanie (odzysk) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich	Odpady magazynowane w wyznaczonym, zadaszonym miejscu, w zamkniętym, szczelnym i opisanym pojemniku w sposób zabezpieczający przed rozlaniem i przedostaniem się do wód i gleby (utwardzone podłoże) np. różnej wielkości pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych – beczki, mauzery, kanistry. Odpady magazynowane w	7,500	0,500	---

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok] ²⁾		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			oraz węglowodory i ich związki z tlenem, 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.	właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	magazynie olejów na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Dodatkowo miejsce magazynowania odpadów w postaci olejów odpadowych jest wyposażone w środki do zbierania wycieków. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.			
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.			2,000	---	---
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	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	Selektywna zbiórka i przekazanie do przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania). Przetwarzanie (odzysk (R4, R5) lub unieszkodliwianie odpadów zlecone jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie	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	1,000	---	5,500

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok] ²⁾		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			Odpad powstaje na halach produkcyjnych, warsztatach oraz modelarni. Postać fizyczna – stała. Odpady te, w zależności od rodzaju wyrobu mogą wykazywać właściwości ¹⁾ : HP3, HP4, HP5, HP14.	decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.			
5.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z 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 przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania) Przetwarzanie (odzysk m.in. R4, R5 lub unieszkodliwianie m.in. D10) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	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 na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.	1,000	0,100	1,000
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe)	Są to odpady pochodzące z konserwacji maszyn zabrudzone olejami (czyściwo, filtry tkaninowe, olejowe, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania,	Selektywna zbiórka i przekazanie do przetworzenia	Odpady magazynowane w wyznaczonym, zadaszonym miejscu oraz w wiacie na	5,000	---	5,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok] ²⁾		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
		nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	papier sorpcyjny). Odpad stanowią sorbenty (wykonane są najczęściej na bazie hydrofobowych materiałów mineralnych lub organicznych adsorbujących zanieczyszczenia organiczne, mają postać stałą, sypką. Zaolejony sorbent będzie powstał jedynie w sytuacji likwidacji ewentualnych wycieków. Odpad ma postać stałą). Odpad stanowią ścierki, szmaty wykonane z naturalnych lub syntetycznych włókien, a także rękawice, ubrania robocze, tkaniny z tworzyw naturalnych zanieczyszczone produktami ropopochodnymi (oleje), mineralnymi i chemikaliami powstałymi podczas operacji czyszczenia. Ze względu na zawartość szkodliwych substancji pochodzących z olejów podlegają szczególnemu 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 właściwości ¹⁾ : 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 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.	(odzysku lub unieszkodliwiania). Przetwarzanie (odzysk (R1) lub unieszkodliwianie D10)) odpadów zlecanie jest z uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	oleje przepracowane, 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 na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.			
7.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad ten to zużyte filtry olejowe. Odpady te	Selektywna zbiórka	Odpady magazynowane w	0,800	---	0,200

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok] ²⁾		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			powstają podczas wymiany 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 substancjami ropopochodnymi stanowią potencjalne zagrożenie dla środowiska w przypadku niewłaściwego postępowania z nimi (gromadzenia, transportu oraz wykorzystania). Odpady mogą wykazywać właściwości ¹⁾ m.in.: HP3, HP4, HP14 . Odpad powstaje na terenie całego zakładu, podczas wymiany filtrów w urządzeniach.	i przekazanie do odzysku (R5). Przetwarzanie (odzysk) odpadów zlecone jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	wyznaczonym, zadaszonym miejscu, luzem na paletach lub w zamkniętym, szczelnym i opisany 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.			
8.	16 02 13*	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 ciekła, jej pary oraz związki są trujące. Odpady mogą być wykonane z kilku materiałów jak np. różnego typu metale, szkło a także tworzywa sztuczne. Postać 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.	Selektywna zbiórka i przekazanie do przetworzenia (odzysku). Przetwarzanie (odzysk (R5, R12), odpadów zlecone jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.		0,500	0,100	0,100

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości
9.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowią zanieczyszczone żywicą lub utwardzaczami pędzle malarskie wykorzystywane w modelarni. Żywice są produktem reakcji bisfenolu A z epichlorohydryną, pochodne mono[(C12-14-alkiloksy)metylowe] oksiranu, bisphenol-F-epichlorohydrineresin. Pędzel składa się z trzonka, skuwki i włosia. Skład odpadu: żywice - w postaci pasty, koloru szarego, o zapachu słabym, charakterystycznym, nie są samozapalne i nie grożą wybuchem i pędzle ciało stałe, palne. Odpady te z uwagi na zawartość rtęci mogą mieć właściwości1): HP4, HP5, HP6, HP14.
10.	16 06 01*	Baterie akumulatory ołowiowe	Będą to baterie akumulatorowe. Akumulator składa się z trzech podstawowych elementów – obudowy z tworzywa sztucznego, płyt ołowianych oraz z elektrolitu (czyli wodnego roztworu kwasu siarkowego zanieczyszczonego ołowiem metalicznym, siarczanem ołowiu oraz kadmem i antymonem). W trakcie eksploatacji płyty ołowiane ulegają zasiarczeniu, a na dnie akumulatora zbiera się szlam ołowiowo-siarkowy. Z uwagi na obecność kwasu, ołowiu oraz innych metali ciężkich zużyte akumulatory zalicza się do odpadów

Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok] ²⁾		
		Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
Selektywna zbiórka i przekazanie do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). Przetwarzanie (odzysk (R 12) lub unieszkodliwianie D10)), odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.		---	---	1,000
Selektywna zbiórka i przekazanie do przetwarzania (odzysku). Przetwarzanie (odzysk (R4, R12)) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie	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	5,000	---	3,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok] ²⁾		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			niebezpiecznych. Wykazują właściwości ¹⁾ : HP4, HP5, HP6, HP13, HP14. Odpad ten powstanie na Wydziałach Produkcyjnych oraz Wydziałach Pomocniczych.	decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	magazynie na odpady niebezpieczne na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.			
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 właściwości ¹⁾ : HP4, HP5, HP6, HP13, HP14. Odpad ten powstaje podczas wymiany baterii w urządzeniach wykorzystywanych w pomieszczeniach produkcyjnych, modelarni i warsztatach.			0,100	---	0,100
12.	16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Maty kaolinowe powstają w piecowi, wykorzystywane jako izolator do obudowania słupków ażurowych, żeby zabezpieczyć je przed nagrzewaniem. - Odpady zawierające >0,1% RCF/ASW są klasyfikowane jako stabilne, niereaktywne odpady, które generalnie mogą być usuwane na wysypiskach przeznaczonych do tego celu. Wykazują właściwości ¹⁾ : HP4, HP5, HP13.	Selektywna zbiórka i przekazanie do przetworzenia (unieszkodliwiania). Przetwarzanie (unieszkodliwianie odpadów D5) zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania	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 na terenie zakładu w miejscu	1,500	---	---

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok] ²⁾		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
				odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie	zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 4.			
	SUMA					25,400	0,700	16,900

²⁾ nie ujęto wytwarzanych odpadów m.in. z: kotłowni, laboratorium, magazynów, są to instalacje pozostałe, które nie spełniają warunków określonych w art. 180a Prawa ochrony środowiska

6. 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:

$$Q_{\max} = 0,91624 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 922,55 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max \text{ d}} = 4\,406,18 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max \text{ h}} = 702,88 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śr rok}} = 336\,701,75 \text{ m}^3/\text{rok}$$

$$Q_{\max \text{ rok}} = 418\,834,44 \text{ m}^3/\text{rok}$$

w tym:

ścieki bytowo-przemysłowe:

$$Q_{\max} = 0,01524 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 810,55 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{dopr}} = 369\,813,44 \text{ m}^3/\text{rok}$$

wody opadowe i roztopowe:

$$Q_{\max} = 0,901 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{dopr}} = 49\,021,0 \text{ m}^3/\text{rok}$$

7. 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 IV” Sp. z o. o. 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

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

Treść ppkt. 4.3. „Punkt pomiarowy”, zastępuje się następującą treścią:

Punkt pomiarowy zlokalizowano przy elewacji budynku mieszkalnego zabudowy wielorodzinnej, położonego w kierunku 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'')	m
1	Pkt. pomiarowy nr 1 Przy elewacji budynku mieszkalnego zabudowy wielorodzinnej w kierunku południowo-wschodnim od terenu zakładu	N51°00'14.3''	E23°11'5.6''	4,0

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:

$$Q_{\max} = 0,0196 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{śrd}} = 1123,00 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{dop}} = 409\,895,00 \text{ m}^3/\text{rok}$$

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

	Łącznie zakład	Bytowe	Produkcyjne		
			Łącznie	IPPC	Instalacje pozostałe
Q_{max} [m ³ /s]	0,0196	0,00153	0,01805	0,0135	0,0045
$Q_{\text{śrd}}$ [m ³ /d]	1123,00	81,50	1041,50	781,13	260,37
Q_{dop} [m ³ /rok]	409 895,00	29 747,50	380 147,50	285 110,60	95 036,90

przy ustalonych zasobach eksploatacyjnych ujęcia w kategorii B:

- dla studni nr 1 $Q_e=56,0 \text{ m}^3/\text{h}$ i depresji $S_e=4,0 \text{ m}$,
- dla studni nr 2 $Q_e=90,0 \text{ m}^3/\text{h}$ i depresji $S_e=6,4 \text{ m}$.

zatwierdzonych:

- dla studni nr 1 decyzją Prezydium Wojewódzkiej Rady Narodowej w Lublinie Wydział Geodezji nr GL-II-423-78/137 z dnia 13 lipca 1971r.
- dla studni nr 2 decyzją Wojewody Lubelskiego nr GT.8530/13/80 z 23 czerwca 1980r. -

Współrzędne ujęcia w geodezyjnym układzie odniesienia PL-ETRF2000:

- studnia nr 1: X=5652869,84 Y=8442623,46
- studnia nr 2: X=5652873,51 Y=8442628,22

Na terenie zakładu oprócz ujęcia wody zlokalizowane są następujące urządzenia wodociągowe:

- zbiornik wyrównawczy,
- hydrofornia i stacja uzdatniania wody,
- zmiękczalnia wody.

Pompy głębinowe zainstalowane w studniach tłoczą wodę poprzez odżelaziacze, zainstalowane w budynku kotłowni, do zbiornika wyrównawczego (retencyjnego) o pojemności $V=150 \text{ m}^3$. Ze zbiornika pompami II stopnia woda podawana jest do hydroforów, a następnie do sieci zakładowej."

9. Punkt pozwolenia II ust. 6 podpunkt 6.2. pn. „Opis technologii produkcji prowadzonej w Cersanit IV Sp. z o.o.”

Całą 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 tężeje 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 średnociśnieniowego 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 średnociśnieniowej 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) 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.

Obróbka ręczna – na mokro

Po rozformowaniu odlewy (wyrób surowy) poddawane są procesowi obróbki ręcznej na mokro. Polega ona na ręcznym przetarciu na mokro odlewu, w celu usunięcia drobnych nierówności powstałych w procesie odlewania i rozformowania. Na tym etapie wykonuje się w odlewie otwory montażowe oraz nakłada na niego znaki trwałe.

Operacja suszenia wyrobów

Ukształtowane wyroby poddawane są suszeniu w suszarniach komorowych i suszarni tunelowej w celu usunięcia zawartej w nich wody. Woda otaczająca cząsteczki masy ceramicznej podczas suszenia paruje, wskutek czego zbliżają się one do siebie, wywołując zmniejszenie objętości wyrobu. Kurczenie spowodowane odparowaniem wilgoci może spowodować pękanie wyrobu lub jego deformację - ma to miejsce, kiedy szybkość parowania jest zbyt duża.

Odlewy poddawane są procesowi suszenia w suszarniach w temperaturze do 75 °C w atmosferze wilgotnej. Stosowanie wilgotnej atmosfery chroni powierzchnie wyrobu przed szybkim i nadmiernym wysychaniem, a podwyższona temperatura ułatwia wydostanie się wody z jego wnętrza. Temperaturę w komorze oraz wilgotność powietrza w komorze dobiera się tak, aby szybkość parowania wody z powierzchni wyrobu była równa szybkości dyfuzji w jego wnętrzu. Dzięki temu mimo stopniowego zmniejszania objętości wyrobu, nie powstają w nim pęknięcia.

Na terenie zakładu zainstalowanych jest 6 suszarni do suszenia wyrobów, w tym 5 komorowych oraz jedna tunelowa o następujących parametrach:

Parametry suszarni do suszenia wyrobów

Suszarnia i nr emitora	Dane ogólne suszarni		
	Producent:	Rok produkcji / montażu	Średnie zużycie gazu [m ³ /dobę]
Typ: suszarnia CDS 2-komorowa (36 wózków/k. x 15 szt.)	Ceramic Drying Systems Ltd., Staffordshire ST3 5JU - England	2001	180
Typ: suszarnia CDS 2-komorowa (36 wózków/k. x 15 szt.)	Ceramic Drying Systems Ltd., Staffordshire ST3 5JU -	2001	180

	England		
Typ: suszarnia CDS 2-komorowa (40 wózków/k. x 15 szt.)	Ceramic Drying Systems Ltd., Staffordshire ST3 5JU - England	2001	180
Typ: suszarnia CDS 3-komorowa (36 wózków/k. x 15 szt.)	Ceramic Drying Systems Ltd., Staffordshire ST3 5JU - England	2005	188
Typ: suszarnia CDS 2-komorowa (36 wózków x 15 szt.)	Ceramic Drying Systems Ltd., Staffordshire ST3 5JU - England	1998	180
Typ: suszarnia tunelowa CDS	Ceramic Drying Systems Ltd., Staffordshire ST3 5JU - England	1999	100

Suszarnia tunelowa ma długość 70 metrów i jest podzielona na trzy strefy regulacji oraz jedną strefę chłodzenia. Powoduje to stworzenie wymaganych warunków w zakresie temperatury, przepływu masowego powietrza oraz wilgotności względnej w zakresie całej długości, które zapewniają właściwy i bezpieczny przebieg procesu suszenia. Pomyślny i szybki przebieg suszenia wyrobów sanitarnych zależy od systemu, który posiada następujące cechy:

- poprawny przepływ masowy powietrza
- poprawną regulację temperatury
- dokładną regulację wilgotności.

Objętość powietrza oraz cyrkulacja mas powietrza są stale zwiększane od strefy regulacji I do strefy regulacji III. Ma to na celu zwiększenie wytrzymałości na poszczególnych etapach suszenia na niskich poziomach cyrkulacji powietrza. Temperatura jest zwiększana od strefy wejściowej do wyjścia za pomocą oddzielnych wymienników ciepła oraz proporcjonalnych objętości powietrza wzdłuż suszarni tunelowej. Strefa 1 suszarni tunelowej, w której występuje skurcz krytyczny wyposażona jest w nawilżacz z wytryskiem pary wodnej, który służy do utrzymania wymaganych poziomów wilgotności bez nadmiernego parowania wyrobów. Ciepło do procesu suszenia pochodzi z trzech palników opalanych gazem ziemnym, które są zamontowane na suficie suszarni. Ich wydajność jest dostosowana do maksymalnego zapotrzebowania ciepła w każdej ze stref. Suszarnia tunelowa jest wyposażona w trzy pulpity sterownicze, które umożliwiają automatyczne ustawienie parametrów (tj.: regulacja temperatury oraz wilgotności) oraz dają możliwość ich rejestru.

10. Punkt pozwolenia II ust. 6 podpunkt 6.2. pn. „Opis technologii produkcji prowadzonej w Cersanit IV Sp. z o.o.”

Treść w ppkt. 6.2.6. „Sortowanie wyrobów” otrzymuje brzmienie:

„Wysuszone w suszarniach komorowych i tunelowych odlewy kierowane są do kabin sortowniczych. W kabinach tych poddawane są one ręcznej obróbce (czyszczenie, odkurzanie, mycie) w celu wygładzenia wszystkich nierówności, ostrych kantów, rys i grudek.”

11. Punkt pozwolenia II ust. 6 podpunkt 6.2. pn. „Opis technologii produkcji prowadzonej w Cersanit IV Sp. z o.o.” w ppkt. 6.2.7. „Szklwienie wyrobów” zmienia się treść akapitu na: „Dział szklwienia ręcznego” i „Dział szklwienia automatycznego” :

„Dział szklwienia ręcznego”

Na terenie zakładu zlokalizowanych jest 14 szt. kabin szklwienia ręcznego. Kabin szklwierskie wyposażone są w odciągi, z których powietrze oczyszczane jest w kurtynach wodnych lub cyklonie wodnym. Szklwienie odbywa się poprzez wielokrotne nanoszenie szkliwa za pomocą pistoletu natryskowego przy określonym ciśnieniu i przepływie pompy.

„Dział szklwienia automatycznego”

Na terenie zakładu zlokalizowanych jest 6 kabin szklwienia automatycznego oraz linia Gaiotto do szklwienia automatycznego. Zastosowanie automatów pozwala osiągnąć lepszą jakość, wyroby są równo i powtarzalnie oszklwione przez co występuje na nich mniej błędów. Szklwienie odbywa się w kabinach szklwierskich wyposażonych w odciąg i kurtynę wodną. System steruje przepływem szklwa, szklwienie odbywa się za pomocą robotów uzbrojonych w pistolety natryskowe.

W zakładzie zastosowano roboty pneumatyczno – elektryczne firmy SITI.

Linia szklwiąca Gaiotto jest linią składającą się z dwóch tzw. komórek szklwiących, z których każda składa się z:

- dwóch kabin szklwierskich
- jednego filtra,
- jednego robota podającego sztuki
- jednego robota szklwiącego

Na wejściu linii znajdują się dwa przenośniki wprowadzające sztuki do celi. Pomiędzy celami 1 i 2 znajduje się bufor odstawczy. Na końcu linii znajduje się jeden przenośnik, z którego wyjeżdżają poszklwione sztuki.

Wprowadzenie zautomatyzowanego szklwienia pozwoliło na skrócenie czasu szklwienia, wyeliminowanie błędów w szklwieniu oraz znacznie odciążyło skomplikowaną pracę ręczną w tym etapie powstawania wyrobu. Nałożone szklwo schnie w sposób naturalny w czasie około 2-3 minut.”

12. Punkt pozwolenia II ust. 6 podpunkt 6.2. pn. „Opis technologii produkcji prowadzonej w Cersanit IV Sp. z o.o.”

Tabelę w ppkt. 6.2.8. „Wypalanie odlewów i szklwa” określającą parametry pieców tunelowych zastępuje się poniższą tabelą:

Parametry pieców tunelowych						
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 tunelowy nr 1 Riedhammer typ: TWL108/3,30/75-G	RIEDHAMMER - Niemcy	2001	6816	51,8	267	121,4
Piec tunelowy nr 2 Riedhammer typ: TWL108/3,30/75-G	RIEDHAMMER - Niemcy	2005	7470	51,8	267	121,4
Piec tunelowy nr 1 typ: HP-3200	SITI S.p.A. - Włochy	1998	6208	37,3	200	109,5
Piec tunelowy nr 2 typ: HP-3200	SITI S.p.A. - Włochy	1999	6575	37,3	200	109,5

13. Punkt pozwolenia II ust. 6 podpunkt 6.2. pn. „Opis technologii produkcji prowadzonej w Cersanit IV Sp. z o.o.” Cały ppkt. 6.2.9. „Sortowanie i nakładanie poprawek” otrzymuje brzmienie:

„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, przy pomocy pistoletów pneumatycznych. Szklivo nanosi się tylko na miejsca wymagające poprawek.

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 i / 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 komorowy typ HWO 1/7-5,2	Keramisher-Offenbau - Niemcy	2017	2297	10,7*	121,4	76,8
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.

14. Punkt pozwolenia II ust. 6 podpunkt 6.2. pn. „Opis technologii produkcji prowadzonej w Cersanit IV Sp. z o.o.” Usuwa się ppkt. 6.2.11. „Kotłownia zakładowa.”

Punkt pozwolenia II ust. 6 podpunkt 6.2. pn. „Opis technologii produkcji prowadzonej w Cersanit IV Sp. z o.o.” tabelę w ppkt. 6.2.12. „Kabina do poprawek tzw. TECHNIVIT – Emitter E27a” zastępuje się poniższą tabelą:

„W kabinie zużywane są następujące mieszaniny”:

Rodzaj mieszaniny	Zużycie miesięczne	Zużycie roczne [kg/rok]
Technovit	0,23 kg	2,2

Rodzaj mieszaniny	Zużycie miesięczne	Zużycie roczne [kg/rok]
Aqua kit	2,0 kg	19,7
Poxilina	2,5 kg	24,2
Denaturat	23,8 l	180,6
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

15. Punkt pozwolenia II ust. 12 pn. „Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości” Zastępuje się w ppkt. 12.8 w kropce 6 następującą treścią:

Z treści:

- Prowadzeniu odzysku poza instalacjami w zakresie odpadów: [10 12 01], [10 12 08], [10 12 12], [17 01 01] poprzez wykorzystanie ich do rekultywacji wyrobiska po eksploatacji złoża pospółki „Dzierżawka”;

Na treść:

- Prowadzeniu odzysku poza instalacjami w zakresie odpadów: [ex 10 01 01], [10 12 01], [ex 10 12 06], [ex 10 12 08], [17 01 01], [17 01 02], [17 05 04] poprzez wykorzystanie ich do rekultywacji wyrobiska po eksploatacji złoża żwiru „Dzierżawka”;

16. Zastąpić w ppkt. 12.8 w kropce 8 tiret 6 następującą treścią:

Z treści:

- Właściwe magazynowanie odpadów:
- w okresie nie dłuższym niż 3 lata.”

Na treść:

- Właściwe magazynowanie odpadów:
- 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.”

17. W punkcie II ust. 2 pkt 2 dodaje się ppkt o treści:

h) przestrzegania warunków przeciwpożarowych wynikających z przepisów p.poż. oraz operatu przeciwpożarowego.

Uzasadnienie:

Cersanit IV Sp. z o.o. ul. Leśna 6 w Krasnymstawie pismem z dnia 16.12.2019 r., wystąpiła z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Wnioskowane zmiany pozwolenia dotyczyły:

- modernizacji linii produkcyjnych, w tym zastąpieniem pieca komorowego LSK nowym piecem komorowym HWO oraz wymianą urządzeń na innych liniach produkcyjnych, wynikających z potrzeby zastąpienia wyeksploatowanych już maszyn. Powyższe zmiany związane są również z dostosowaniem zakładu do aktualnych potrzeb logistycznych i organizacyjnych (m.in.: zmianą lokalizacji niektórych stanowisk).
- zmiany wielkości emisji - emitory: E27a, E25, E80,
- zmiany parametrów emitorów - emitory: E4, E5, E21, E22,
 - usunięcia emitorów - dotychczasowe emitory: E11-E14, E30, E36a, E88-E92, E95, E95a, E96-E98,
 - utworzenia nowych emitorów - wnioskowane emitory: E90-E96,
 - zmiany urządzenia oczyszczającego - emitor E24a,
- zmiany czasu pracy - emitory: E27a, E80,
 - uwzględnienia nowych źródeł hałasu oraz uporządkowania dotychczasowej bazy źródeł hałasu,
- zwiększenia ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych w instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych (IPPC 1) z 23,400 Mg/rok na 25,400 Mg/rok, zmiana ta wynika z uwzględnienia dwóch nowych rodzajów odpadów oraz w instalacji do oczyszczania ścieków z 0,600 Mg/rok na 0,700 Mg/rok uwzględnienie jednego rodzaju odpadu i w instalacji modelarni z 13,900 Mg/rok na 16,900 Mg/rok, zmiana ta wynika z dodania trzech nowych rodzajów odpadów,
- zmiany i uporządkowania miejsc magazynowania wytwarzanych odpadów w związku z opracowaniem operatu ppoż. wytyczono nowe miejsca magazynowania odpadów, które spełniają wymagania ppoż.
- zmiany warunków pozwolenia w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, z konieczności dostosowania decyzji do obowiązujących obecnie przepisów zgodnie z ustawą z dnia 20 lipca 2017 r. -- Prawo wodne.

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 9.01.2020r. 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 14 listopada 2019 roku, znak: POR.5585.22.3.2020.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 IV.

Wnioskowane zmiany warunków pozwolenia w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, wynikają jedynie z konieczności dostosowania decyzji do obowiązujących obecnie przepisów zgodnie z ustawą z dnia 20 lipca 2017 r. -- Prawo wodne.

Na podstawie wniosku dokonano zmian w zakresie określonym w punktach pozwolenia: Punkt II (rozstrzygnięcie), II ust. 1 podpunkt 1.1., II ust. 1 podpunkt 1.3, II ust. 1

podpunkt 1.3. w ppkt. 1.3.2., II ust. 2, II ust. 2 pkt 2 dodaje się ppkt h, II. ust. 3, pkt 3.1., II ust 4 ppkt. 4.2., ppkt. 4.3., II. ust. 5. pkt 5.1., II ust. 6 podpunkt 6.2, ppkt. 6.2.3, II ust. 6 podpunkt 6.2., ppkt. 6.2.6., II ust. 6 podpunkt 6.2., w ppkt. 6.2.7., II ust. 6 podpunkt 6.2, ppkt. 6.2.8., II ust. 6 podpunkt 6.2. Cały ppkt. 6.2.9, II ust. 6 podpunkt 6.2, ppkt. 6.2.11, II ust. 6 podpunkt 6.2. ppkt. 6.2.12., II ust. 12, w ppkt. 12.8., W niniejszej decyzji uwzględniono w całości wniosek strony.

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., 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.

Z up. STAROSTY
Jacek Dziuk
Naczelnik Wydziału Rolnictwa
Leśnictwa i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Cersanit IV Sp. z o.o.
ul. Leśna 6, 22-300 Krasnystaw,
2. a/a.

Do wiadomości:

3. Minister Klimatu, ul. Wawelska 52/54, 00 -922 Warszawa (wersja elektroniczna).
4. 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 2/2019(www.ekoportal.pl).

Zgodnie z ustawą o opłacie skarbowej dokonano zapłaty opłaty skarbowej w wysokości 1006,00 zł na konto Urzędu Miasta Krasnegostawu Pl.3 Maja 29, 22-300 Krasnystaw (nr rachunku: 45 8200 0008 2001 0000 0417 0001)

