

Krasnystaw, dnia 5 grudnia 2025 r.

RO.6222.5.2025

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

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183, art. 184 ust.1, art. 193 ust. 1 pkt 3 i ust. 3, art. 202, art. 211, art. 217 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2025 r. poz. 647 z późn. zm.).
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. - Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 572 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Cersanit Spółka Akcyjna z siedzibą w Kielcach, Al. Solidarności 36, 25-323 Kielce, Zakład Produkcyjny w Krasnymstawie z dnia 30.06.2025 r. (data wpływu 10.07.2025 r.) w sprawie wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę lub o pojemności pieca przekraczającej 4 m³ i gęstości ponad 300 kg wyrobu na m³ pieca oraz instalacji do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

orzekam:

- I. Wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania dla Cersanit Spółka Akcyjna z siedzibą w Kielcach, Al. Solidarności 36, 25-323 Kielce, Zakład Produkcyjny w Krasnymstawie, NIP 564-000-16-66, REGON 110011180 pozwolenie zintegrowane dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę lub o pojemności pieca przekraczającej 4 m³ i gęstości ponad 300 kg wyrobu na m³ pieca oraz instalacji do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego ustalając następujące warunki:
 1. **Rodzaj i parametry istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom oraz wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, a także źródła powstawania albo miejsca wprowadzania do środowiska substancji.**

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

Urządzenia szklwierskie Whitech. Emitory E11 – E14

Kabiny szklwierskie. Emitory E15, E19 - E24, E24a, E25 - E27, E79, E80

Kabina do poprawek tzw. TECHNOVIT. Emitter E27a

Kabiny sortownicze. Emitory E81, E82, E86, E87

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

Suszarnia tunelowa. Emitory E61 - E67

Suszarnia form gipsowych. Emitter E69

Lawy odlewnicze. Emitory E49 - E56

Kabina do nakładania powłok hydrofobowych. Emitter E92

Pomieszczenie zasypu surowca. Emitory E93 - E96

Silosy. Emitory S1 – S3

Parametry emitorów:

Zestawienie emitorów i źródeł spalania paliw wchodzących w skład instalacji IPPC

Nr emitora w zakładzie	Wysokość emitora / komina [m]	Srednica wewnętrzna a x b [m]	Prędkość wylotowa gazów [m/s]	Temperatura gazów wylotowych [K]	Urządzenie redukujące [%]	Czas pracy [h/rok]	Źródło emisji
E2	20.7	0.9	8.8	470	brak	8760	piec tunelowy Riedhammer Nr 1
E3	20.5	1.1	8.8	470	brak	8760	piec tunelowy Riedhammer Nr 2
E4	14.0	0.9	3.9	440	brak	8760	piec komorowy HWO
E5	14.0	0.9	3.9	440	brak	8760	
E7	26.8	0.9	9.6	420	brak	8760	piec tunelowy HP-3200 Nr 1
E8	28.3	0.9	9.6	420	brak	8760	piec tunelowy HP-3200 Nr 2
E9	15.0	0.9	-	420	brak	8760	piec komorowy „mały” HWO Nr 1
E10	15.0	0.9	-	420	brak	8760	
E9a	14.6	0.8	-	470	brak	8760	piec komorowy „duży” HWO Nr 2
E10a	14.6	0.8	-	470	brak	8760	
E37	8.4	0.7 x 0.7	-	340	brak	7300	suszarnia komorowa CDS nr 1 – komora 6
E38	8.4	0.7 x 0.7	-	340	brak	7300	
E39	8.2	0.7 x 0.7	-	340	brak	7300	suszarnia komorowa CDS nr 1 – komora 5
E40	8.2	0.7 x 0.7	-	340	brak	7300	
E41	8.7	0.7 x 0.7	-	340	brak	7300	suszarnia komorowa CDS nr 2 – komora 1
E42	9.2	0.7 x 0.7	-	340	brak	7300	

Nr emitora w zakładzie	Wysokość emitora / komina	Średnica wewnętrzna / a x b	Prędkość wylotow a gazów	Temperatura gazów wylotowych	Urządzenie redukujące	Czas pracy	Źródło emisji
	[m]	[m]	[m/s]	[K]	[%]	[h/rok]	
E43	9,1	0,7 x 0,7	–	340	brak	7300	suszarnia komorowa CDS nr 2 – komora 2
E44	9,3	0,7 x 0,7	–	340	brak	7300	
E45	9,3	0,7 x 0,7	–	340	brak	7300	suszarnia komorowa CDS nr 3 – komora 3
E46	9,3	0,7 x 0,7	–	340	brak	7300	
E47	9,3	0,7 x 0,7	–	340	brak	7300	suszarnia komorowa CDS nr 3 – komora 4
E48	8,9	0,7 x 0,7	–	340	brak	7300	
E49	11,2	0,3	–	440	brak	8760	ława odlewnicza typu GVV
E50	10,2	0,3	–	440	brak	8760	ława odlewnicza typu GVV
E51	10,7	0,3	–	440	brak	8760	ława odlewnicza typu GVV
E52	10,7	0,3	–	440	brak	8760	ława odlewnicza typu GVV
E53	10,2	0,3	–	440	brak	8760	ława odlewnicza typu GVV
E54	10,2	0,3	–	440	brak	8760	ława odlewnicza typu GVV
E55	10,7	0,3	–	440	brak	8760	ława odlewnicza typu GVV
E56	10,7	0,3	–	440	brak	8760	ława odlewnicza typu GVV
E57	8,4	0,7 x 0,7	–	320	brak	7300	suszarnia komorowa CDS nr 1 – komora 1
E58	8,5	0,7 x 0,7	–	320	brak	7300	
E59	8,5	0,7 x 0,7	–	320	brak	7300	suszarnia komorowa CDS nr 1 – komora 2
E60	8,5	0,7 x 0,7	–	320	brak	7300	
E61	8,5	0,7 x 0,7	–	320	brak	8760	suszarnia tunelowa CDS
E62	8,5	0,7 x 0,7	–	320	brak	8760	
E63	8,5	0,7 x 0,7	–	320	brak	8760	
E64	8,5	0,7 x 0,7	–	320	brak	8760	
E65	8,5	0,7 x 0,7	–	320	brak	8760	
E66	8,5	0,7 x 0,7	–	320	brak	8760	
E67	8,5	0,7 x 0,7	–	320	brak	8760	
E69	8,6	0,8	–	330	brak	8760	suszarnia form gipsowych Lippert
E73	9,7	0,6 x 0,6	–	330	brak	7300	suszarnia komorowa CDS nr 4 – komora 9
E74	9,7	0,6 x 0,6	–	330	brak	7300	
E75	9,7	0,6 x 0,6	–	330	brak	7300	suszarnia komorowa CDS nr 4 – komora 8
E76	9,7	0,6 x 0,6	–	330	brak	7300	
E77	9,7	0,6 x 0,6	–	330	brak	7300	suszarnia komorowa CDS nr 4 – komora 7
E78	9,7	0,6 x 0,6	–	330	brak	7300	

Zestawienie emitorów innych wchodzących w skład instalacji IPPC

Nr emitora w zakładzie	Wysokość emitora / komina [m]	Średnica wewnętrzna [m]	Prędkość wylotowa gazów [m/s]	Temperatura wylotowa gazów [K]	Urządzenie redukujące/ skuteczność [%]	Czas pracy [h/rok]	Źródło emisji
E11	9,3	0,5	25,5	300	Filtr kasetowy /99	7300	Urządzenia szklifierskie Whitech
E12	9,6	0,5	-	300	Filtr kasetowy /99	7300	Urządzenia szklifierskie Whitech
E13	10,3	0,4	39,8	300	Filtr kasetowy /99	7300	Urządzenia szklifierskie Whitech
E14	9,0	1,0	6,4	300	Filtr kasetowy /99	7300	Urządzenia szklifierskie Whitech
E15	10,2	0,4	19,9	310	kurtyna wodna/ 25-50	1460	kabina szklifierska ręczna
E19	10,0	0,70	6,5	310	kurtyna wodna/ 25-50	4380	kabina szklifierska automatyczna
E20	9,9	0,70	6,5	310	kurtyna wodna/ 25-50	4380	kabina szklifierska automatyczna
E21	10,4	0,70	6,5	310	kurtyna wodna/ 25-50	4380	kabina szklifierska automatyczna
E22	10,4	0,70	6,5	310	kurtyna wodna/ 25-50	4380	kabina szklifierska automatyczna
E23	10,5	0,70	6,5	310	kurtyna wodna/ 25-50	4380	kabina szklifierska automatyczna
E24	10,5	0,70	6,5	310	kurtyna wodna/ 25-50	4380	kabina szklifierska automatyczna
E24a	11,0	0,4	13,3	310	cyklon wodny/ 80	1460	kabina szklifierska ręczna
E25	10,2	0,4	13,2	310	kurtyna wodna/ 25-50	1460	kabina szklifierska ręczna
E26	10,2	0,4	13,2	310	kurtyna wodna/ 25-50	1460	kabina szklifierska ręczna
E27	10,2	0,4	13,2	310	kurtyna wodna/ 25-50	1460	kabina szklifierska ręczna
E27a	11,5	0,32	-	293	brak	7200	kabina do poprawek tzw. Technovit
E79	10,5	0,4	19,9	310	kurtyna wodna/	1460	kabina szklifierska ręczna

Nr emitora w zakładzie	Wysokość emitora / komina [m]	Średnica wewnętrzna [m]	Prędkość wylotowa gazów [m/s]	Temperatura wylotowa gazów [K]	Urządzenie redukujące/ skuteczność [%]	Czas pracy [h/rok]	Źródło emisji
					25-50		
E80	10,5	0,4	19,9	310	kurtyna wodna/ 25-50	1460	dwie kabiny szklifierskie ręczne
E81	11,7	1,0	–	320	filtr tkaninowy/ 99	5840	kabina sortowania wyrobów
E82	10,2	0,32 x 0,26	–	320	filtr tkaninowy/ 99	5840	kabina sortowania wyrobów
E86	8,8	0,4 x 0,3	–	320	filtr tkaninowy/ 99	5840	kabina sortowania wyrobów
E87	8,6	0,4 x 0,3	–	320	filtr tkaninowy/ 99	5840	kabina sortowania wyrobów
E92	4,5	0,6	-	308	brak	2920	kabina do nakładania powłok hydrofobowych
E93	5,3	1,0	-	293	brak	1460	pomieszczenie zasypu surowca
E94	5,3	1,0	-	293	brak	1460	pomieszczenie zasypu surowca
E95	5,3	1,0	-	293	brak	1460	pomieszczenie zasypu surowca
E96	5,3	1,0	-	293	brak	1460	pomieszczenie zasypu surowca
S1	20	1,0	-	293	Filtr kasetowy /99	100	silos na mączkę skaleniową
S2	20	1,0	-	293	Filtr kasetowy /99	100	silos na mączkę skaleniową
S3	20	1,0	-	293	Filtr kasetowy /99	100	silos na mączkę skaleniową

1.2. Procedury monitorowania ilości pyłów i gazów

Eksplatacja przedmiotowej instalacji, nie podlega wymogom prowadzenia pomiarów emisji zanieczyszczeń, określonym w Rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. 2023 poz. 1706). Zakład corocznie wykonuje pomiary emisji zanieczyszczeń ze źródeł technologicznych na własne potrzeby.

Wszystkie emitory technologiczne, na których prowadzi się pomiary wielkości emisji zanieczyszczeń wyposażone są w króćce pomiarowe, zamontowane zgodnie z Normą PN-Z-040307 „Ochrona czystości powietrza”. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną.

1.3. Dopuszczalna emisja pyłów i gazów dla instalacji

1.3.1. Maksymalna emisja godzinowa z poszczególnych źródeł

Źródło emisji	Emitor	Substancja	Emisja dopuszczalna
			[kg/h]
piec tunelowy Riedhammer Nr 1 - Zakład nr I	E2	Tlenek węgla	3,17
		Dwutlenek azotu	0,507
		Dwutlenek siarki	0,2306
		Pył ogółem	0,077
piec tunelowy Riedhammer Nr 2 - Zakład nr I	E3	Tlenek węgla	3,17
		Dwutlenek azotu	0,507
		Dwutlenek siarki	0,2306
		Pył ogółem	0,077
piec komorowy HWO - Zakład nr I	E4	Tlenek węgla	0,544
		Dwutlenek azotu	0,096
		Dwutlenek siarki	0,0673
		Pył ogółem	0,015
	E5	Tlenek węgla	0,544
		Dwutlenek azotu	0,096
		Dwutlenek siarki	0,0673
		Pył ogółem	0,015
piec tunelowy HP-3200 Nr 1 - Zakład nr II	E7	Tlenek węgla	4,844
		Dwutlenek azotu	0,515
		Dwutlenek siarki	0,1371
		Pył ogółem	0,078
piec tunelowy HP-3200 Nr 2 - Zakład nr II	E8	Tlenek węgla	4,844
		Dwutlenek azotu	0,515
		Dwutlenek siarki	0,1371
		Pył ogółem	0,078
piec komorowy „mały” HWO Nr 1 - Zakład nr II	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 - Zakład nr II	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

Urządzenia szklifierskie Whitech - Zakład nr I	E11	Pył ogółem	0,18
Urządzenia szklifierskie Whitech - Zakład nr I	E12	Pył ogółem	0,18
Urządzenia szklifierskie Whitech - Zakład nr I	E13	Pył ogółem	0,18
Urządzenia szklifierskie Whitech - Zakład nr I	E14	Pył ogółem	0,18
kabina szklifierska ręczna - Zakład nr II	E15	Pył ogółem	0,70
kabina szklifierska automatyczna - Zakład nr I	E19	Pył ogółem	0,70
kabina szklifierska automatyczna - Zakład nr I	E20	Pył ogółem	0,70
kabina szklifierska automatyczna - Zakład nr II	E21	Pył ogółem	0,70
kabina szklifierska automatyczna - Zakład nr II	E22	Pył ogółem	0,70
kabina szklifierska automatyczna - Zakład nr II	E23	Pył ogółem	0,70
kabina szklifierska automatyczna - Zakład nr II	E24	Pył ogółem	0,70
kabina szklifierska ręczna - Zakład nr II	E24a	Pył ogółem	0,70
kabina szklifierska ręczna - Zakład nr II	E25	Pył ogółem	0,70
kabina szklifierska ręczna - Zakład nr II	E26	Pył ogółem	0,70
kabina szklifierska ręczna - Zakład nr II	E27	Pył ogółem	0,70
kabina do poprawek tzw. Technovit - Zakład nr I	E27a	Pył ogółem	0,0094
		Aceton	0,00203
		Octan butylu	0,00174
		Węglowodory alifatyczne	0,00132
		Butan-1-ol	0,00020
		Butan-2-on	0,00086
suszarnia komorowa CDS nr 1 - komora 6 - Zakład nr I	E37	Flenek węgla	0,782
		Dwutlenek azotu	0,015
		Dwutlenek siarki	0,049
	E38	Pył ogółem	0,0023
		Flenek węgla	0,782
		Dwutlenek azotu	0,015
suszarnia komorowa CDS nr 1 - komora 5 - Zakład nr I	E39	Dwutlenek siarki	0,049
		Pył ogółem	0,0023
		Flenek węgla	0,782
	E40	Dwutlenek azotu	0,015
		Dwutlenek siarki	0,049
		Pył ogółem	0,0023
suszarnia komorowa CDS nr 2 - komora 1 - Zakład nr I	E41	Flenek węgla	0,782
		Dwutlenek azotu	0,015
		Dwutlenek siarki	0,049
	E42	Pył ogółem	0,0023
		Flenek węgla	0,782
		Dwutlenek azotu	0,015
suszarnia komorowa CDS nr 2 - komora 2 - Zakład nr I	E43	Dwutlenek siarki	0,049
		Pył ogółem	0,0023
		Flenek węgla	0,782
	E44	Dwutlenek azotu	0,015
		Dwutlenek siarki	0,049
		Pył ogółem	0,0023

suszarnia komorowa CDS nr 2 - komora 2 - Zakład nr I	E44	Dwutlenek azotu	0,015
		Dwutlenek siarki	0,049
		Pył ogółem	0,0023
suszarnia komorowa CDS nr 3 - komora 3 - Zakład nr I	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
suszarnia komorowa CDS nr 3 - komora 4 - Zakład nr I	E47	Pył ogółem	0,0023
		Tlenek węgla	0,782
		Dwutlenek azotu	0,015
		Dwutlenek siarki	0,049
	E48	Pył ogółem	0,0023
		Tlenek węgla	0,782
		Dwutlenek azotu	0,015
ława odlewnicza typu GVV - Zakład nr I	E49	Dwutlenek siarki	0,049
		Pył ogółem	0,0025
		Tlenek węgla	0,4462
		Dwutlenek azotu	0,017
ława odlewnicza typu GVV - Zakład nr I	E50	Dwutlenek siarki	0,0149
		Pył ogółem	0,0025
		Tlenek węgla	0,4462
		Dwutlenek azotu	0,017
ława odlewnicza typu GVV - Zakład nr I	E51	Dwutlenek siarki	0,0149
		Pył ogółem	0,0025
		Tlenek węgla	0,4462
		Dwutlenek azotu	0,017
ława odlewnicza typu GVV - Zakład nr I	E52	Dwutlenek siarki	0,0149
		Pył ogółem	0,0025
		Tlenek węgla	0,4462
		Dwutlenek azotu	0,017
ława odlewnicza typu GVV - Zakład nr I	E53	Dwutlenek siarki	0,0149
		Pył ogółem	0,0025
		Tlenek węgla	0,4462
		Dwutlenek azotu	0,017
ława odlewnicza typu GVV - Zakład nr I	E54	Dwutlenek siarki	0,0149
		Pył ogółem	0,0025
		Tlenek węgla	0,4462
		Dwutlenek azotu	0,017
ława odlewnicza typu GVV - Zakład nr I	E55	Dwutlenek siarki	0,0149
		Pył ogółem	0,0025
		Tlenek węgla	0,4462
		Dwutlenek azotu	0,017
ława odlewnicza typu GVV - Zakład nr I	E56	Dwutlenek siarki	0,0149
		Pył ogółem	0,0025
		Tlenek węgla	0,4462
		Dwutlenek azotu	0,017

suszarnia komorowa CDS nr 1 - komora 1 - Zakład nr II	E57	Tlenek węgla	0.2664
		Dwutlenek azotu	0.015
		Dwutlenek siarki	0.0356
		Pył ogólny	0.0025
	E58	Tlenek węgla	0.2664
		Dwutlenek azotu	0.015
		Dwutlenek siarki	0.0356
		Pył ogólny	0.0025
suszarnia komorowa CDS nr 1 - komora 2 - Zakład nr II	E59	Tlenek węgla	0.2664
		Dwutlenek azotu	0.015
		Dwutlenek siarki	0.0356
		Pył ogólny	0.0025
	E60	Tlenek węgla	0.2664
		Dwutlenek azotu	0.015
		Dwutlenek siarki	0.0356
		Pył ogólny	0.0025
suszarnia tunelowa CDS - Zakład nr II	E61	Tlenek węgla	0.5656
		Dwutlenek azotu	0.008
		Dwutlenek siarki	0.0267
		Pył ogólny	0.0012
	E62	Tlenek węgla	0.5656
		Dwutlenek azotu	0.008
		Dwutlenek siarki	0.0267
		Pył ogólny	0.0012
	E63	Tlenek węgla	0.5656
		Dwutlenek azotu	0.008
		Dwutlenek siarki	0.0267
		Pył ogólny	0.0012
	E64	Tlenek węgla	0.5656
		Dwutlenek azotu	0.008
		Dwutlenek siarki	0.0267
		Pył ogólny	0.0012
	E65	Tlenek węgla	0.5656
		Dwutlenek azotu	0.008
		Dwutlenek siarki	0.0267
		Pył ogólny	0.0012
	E66	Tlenek węgla	0.5656
		Dwutlenek azotu	0.008
		Dwutlenek siarki	0.0267
		Pył ogólny	0.0012
	E67	Tlenek węgla	0.5656
		Dwutlenek azotu	0.008
		Dwutlenek siarki	0.0267
		Pył ogólny	0.0012
suszarnia form gipsowych Lippert - Zakład nr II	E69	Tlenek węgla	0.187
		Dwutlenek azotu	0.015
		Dwutlenek siarki	0.0455
		Pył ogólny	0.0023

suszarnia komorowa CDS nr 4 - komora 9- Zakład nr I	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 - Zakład nr I	E75	Tlenek węgla	1,62
		Dwutlenek azotu	0,015
		Dwutlenek siarki	0,076
		Pył ogółem	0,0023
	E76	Tlenek węgla	1,62
		Dwutlenek azotu	0,015
		Dwutlenek siarki	0,076
		Pył ogółem	0,0023
suszarnia komorowa CDS nr 4 - komora 7 - Zakład nr I	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 - Zakład nr I	E79	Pył ogółem	0,70
dwie kabiny szklifierskie ręczne - Zakład nr I	E80	Pył ogółem	1,40
kabina sortowania wyrobów - Zakład nr I	E81	Pył ogółem	0,0094
kabina sortowania wyrobów - Zakład nr I	E82	Pył ogółem	0,0094
kabina sortowania wyrobów - Zakład nr I	E86	Pył ogółem	0,0094
kabina sortowania wyrobów - Zakład nr I	E87	Pył ogółem	0,0094
kabina do ręcznego nakładania powłok hydrofobowych	E92	Brak emisji substancji normowanych	-
pomieszczenie zasypu surowca - Zakład nr I	E93	Pył ogółem	0,0067
pomieszczenie zasypu surowca - Zakład nr I	E94	Pył ogółem	0,0067
pomieszczenie zasypu surowca - Zakład nr I	E95	Pył ogółem	0,0067
pomieszczenie zasypu surowca - Zakład nr I	E96	Pył ogółem	0,0067
silos na mączkę skaleniową - Zakład nr II	S1	Pył ogółem	0,050
silos na mączkę skaleniową - Zakład nr II	S2	Pył ogółem	0,050
silos na mączkę skaleniową - Zakład nr II	S3	Pył ogółem	0,050

Emisja roczna dla instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Instalacja	Substancja	CAS	Roczna emisja dla całej instalacji IPPC [Mg/rok]
Instalacja IPPC	Pył ogółem	---	36.4227
	Dwutlenek azotu	10102-44-0	28.0145
	Dwutlenek siarki	7446-09-5	22.7959
	Tlenek węgla	630-08-0	368.6891
	Aceton	67-64-1	0.0146
	Octan butylu	123-86-4	0.0125
	Węglowodory alifatyczne do C12	---	0.0095
	Butan-1-ol	71-36-3	0.0015
	Butan-2-on	78-93-3	0.0062

2. Warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami. Wytwarzanie odpadów - rodzaje i ilości.

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	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
I.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpadowy toner drukarski jest substancją barwną o właściwościach 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	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk (R5) lub unieszkodliwianie D10)) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania	Wyznaczone miejsce w pomieszczeniu działu IT i magazynowym. W opisanym pojemniku np. różnej wielkości pojemniki metalowe lub kartonowe, z tworzyw sztucznych beczki, kontenery	0.100	---	0.100

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			zadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.				
2.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	Odpad powstaje w związku z oczyszczaniem na prasach filtracyjnych scieków 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 zadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku (R5)). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk) odpadów poza instalacją tj. odpad zostanie wykorzystany do rekultywacji przez CERSANIT S.A. na podstawie zezwolenia na przetwarzanie odpadów lub zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	W normalnych warunkach odpad jest przenoszony z taśmociągu bezpośrednio na naczepę samochodową. Odpady sukcesywnie wywożone, są bezpośrednio z terenu zakładu lub są magazynowane w boksie betonowym, luzem przy magazynie technicznym lub przy Zakładzie nr 2 odpad magazynowany luzem. Odpady mas powstające bezpośrednio na produkcji trafiają do boksów wskazanych powyżej.	---	20 000,000	---
3.	10 12 06	Zużyte formy	Zużyte formy gipsowe stanowi przede wszystkim dwuwodny hydrat gipsu technologicznego (uwodniony siarczan wapnia) z domieszką wodorotlenku wapnia (ok. 3,5%) i węgla wapnia (ok. 4%). Odpad ten powstaje głównie w	odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	Wydzielony, betonowy boks zlokalizowany przy Zakładzie 1, odpad magazynowany luzem.	8000,000	---	---

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			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.					
4.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana(po przeróbce termicznej)	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. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku (R5)). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk) odpadów poza instalacją tj. odpad zostanie wykorzystany do rekultywacji na podstawie zezwolenia na przetwarzanie odpadów lub zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami (odzysku R5 lub unieszkodliwiania D5) oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru. Odpad	Wydzielony betonowy boks zlokalizowany przy Zakładzie 2 oraz drugi betonowy boks zlokalizowany przy kotłowni, odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach metalowych, bądź z tworzyw sztucznych.	10000,00	---	---

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
				może zostać przekazany osobom fizycznym.				
5.	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 żyw. utwardzaczy, małej ilości elementów metalowych lub z tworzyw sztucznych. Powstają przy wymianie form na maszynach wysokociśnieniowych lub podczas prac na modelami, jak się forma nie udaje. Odpad powstaje na Wydziale Modelarni i służące do wykonywania form odlewniczych. Właściwości: obojętny, odpad stały, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). Zbieranie oraz 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 na zużyte formy wysokociśnieniowe, odpad magazynowany luzem.	20,000	---	20,000
6.	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.	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku (R1, R3)). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk) odpadów zlecane jest	Wydzielona blaszana wiata. Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach metalowych, bądź z tworzyw sztucznych.	395,000	6,500	5,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			Papier i tektura składają się z włókien, głównie pochodzenia roślinnego (drewno drzew iglastych i liściastych, trzcina, len, konopie, słoma zbożowa itp.). Mogą zawierać dodatek wypełniaczy (np. siarczanu barowego, kredy, talku), substancji klejących (np. parafiny, kalafonii, 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.	uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.				
7.	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	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku (R1, R3)). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk) odpadów zlecane jest uprawnionym	Wydzielona wiata odpadowa zlokalizowana na terenie składu węgla. Wiata stanowi boks wykonany na planie w formie prostokata ograniczony z trzech stron	195,000	6,500	5,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			stosowane do pakowania ze względu na ich korzystne właściwości, takie jak: termoplastyczność, wytrzymałość, niski ciężar właściwy, odporność na działanie wilgoci, mała wrażliwość na nasłonecznienie, itp. Najpowszechniej stosowane surowce do produkcji folii opakowaniowej to: polietylen, polipropylen oraz polistyren. Odpad mogą również stanowić taśmy oraz wykonane najczęściej z polipropylenu wąskie odcinki tworzywa, służące do spinania towarów w trakcie transportu. Folia opakowaniowa z tworzyw sztucznych ani ze względu na swoje pochodzenie, ani skład chemiczny czy biologiczny, ani z uwagi na inne właściwości i okoliczności nie stanowi 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	podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	murowanymi ścianami pełnymi. Odpad magazynowany luzem lub w postaci zbelowanej oraz w pojemnikach z tworzyw sztucznych.			

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.					
8.	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	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku (R1, R3)). Zbieranie oraz 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.	640,000	---	10,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			nr 3 do ustawy o odpadach.					
9.	15 01 05	Opakowania wielomaterialowe	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 zbierania i/lub przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk (R5) lub unieszkodliwianie D10)) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	Odpad magazynowany w pojemnikach metalowych, bądź z tworzyw sztucznych.	50,000	---	---
10.	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	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk (R1) lub unieszkodliwianie D10)) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie	Wydzielone miejsce w magazynku na odpady. Opakowania typu big-bag, worki foliowe, pojemniki z tworzyw sztucznych lub beczki metalowe.	5,000	0,650	1,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			się np. z tkanin czyli wyrobów włókienniczych powstających w wyniku przeplatania się ze sobą (według założonego splotu) wzajemnie prostopadłych układów nitek 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.	decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.				
11.	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	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku (R5)). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe	Wydzielone miejsce w pomieszczeniu magazynowym. Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach metalowych, bądź z tworzyw sztucznych.	0,500	---	0,100

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			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 żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	zagospodarowanie lub wpis do rejestru.				
12.	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;	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku). Zbieranie oraz przetwarzanie	Wydzielone miejsce w pomieszczeniu magazynowym. Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach	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	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			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.	(odzysk (R5)) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	metalowych, bądź z tworzyw sztucznych.			
13.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 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 cynku oraz dwutlenek manganu.	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk (R4)) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz	Wydzielone miejsca warsztatu i biur oraz miejsce w magazynku na odpady. W pojemnikach z tworzyw sztucznych lub kartonowych.	0,040	---	0,010

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			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.	zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.				
14.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Baterie i akumulatory nie zawierające 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		Wydzielone miejsce w warsztacie oraz miejsce w magazynku na odpady. W pojemnikach z tworzyw sztucznych lub na paletach luzem.	0,100	---	0,100

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			określonych w ustawie o odpadach.					
15.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Mieszanina cementu wypalone gliny z marglem) 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 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, tłuczni). 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 właściwości mechaniczne, ale także z powodu wodoszczelności, ogniotrwałości i właściwości izolacyjnych. Odpad powstanie w przypadku wystąpienia konieczności	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku (R5)). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk) odpadów poza instalacją tj. odpad zostanie wykorzystany do rekultywacji na podstawie zezwolenia na przetwarzanie odpadów lub zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami (odzysk R5) oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	Wyznaczone boksy. Luzem lub w oznaczonych kontenerach metalowych.	40,000	---	---

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			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.					
16.	17 01 02	Gruz ceglany	Wypalone gliny łatwotopliwe (SiO_2, Al_2O_3, Fe_2O_3, 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 garniearskiej. Odpad powstanie w przypadku wystąpienia konieczności prowadzenia prac remontowo-budowlanych w zakładzie. Prace wykonywane przez pracowników zakładu.	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku (R5)). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk) odpadów poza instalacją tj. odpad zostanie wykorzystany do rekultywacji na podstawie zezwolenia na przetwarzanie odpadów lub zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami (przetwarzanie (odzysk (R5) lub unieszkodliwianie	Wyznaczone boksy. Luzem lub w oznaczonych kontenerach metalowych.	10,000	---	---

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			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.					
18.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Związki polimerowe (np. polichlorek winylu, polietylen, polistyren i inne) oraz inne składniki polepszające ich właściwości (wypełniacze, plastyfikatory, pigmenty i inne). Odpad stanowią mogące 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	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku (R1, R3)). Zbieranie oraz 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 w pomieszczeniu magazynowym. W oznaczonych pojemnikach, kontenerach metalowych lub z tworzyw sztucznych	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	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			określonych w ustawie o odpadach.					
19	17 04 02	Aluminium	Odpad stanowią uszkodzone płyty aluminiowe stosowane do produkcji matryc i form. Metal o pierwiastkowej nazwie glin. 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 zbierania i/lub przetwarzania (odzysku (R4)). Zbieranie oraz Przetwarzanie (odzysk) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.		---	---	20,000
20.	17 04 05	Żelazo 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	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku (R4)). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie	Wyznaczone miejsce na Warsztacie Mechanicznym oraz wyznaczony boks betonowy przy Magazynie Technicznym. Metalowe pojemniki, kontenery lub luzem.	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	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			domieszki stopowe np. niklu, manganu, chromu i innych metali. Żeliwo jest stopem żelaza z węglem, najczęściej w ilości 2,0-4,5 % zawierającym ponadto krzem, mangan, fosfor, nieznaczne domieszki siarki i inne. Złom stalowy i żeliwny nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Postać fizyczna – stała. Właściwości: obojętny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla środowiska. Odpad nie jest zanieczyszczony żadnym ze składników wymienionych w załączniku nr 4, ani nie posiada właściwości odpadów niebezpiecznych określonych w ustawie o odpadach.	lub wpis do rejestru.				
21.	17 06 04	Materialy izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpad stanowi kawałki pianki poliuretanowej z produkcji tzw. wywrotek/ podstawek na wyroby. Piana poliuretanowa to połączenie dwóch składników – żywicy (poliol) oraz utwardzacza (izocyjanian). Wysokie ciśnienie generowane w urządzeniu natryskującym tworzy z nich pianę PUR. Materiał ten możemy podzielić na dwa rodzaje pianę zamkniętokomórkową i otwartokomórkową. Są to pianki lekkie, odporne chemicznie i biologicznie.	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania odzysku (R3, R5, R11, R12) i unieszkodliwiania (D5, D10). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz	Wydzielone pomieszczenie w budynku magazynu technicznego lub Zadaszony boks na planie, przylegający do murowanej ściany zewnętrznej budynku magazynowego, z pozostałych stron boks wydzielony z przestrzeni za pomocą siatki metalowej	---	---	10,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			przenoszą stosunkowo duże obciążenia mechaniczne. Charakteryzują się dobrymi właściwościami wygłuszającymi, wysokim stopniem twardości, niską chłonnością wody. Pianka zamknięto komórkowa- materiał tego rodzaju cechuje się niską paroprzepuszczalnością oraz dużą odpornością na zgniatanie. Pianka otwarto komórkowa - jest to materiał „oddychający”, z racji niskiego oporu dyfuzyjnego może chłonąć parę wodną. ponadto nie jest odporny na ściskanie. Piana tego rodzaju stanowi również dobrą izolację akustyczną. Pianka poliuretanowa (sama w sobie) jest materiałem łatwozapalnym. Zwykle jest również samogasnąca – w płomieniu co prawda szybko się rozpali i rozgorzeje, ale po odjęciu źródła ciepła – zgaśnie. Nie jest biodegradowalna, jest bezwonna i nietoksyczna.	zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.				
	SUMA					19569,24	64,650	121,910

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	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady te powstają na warsztatach, produkcji i modelarni. Są to odpadowe (m.in. przeterminowane) farby i lakiery. Odpad stanowią resztki materiałów malarskich 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 frakcji 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: HPI, HPS, HPI+L.	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (unieszkodliwiania). Zbieranie oraz przetwarzanie (unieszkodliwianie 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, w zamkniętym, szczelnym i opisanym pojemniku np. różnej wielkości pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych – beczki, kontenery. Odpady magazynowane w magazynie (1 lub 2 – zamiennie) na odpady niebezpieczne na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Miejsce magazynowania odpadów oznaczono w załączniku nr 7.	1.000	---	1.000
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	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub odzysku (R9). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie	Odpady magazynowane w wyznaczonym, zadaszonym miejscu, w zamkniętym, szczelnym i opisanym pojemniku w sposób zabezpieczający przed rozlaniem i przedostaniem się	7.500	0.650	---

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			destylacji, poddawane następnie odparafinowaniu, odesfáltowaniu 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 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 m.in.: HP4, HP5, HP14.	gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	do wód i gleby (utwardzone podłoże) np. różnej wielkości pojemniki metalowe lub z tworzyw sztucznych – beczki, maulery, kanistry. Odpady magazynowane w 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 nr 1, 2 (zamiennie) oznaczono w załączniku nr 7.			
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 m.in.: HP4, HP5, HP14.			2 000	---	---

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
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. Odpad powstaje na halach produkcyjnych, warsztatach oraz modelarni. Postać fizyczna – stała. Odpady te, w zależności od rodzaju wyrobu mogą wykazywać właściwości: H1P3, H1P4, H1P5, H1P14.	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk (R4, R5) lub unieszkodliwianie (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 lub w magazynie olejów na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Miejsce magazynowania odpadów nr 1, 2 (zamiennie) oznaczono w załączniku nr 7.	1.000	---	5.500
5.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Opakowania powstają 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.	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk m.in. R4, R5 lub unieszkodliwianie m.in. D10) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom	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 –	1.000	0,100	1.000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja: IPPC 1 produkcja	Instalacja: IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			Odpady te, w zależności od rodzaju wyrobu mogą wykazywać właściwości: HP3, HP4, HP8, HP14.	posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	beczki, kontenery. Odpady magazynowane w magazynie na odpady niebezpieczne na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Miejsce magazynowania odpadów nr 1, 2 (zamiennie) oznaczono w załączniku nr 7.			
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Są to odpady pochodzące z konserwacji maszyn zabrudzone olejami (czyszcivo, filtry tkaninowe, olejowe, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania, 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 powstawał jedynie w sytuacji likwidacji ewentualnych wycieków. Odpad ma postać stałą). Odpad stanowią mogą 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	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk (R1) lub unieszkodliwianie 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 oraz w wiacie na 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 nr 1, 2 (zamiennie) oznaczono w załączniku nr 7.	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	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			szczególne traktowaniu jako odpad niebezpieczny. Odpad zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi jak: oleje, smary, rozpuszczalniki, które mogą zawierać np. węglowodory aromatyczne i alifatyczne, metale ciężkie, toluen, aceton, alkohole. W zależności od rodzaju wyrobu, odpady mogą mieć właściwości: 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.					
7.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad ten to zużyte filtry olejowe. Odpady te 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, karboidy, krzemionka, związki	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku (R5)). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz	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.	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	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			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 m.in.: HP3, HP4, HP14. Odpad powstaje na terenie całego zakładu, podczas wymiany filtrów w urządzeniach.	zapewniających ich właściwe zagospodarowanie lub wpis do rejestru.	Odpady magazynowane w magazynie na odpady niebezpieczne na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych. Miejsce magazynowania odpadów nr 1, 2 (zamiennie) oznaczono w załączniku nr 7.			
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 : HP5, HP6, HP14. Odpad powstaje na wszystkich wydziałach, gdzie występuje oświetlenie sztuczne, oraz gdzie występują stanowiska komputerowe.	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk (R5, R12), odpadów zlecane 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
9.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające	Odpad stanowią zanieczyszczone żywicą lub utwardzaczami	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub		---	---	3,000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
		substancje niebezpieczne	materiały (np. kubki plastikowe z dużą ilością żywicy i wykorzystywane w modelarni. Żywice są produktem reakcji bisfenolu A z epichlorohydryną, pochodne mono[(C12-14-alkiloksy metylowe] oksiranu, bisphenol-F-epichlorohydrinesin. 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 właściwości: HP4, HP5, HP6, HP14.	przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). Zbieranie oraz 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.				
10.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowią zamieszczone żywica lub utwardzaczami pędzle malarskie wykorzystywane w modelarni. Żywice są produktem reakcji bisfenolu A z epichlorohydryną, pochodne mono[(C12-14-alkiloksy metylowe] oksiranu, bisphenol-F-epichlorohydrinesin. 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 właściwości: HP4, HP5, HP6, HP14.	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania). Zbieranie oraz 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. Miejsce magazynowania odpadów nr 1, 2 (zamiennie) oznaczono w załączniku nr 7.		---	---	5.000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
11.	16 06 01*	Baterie i 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 niebezpiecznych. Wykazują właściwości: HP4, HP5, HP6, HP13, HP14. Odpad ten powstanie na Wydziałach Produkcyjnych oraz Wydziałach Pomocniczych.	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (odzysku). Zbieranie oraz przetwarzanie (odzysk (R4, R12)) 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, luźno na paletach lub w zamkniętym, szczelnym i opisanym pojemniku np. różnej wielkości pojemniki metalowe lub z tworzywa sztucznych beczki, kontenery. Odpady magazynowane w magazynie na odpady niebezpieczne na terenie zakładu w miejscu zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych Miejsce magazynowania odpadów nr 1, 2 (zamiennie) oznaczono w załączniku nr 7.	5,000	---	3,000
12.	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikielowo-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: HP4, HP5, HP6, HP13, HP14. Odpad ten powstaje podczas wymiany baterii w urządzeniach wykorzystywanych w pomieszczeniach			0,100	---	0,100

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania/podstawowy skład chemiczny i właściwości	Opis dalszego gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Wnioskowana ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku [Mg/rok]		
						Instalacja IPPC 1 produkcja	Instalacja IPPC 2 oczyszczalnia	Instalacja modelarnia
			produkcyjnych, modelarni i warsztatach,					
13.	16 11 05*	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Mały kaolinowy powstają w piecowym, wykorzystywane jako izolator do obudowania słupków azurowych, żeby zabezpieczyć je przed nagrzewaniem. - Odpady zawierające ~0,1% RCF ASW są klasyfikowane jako stabilne, nieaktywne odpady, które generalnie mogą być usuwane na wysypiskach przeznaczonych do tego celu. Wykazują właściwości: HP4, HP5, HP13.	Selektywna zbiórka i przekazanie do zbierania i/lub przetwarzania (unieszkodliwiania). Zbieranie oraz przetwarzanie (unieszkodliwianie D5) odpadów zlecane jest uprawnionym podmiotom posiadającym odpowiednie decyzje w zakresie gospodarowania odpadami oraz zapewniających ich właściwe zagospodarowanie	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 nr 1, 2 (zamiennie) oznaczono w załączniku nr 7.	7.000	---	---
SUMA						30.900	0.850	23.900

2.1. Ustala się następujące sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami:

- wytworzone odpady przekazywać innym posiadaczom odpadów, posiadającym pozwolenia/zezwolenia właściwego organu ochrony środowiska na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania tymi odpadami i/lub przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, do odzysku, zgodnie z obowiązującymi przepisami;
- w przypadku zlecenia usługi transportu wytworzonych odpadów, wskazania prowadzącemu działalność w zakresie transportu odpadów, legitymującemu się stosownym zezwoleniem, miejsc odbioru odpadów oraz posiadacza, do którego należy dostarczyć odpady.

2.2. Zobowiązuje się do:

- a) prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów, zgodnie z obowiązującym katalogiem odpadów i wzorami dokumentów stosowanych na potrzeby ich ewidencji,
- b) postępowania z wytwarzanymi odpadami zgodnie z przepisami ustawy - Prawo ochrony środowiska oraz ustawy o odpadach, a także wymaganiami wynikającymi z przepisów szczególnych i odrębnych, przy zachowaniu warunków określonych w niniejszym pozwoleniu,
- c) kontroli właściwego sposobu pakowania, oznakowania oraz załadunku odpadów przygotowanych do transportu,
- d) przekazywania wytworzonych odpadów do najbliższej położonych miejsc, w których mogą być unieszkodliwione lub poddane procesowi odzysku w sposób zgodny z wymaganiami ochrony środowiska,
- e) monitorowania procesów technologicznych i parametrów procesowych lub produktowych istotnych z punktu widzenia ilości i jakości wytwarzanych odpadów, w tym dotyczących ilości zużywanych materiałów,
- f) ewidencjonowania ilości i rodzaju powstających odpadów,
- g) prowadzenia na bieżąco monitoringu ilości powstających braków wybrakowanych wyrobów ceramicznych,
- h) przestrzegania warunków przeciwpożarowych wynikających z przepisów p.poż. oraz operatu przeciwpożarowego.

3. Warunki wprowadzania ścieków z instalacji do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego:

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

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

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

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

w tym:

ścieki bytowo – przemysłowe:

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

w tym ścieki z płukania odżelaziaczy i odmanganiaczy w stacji uzdatniania wody

$$Q_{\text{suw}\text{śrd}} = 20 \text{ m}^3/\text{d}$$

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

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

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

w tym ścieki z płukania odżelaziaczy i odmanganiaczy w stacji uzdatniania wody

$$Q_{\text{suw}\text{śrR}} = 7300 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Wody opadowe i roztopowe:

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

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

3.2. Wartości dopuszczalne parametrów zanieczyszczeń wprowadzanych ścieków:

pH	- 6,5 – 9,0
BZT ₅	- 25,0 mg O ₂ /l
ChZT ₄	- 125,0 mg O ₂ /l
Zawiesiny ogólne	- 35 mg/l
Azot ogólny	- 30 mgN/l
Fosfor ogólny	- 3 mgP/l
Węglowodory ropopochodne	- 15 mg/l
Bar	- 2 mgBa/l
Cynk	- 2 mgZn/l
Żelazo	- 10 mgFe/l

Przy zachowaniu następujących warunków:

- należy uniemożliwić przedostawanie się nieoczyszczonych ścieków do wód i do ziemi,
- zakres i liczba pobieranych próbek oczyszczonych ścieków powinna być zgodna z warunkami określonymi w rozporządzeniu,
- zapewnienie drożności przepływu oczyszczonych ścieków do rzeki Wieprz.

4. Emisja hałasu.

4.1. Lokalizacja zakładu względem obszarów chronionych.

Bezpośrednie otoczenie zakładu stanowią:

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

4.2. Źródła hałasu wraz z rozkładem czasu ich pracy dla doby.

Wśród źródeł hałasu eksploatowanych w zakładzie CERSANT S.A. w Krasnymstawie wyróżniono:

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

Punktowe źródła hałasu				
Lp.	Opis i lokalizacja źródła:	Symbol źródła	Czas pracy w ciągu doby [godzin]	
			pora dnia	pora nocy
<i>Źródła emisji hałasu związane z procesami technologicznymi zakładu</i>				
1	Wylot spalin z emitora pieca tunelowego Riedhammer nr 1 - Zakład I	1 2	16	8
2	Wylot spalin z emitora pieca tunelowego Riedhammer nr 2 - Zakład I	1 3	16	8
3	Wylot spalin z emitora pieca komorowego HWO nr 1 - Zakład I	1 4	16	8
4	Wylot spalin z emitora pieca komorowego HWO nr 2 - Zakład I	1 5	16	8
5	Wylot spalin z emitora pieca tunelowego HP-3200 nr 1 - Zakład II	1 7	16	8
6	Wylot spalin z emitora pieca tunelowego HP-3200 nr 2 - Zakład II	1 8	16	8
7	Wylot spalin z emitora pieca komorowego HWO 1/5-4.6 nr 1 - Zakład II	1 9	16	8
8	Wylot spalin z emitora pieca komorowego HWO 1/5-4.6 nr 2 - Zakład II	1 10	16	8
9	Wylot spalin z emitora pieca komorowego HWO 1/8-4.6 nr 1 - Zakład II	1 9a	16	8
10	Wylot spalin z emitora pieca komorowego HWO 1/8-4.6 nr 2 - Zakład II	1 10a	16	8
11-12	Wylot emitora odpylania z kabiny szklifierskiej (2 szt.) - Zakład I	1 19-1 20	16	8
13-16	Wyloty emitorów odpylania z kabin szklifierskich (4 szt.) - Zakład II	1 21-1 24	16	8
17	Wylot emitora odpylania z kabiny szklifierskiej (1 szt.) - Zakład II	24a	16	-
18-21	Wyloty emitorów odpylania z kabin szklifierskich (4 szt.) - Zakład II	1 15, 1 25-1 27	16	-
22	Wylot emitora z kabiny do poprawek (Technovit)	1 27a	16	8
23-26	Wyloty emitorów z suszarni 2 komorowej CDS nr 1 (4 szt.) - Zakład I	1 37-1 40	16	8
27-30	Wyloty emitorów z suszarni 2 komorowej CDS nr 2 (4 szt.) - Zakład I	1 41-1 44	16	8
31-34	Wyloty emitorów z suszarni 2 komorowej CDS nr 3 (4 szt.) - Zakład I	1 45-1 48	16	8
35-42	Wyloty emitorów z ławy odlewniczej GW (8 szt.) - Zakład I	1 49-1 56	16	8

Punktowe źródła hałasu				
l.p.	Opis i lokalizacja źródła:	Symbol źródła	Czas pracy w ciągu doby [godzin]	
			pora dnia	pora nocy
43-46	Wyloty emitorów / suszarni 2 komorowej CDS (4 szt.) - Zakład II	E57-E60	16	8
47-53	Wyloty emitorów / suszarni tunelowej (7 szt.) - Zakład II	E61-E67	16	8
54	Wylot / suszarni form gipsowych S13 - Zakład II	E69	16	8
55-60	Wyloty emitorów / suszarni 3 komorowej CDS nr 4 (6 szt.) – Zakład I, hala odlewnicza	E73- E78	16	8
61-62	Wyloty emitorów odpylania / kabin szklifierskich (2 szt.) - Zakład I	E79- E80	16	-
63	Wylot emitora / kabiny sortowania wyrobów - Zakład I	E82	16	-
64-66	Wyloty emitorów / kabin sortowania wyrobów (3 szt.) - Zakład I	E81, E86-E87	16	-
67	Wylot emitora / kabiny do nakładania powłoki hydrofobowej - Magazyn wyrobów gotowych - kompletacja	E92	16	8
68-70	Wyloty emitorów / zasypu surowców (3 szt.) - Zakład I, Przerobownia szkliva	E93- E96	16	8
71	Wylot emitora / pracowni wykonywania matryc - Zakład II, mieszalnia	E100	16	8
72-74	Wylot emitora / pracowni wykonywania matryc (3 szt.) - Zakład II, pracownia tworzyw	E101- E103	16	8
75-77	Wylot emitora / pracowni wykonywania matryc (3 szt.) - Zakład II, pracownia tworzyw (komponenty)	E104- E106	16	8
78-80	Wyloty emitorów / pracowni gipsu (3 szt.) - Zakład I	E107-108, E114	16	8
81	Wylot emitora / pracowni wykonywania matryc - Zakład II, pracownia tworzyw	E115	16	8
82-85	Wyloty emitorów / pracowni tworzyw (4 szt.) - Zakład II	E116-E119	16	8
86	Wylot emitora / pracowni wykonywania matryc - Zakład II, pracownia wykańczania matryc	E123	16	8
87	Wylot emitora kotła gazowego – Kotłownia gazowa	E1a	16	8
88	Wylot emitora kotła gazowego – Kotłownia gazowa	E1b	16	8
89	Wylot emitora modułu kogeneracyjnego – Kotłownia gazowa	E1c	16	8
90-92	Czerpnie powietrza (3 szt.) – Kotłownia gazowa	E1a-cz-E1c-cz	16	8
93-99	Chłodnia wentylatorowa (wentylatory 7 szt.) – Kotłownia gazowa	ChW1-ChW7	16	8
100-103	Wyloty emitorów urządzeń szklifierskich linii Whitech	E11-E14	16	8
Źródła emisji hałasu związane z wentylacją budynków i hal produkcyjnych (ozn. WD)				
104-111	wentylatory i wyrzutnie dachowe /1-/8 (8 szt.) – Zakład I, hala produkcyjna	WD1- WD8	16	8
112-114	wentylatory dachowe /9-/11 (3 szt.) – Zakład I, warsztaty	WD9- WD11	16	8
115-138	wentylatory i wyrzutnie dachowe /12-/35 (24 szt.) - Zakład I, hala produkcyjna	WD12- WD35	16	8
139-157	wentylatory i wyrzutnie dachowe /38-/56 (19 szt.) - Zakład I, hala produkcyjna	WD36- WD54	16	8
158-167	wentylatory i wyrzutnie dachowe /61-/71 (10 szt.) – Zakład I, hala produkcyjna	WD55-WD64	16	8
168-170	wentylatory dachowe /74-/76 (3 szt.) – Zakład I, hala produkcyjna	WD65-WD67	16	8
171-176	wentylatory dachowe /77-/82 (6 szt.) – Zakład I, hala odlewnicza	WD68-WD73	16	8
177-179	wentylatory dachowe /83-/85 (3 szt.) – Zakład I, przerobownia szkliva	WD74-WD76	16	8
180-186	wentylatory dachowe /86-/92 (7 szt.) – Magazyn techniczny	WD77-WD83	16	8
187-188	wentylatory dachowe /93-/94 (2 szt.) – Budynek oczyszczalni ścieków	WD84- WD85	16	8
189-193	wentylatory dachowe /95-/99 (5 szt.) – Sprężarkownia I	WD86- WD90	16	8
194	wentylator dachowy /100/ – Zakład I, hala produkcyjna	WD91	16	8
195-204	wentylatory dachowe /101-/110 (10 szt.) – Zakład II, hala produkcyjna	WD92-WD101	16	8
205-208	wyrzutnie dachowe /111-/114 (4 szt.) - Zakład II, hala produkcyjna	WD102- WD105	16	8
209-214	wentylatory dachowe /115-/120 (6 szt.) – Zakład II, hala produkcyjna	WD106- WD111	16	8
215-239	wentylatory dachowe /127-/151 (25 szt.) – Zakład II, hala produkcyjna	WD112- WD136	16	8
240-256	wentylatory dachowe /161-/177 (17 szt.) – Zakład II, hala produkcyjna	WD137- WD153	16	8

Punktowe źródła hałasu				
Lp.	Opis i lokalizacja źródła:	Symbol źródła	Czas pracy w ciągu doby [godzin]	
			pora dnia	pora nocy
257-272	wentylatory i wyrzutnie dachowe_Z183-Z198 (16 szt.) – Zakład II, hala produkcyjna	WD151- WD169	16	8
273	centrala chłodnicza_Z199 – Zakład II, hala produkcyjna	WD170	16	8
274-278	wentylatory dachowe_Z200-Z205 – Zakład II, hala produkcyjna	WD171- WD175	16	8
279-283	wentylatory dachowe_Z210-Z214 (5 szt.) – Magazyn wyrobów gotowych, kompletacja	WD176- WD180	16	8
284-289	wentylatory dachowe_Z215-Z220 (6 szt.) – Magazyn wyrobów gotowych	WD181- WD186	16	8
290-291	czerpnie powietrza_Z223- Z224 (2 szt.) – Magazyn na armaturę	WD187- WD188	16	8
292-295	wyrzutnie ściennne_Z226-Z229 (4 szt.) – Zakład II, hala produkcyjna	WD189- WD192	16	8

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

4.3. Punkt pomiarowy

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

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

4.4. Procedury monitorowania poziomu natężenia w środowisku hałasu pochodzącego z zakładu CERSANIT.

Monitoring hałasu będzie wykonywany zgodnie z aktualnymi wymogami obowiązujących przepisów i wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji, w punkcie pomiarowym P1, którego lokalizację wskazano w tabeli powyżej.
Pomiary będą wykonywane z częstotliwością raz na dwa lata.

4.5. Warunki pozwolenia.

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

5. Warunki poboru wód podziemnych.

5.1. Pobór wód podziemnych z ujęcia składającego się z dwóch studni głębinowych

S-1 i S2 o głębokości 70 m każda, w ilości:

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

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

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

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

	Łącznie zakład	Bytowe	Produkcyjne		
			Łącznie	IPPC	Instalacje pozostałe
Q_{max} [m³/s]	0.02472	0.00175	0,023	0,017	0,006
Q_{śrd} [m³/d]	1500	93	1407	1055,3	351,8
Q_{dop} [m³/rok]	547 500	33 945	513 555	385 166	128 389

5.2. Gospodarując wodą należy:

- 1) instalować w odwiertach studziennych pompy o wydajności nie przekraczającej udokumentowanych zasobów eksploatacyjnych dla studni tj. 56,00m³/h i 90,00m³/h,

- 2) prowadzić rejestr poboru wody w oparciu o wskazania wodomierzy (główny Ø 100 zainstalowany w budynku hydroforni) tj. systematycznie odczytywać oraz zapisywać ich wskazania raz dziennie o stałej porze.
- 3) prowadzić okresowe — dwa razy w roku /wiosną i jesienią/ pomiary położenia zwierciadła wody w odwiertach studziennych - wyniki wpisywać do książek eksploatacji studni,
- 4) wykonywać analizy jakości wody według obowiązujących w tym zakresie przepisów sanitarnych,
- 5) zapewnić właściwy nadzór nad eksploatacją ujęcia w celu zachowania warunków uniemożliwiających zanieczyszczenie wód podziemnych. w szczególności: nie dopuszczać do osiadania urządzeń wodnych. pojawiania się rys, szczelin lub pęknięć w okładzinach betonowych.

6. W pozwoleniu określa się także:

6.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Cersanit Spółka Akcyjna z siedzibą w Kielcach, Al. Solidarności 36, 25-323 Kielce jest producentem wyrobów sanitarnych takich jak: umywalki, miski ustępowe, pisuary, bidety, postumenty itp. Spółka jest czołowym w kraju producentem wyrobów ceramicznych. Znaczna część wyrobów przeznaczona jest na eksport.

Obecnie podstawowym celem produkcyjnym Cersanit Spółka Akcyjna z siedzibą w Kielcach jest wytwarzanie wyłącznie jak najlepszych wyrobów, które zaspokajają potrzeby nabywców, wygrywają w walce z konkurentami, zdobywają duży udział w rynku i generują zysk. Atutami wytwarzanych produktów są: niski koszt wytworzenia, wysoka jakość, dostosowanie kolekcji do gustów i upodobań klientów oraz atrakcyjne ceny. Wyroby CERSANIT-u charakteryzują się określonymi parametrami użytkowymi i w zależności od tych parametrów mają określone zastosowanie. Wyroby ceramiczne powstające w Zakładzie w Krasnymstawie spełniają wymagania polskich i europejskich norm. Posiadają certyfikaty i aprobaty potwierdzające zgodność z normami, wydane przez instytuty i jednostki certyfikujące. W produkcji zastosowana jest praktycznie pełna mechanizacja a procesów technologicznych i transportu.

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

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

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

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

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

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

W skład Zakładu Produkcyjnego CERSANIT, na który składa się część określana jako Zakład Nr I oraz część określana jako Zakład Nr II, wchodzi niżej wydzielone funkcjonalnie jednostki:

- Magazyn Surowców.
- Przerobownia Masy i Szkliva.
- Odlewnia Form Gipsowych.
- Odlewnia.
- Szklwiernia.
- Sortownia.
- Piecownia.
- Kabinę do nakładania powłoki hydrofobowej,
- Kompletacja.
- Magazyn Wyrobów.

Ponadto na terenie zakładu zlokalizowane są: kotłownia ze składem węgla i żużla, ujęcie wody, magazyn opakowań, warsztaty, wydział modelarni, laboratorium, biurowiec i budynki portierni oraz urządzenia infrastruktury technicznej.

Do podstawowych procesów prowadzonych w ramach produkcji należą:

- rozładunek i magazynowanie surowców,
- przygotowanie surowej masy ceramicznej,
- naważanie i mielenie na mokro,
- odlewanie wyrobów,
- suszenie,
- przygotowywanie form,
- przegląd półfabrykatów,
- przygotowanie szkliva,
- szklwienie,
- wypalanie,
- sortowanie wyrobów,
- magazynowanie i spedycja.

6.2. Opis technologii produkcji prowadzonej w Cersanit S.A. zakład w Krasnymstawie

6.2.1. Przygotowanie masy produkcyjnej.

Przed dostarczeniem do zakładu surowiec (kaolin, glina, piasek, skała) jest poddawany badaniom. W przypadku, gdy nie spełnia on wymogów technologicznych firmy, odsyłany jest do producenta. Surowiec dostarczany jest do zakładu luzem lub w workach transportowych tzw. big-bagach, po czym trafia do Magazynu Surowców, stąd za pomocą wózków widłowych zasypowych transportowany jest do 7-miu zasypów. Następnie poszczególne rodzaje surowców, w odpowiednich ilościach dozowane są na transporter taśmowy, którym kierowane są na Przerobownię Masy tj. przemiał mokry w młynach kulowych lub tzw. bełtaczkach – szt. 8. Do bełtaczy kierowany jest również piasek zmielony w trzech młynach bebnowych. Masa z bełtaczy podawana jest do 6-ciu zbiorników masy produkcyjnej. W celu utrzymania masy w odpowiedniej konsystencji jest ona mieszana za pomocą mieszadeł grabiowych, w które wyposażone są w/w zbiorniki.

Masa produkcyjna transportowana jest dalej rurociągiem na Odlewnię, gdzie następuje proces odlewania wyrobów do form gipsowych lub form z tworzywa.

6.2.2. Odlewanie form gipsowych.

Formy gipsowe wykorzystywane w toku dalszej produkcji wytwarzane są w Odlewni Form Gipsowych. Formy gipsowe uzyskuje się poprzez zalanie odpowiednio przygotowanej matrycy gipsem. Suszenie form gipsowych odbywa się w suszarni form gipsowych.

Parametry suszarni do suszenia form gipsowych			
Suszarnia	Dane ogólne suszarni		
	Producent:	Rok produkcji montażu	Średnie zużycie gazu [m ³ /doba]
1	2	3	4
Suszarnia form gipsowych (3-komorowa) Lippert Wymiary komór [mm]: 8000x3900x2100 Załadunek: 144 palety załadunkowe (x 2 formy) Masa załadunku: 45000 kg (przy 35% wilgotności) Zainstalowana moc cieplna: 3 x 80 kW Temperatura pracy: 55°C	LIPPERT GmbH & co. Niemcy	1998/1999	250

6.2.3. 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

Odewanie wyrobów ceramicznych, na tych urządzeniach, odbywa się na ławach odlewniczych typu: SITL, 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 leży 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 SITL, MK i SHANKS). Lawy GVV posiadają komory grzewcze z palnikami zasilanymi gazem ziemnym.

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

Urządzenia do odlewania wysokociśnieniowego

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

6.2.4. 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.

6.2.5. Operacja suszenia wyrobów

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 powierzchnię 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	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 - England	2001	180
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 I suszarni tunelowej, w której występuje skurecz 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 sułicie 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.

6.2.6. Sortowanie wyrobów

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

Kabiny sortownicze

Na terenie zakładu: w odlewni i szkliwierni oraz piecowni eksploatowane są kabiny sortownicze. Pyły odprowadzane są do powietrza przez 4 emitory. W kabinach prowadzi się procesy obróbki ręcznej powierzchni odlewów za pomocą papieru ściernego oraz oczyszczanie odlewów z pyłu, przed procesem nakładania szkliwa.

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

6.2.7. Szkliwienie wyrobów.

Po sortowni surowej wyroby trafiają na szkliwiernię. Szkliwienie to proces wielokrotnego nanoszenia cienkiej warstwy masy szkliwierskiej, którego celem jest równomierne rozłożenie szkliwa. Jest to operacja wymagająca bardzo dużej precyzji, gdyż błędy mogą doprowadzić do powstania błędów, tzw. odwinięć, niedoszkliwień czy nakłuć.

Szkliwo produkowane jest z naturalnych składników takich jak: kwarc, skaień, cyrkon ($ZrSiO_2$), kreda ($CaCO_3$) i kaolin oraz biel cynkowa (ZnO). Kabiny szkliwierskie (ręczne i automatyczne) wyposażone są w urządzenia odpylające - kurtyny wodne (zintegrowane z kabiną szkliwierską) o skuteczności odpylania od 25% do 50%.

Szkliwienie odbywa się w sposób ręczny i automatycznie.

Dział szkliwienia ręcznego

Na terenie zakładu zlokalizowane są kabiny szkliwienia ręcznego. Pyły odprowadzane są do powietrza przez 7 emitatorów. Kabiny szkliwierskie wyposażone są w odciągi, z których powietrze oczyszczane jest w kurtynach wodnych lub cyklonie wodnym. Szkliwienie odbywa

się poprzez wielokrotne nanoszenie szkliwa za pomocą pistoletu natryskowego przy określonym ciśnieniu i przepływie pompy.

Dział szkliwienia automatycznego

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

W zakładzie zastosowano roboty pneumatyczno — elektryczne firmy STH.

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

- dwóch kabin szkliwierskich,
- jednego filtra,
- jednego robota podającego sztuki,
- jednego robota szkliwiającego.

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 poszkliwione sztuki.

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

Urządzenia szkliwierskie Whitech

Półautomatyczna linia szkliwierska Whitech służy do manualnego sortowania, wstępnego przygotowania półfabrykatów ceramicznych do dalszej operacji, jaką jest nakładanie warstwy angoby (w przypadku umywalek) oraz właściwego automatycznego szkliwienia (dotyczy umywalek i misek).

Składa się z dwóch kabin sortowniczych, w których poprzez użycie mokrej gąbki przygotowuje się wyroby do szkliwienia, robota służącego do pobierania wyrobów i transportu wewnątrz urządzenia oraz trzech kabin szkliwierskich - jednej przeznaczonej do szkliwienia misek oraz dwóch przeznaczonych do szkliwienia umywalek.

Urządzenie jest klasyfikowane jako półautomatyczne. Jedynie część operacji jest wykonywana ręcznie przez operatora. Pozostałe są wykonywane automatycznie przez roboty. Z kabin szkliwierskich oraz do angoby regularnie jest wybierane szkliwo, które zostało na ścianach kabin w trakcie procesu szkliwienia. Następnie po oczyszczeniu jest ponownie zawracane do procesu. Urządzenie posiada nowoczesny system filtrów tkaninowych, które wychwytyują większość powstałego pyłu.

Transport półfabrykatów jest w pełni automatyczny przy użyciu robota typu Fanuc.

Po sortowaniu wyroby są transportowane:

- miski: do urządzenia do zalewania syfonów – jest to w pełni automatyczne, gdzie przy użyciu robota nakładana jest warstwa szkliva na wewnętrzną część misek,
- umywalki: do kabiny do angoby, gdzie jest nakładana wstępna warstwa szkliva, mająca ukryć niewielkie ziarna masy szamotowej.

Po wykonaniu tych operacji półfabrykaty trafiają do dedykowanych kabin szklifierskich, na których jest nakładana automatycznie (przy użyciu robotów i pistoletów) właściwa warstwa szkliva. Po nałożeniu szkliva wyroby są przenoszone na podajnik końcowy, gdzie pracownicy innego działu przedstawiają wyroby na wózki piecowe, w celu ich wypalania.

6.2.8. Wypalanie odlewów i szkliva.

Wysuszone oraz oszklwione półfabrykaty poddaje się następnie wypalaniu w piecach tunelowych szt. 4, o długości 90 m. Piece posiadają strefy termookresowe, w których w odpowiednich temperaturach następują odpowiednie fazy procesu wypalania:

- strefa nadmuchu wlotu powietrza (wentylator nadmuchu wlotu pieca wytwarza warstwę przeciwprądu powietrza, która działa jak zamknięcie pieca),
- strefa odciągu spalin (jest to strefa, w której rozpoczyna się proces wypalania i w której pracuje wentylator odciągający spaliny powstałe podczas spalania),
- strefa wstępnego podgrzewania (wsad przechodzi do fazy podgrzewania bez obecności płomienia do fazy stopniowego podgrzewania w obecności płomienia),
- strefa wypalania (wsad osiąga najwyższą temperaturę),
- strefa wypalania końcowego (w tej strefie zostają zamontowane palniki posiadające zdolność kontroli płomienia i automatycznego zapłonu),
- strefa bezpośredniego studzenia I i II (wsad jest ochładzany za pomocą bezpośrednich strumieni powietrza nad oraz pod ładunkiem, aż do osiągnięcia w końcowej części strefy temperatury około 600°C),
- strefa studzenia bezpośredniego i odciągu w części górnej (w tej strefie następuje przemiana wolnego kwarcu),
- recyrkulacja i nadmuch u wylotu pieca (wentylator recyrkulacji u wylotu pieca wytwarza warstwę przeciwprądu powietrza, która działa jak zamknięcie pieca).

W temperaturze 430-650 °C składniki mineralne masy ulegają rozpadowi w wyniku czego uwalnia się z nich woda.

W zakresie temperatury 800-900°C, w atmosferze utleniającej, ulegają spaleniowi wszystkie substancje organiczne stanowiące zanieczyszczenia masy. Zachodzą także inne reakcje, podczas których wydzielają się gazy. Po przekroczeniu temperatury 900°C rozpoczyna się spiekanie oraz częściowe stapianie składników masy. Nie należy przekraczać temperatury spiekania przed zakończeniem się reakcji gazotwórczych, gdyż wydzielające się gazy przeciwdziałają procesowi spiekania i stapiania.

Proces stapiania kończy się w temperaturze około 1200-1300 °C. Po ochłodzeniu stopione składniki tworzą szklivo wiążące trwale pozostałe składniki masy.

Piece te charakteryzują się dużą wydajnością, niskim zużyciem paliwa, elastycznością pieca z możliwością wypalania różnych wzorów, krótkim czasem całkowitego unieruchomienia oraz ponownego uruchomienia oraz łatwością kontroli i obsługi (kontrola temperatury jest całkowicie automatyczna, poprzez grupy palników, które są kontrolowane przez mikroprocesorową centralę temperatury URPM/T). Piec może być zaopatrzony w system nadzorujący SPV/C, który umożliwia operatorowi ustawienie i zapamiętanie wartości odpowiadających różnym wielkościom fizycznym i przekazywanie ich do zespołów regulacji. Umożliwia ponadto gromadzenie danych związanych z produkcją, ich zapamiętywanie, wyświetlanie i drukowanie, jak również analizę, a zatem dostarczanie informacji związanych ze średnią wielkością produkcyjną urządzenia. W zakładzie zainstalowane są cztery piece tunelowe:

- dwa typu Riedhammer,
- dwa typu HP-3200.

Poniżej przedstawiono parametry techniczne poszczególnych pieców:

Parametry pieców tunelowych						
	Dane ogólne pieca			Parametry nominalne (zgodne z DTR-ka)		
	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: TWL 108/3,30/75-G	RIEDHAMMER Niemcy	2001	6816	51,8	267	121,4
Piec tunelowy nr 2 Riedhammer typ: TWL 108/3,30/75-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

Znamionowa zdolność produkcyjna (wydajność) instalacji wynosi 178,2 Mg/dobę.

6.2.9. Sortowanie i nakładanie poprawek

Wyroby po wypaleniu kierowane są na sortownię wyrobów gotowych. Produkty nie wymagające poprawek za pomocą automatycznych przenośników przesyłane są na Dział Kompletacji, gdzie następuje ich podział na asortymenty, pakowanie i foliowanie.

Odpowiednio przygotowane produkty zostają przekazane na **Magazyn Wyrobów Gotowych**. Wyroby nie zakwalifikowane jako bezusterkowe zostają skierowane do Działu Poprawek. Poprawki są nakładane na zimno lub na gorąco.

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

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

Poprawki wypalane są w trzech piecach komorowych o poniższych parametrach.

Parametry pieców komorowych*						
Dane ogólne pieca				Parametry nominalne (zgodne z DTR-ką)		
Piec	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 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.

6.2.10. Nakładanie powłok hydrofobowych

Metoda ta stosowana jest do produkcji wyrobów na specjalne życzenie klienta. Na gotowy wyrób nanosi się powłoki hydrofobowe, mające na celu nadanie powierzchni produktu braku

przyczepności wody. Powłoki te nanosi się w kabinie (E92) za pomocą pistoletu pneumatycznego na odpowiednio przygotowaną powierzchnię.

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

6.2.11. Kabina do poprawek tzw. TECHNOVIT - Emitter E27a

Na terenie zakładu eksploatowana jest kabina do poprawek tzw. Technovit.

W kabinie wykonuje się następujące czynności:

- przemywanie wyrobów rozcieńczalnikiem spirytusowym (denaturat)
- szlifowanie wyrobów szlifierką pneumatyczną
- wypełnianie uszkodzeń wyrobów emalią i klejem akrylowym, aquakitem i technovitem
- naświetlanie miejsc wypełnionych technovitem lampą z promieniowaniem UV
- szlifowanie miejsc wypełnionych technovitem o maskowanie pęknięć emalią w sprayu

W kabinie zużywane są następujące mieszanki:

Rodzaj mieszanki	Zużycie miesięczne	Zużycie roczne [kg/rok]
Technovit	0,89 kg	10,73
Aqua kit	2,09 kg	25,04
Denaturat	23,8 l	205,4
Silikon akrylowy	55,3 l	905,3
Farba akrylowa	29,8 l	400
Emalia w aerozolu kremowa	5,5 kg	53
Emalia w aerozolu biała	3,5 kg	34

7. Oddziaływanie transgraniczne.

Ze względu na lokalizację Zakładu, z dala od granic państwa, nie przewiduje się transgranicznego oddziaływania.

8. Efektywność energetyczna. Źródła i zużycie energii.

Zakład produkuje rocznie ok. 30 tys. Mg ceramiki sanitarnej tj. ok. 2,5 mln szt.

Zużył w 2011 roku ponad 26 tys. MWh energii elektrycznej, ponad 11 mln. m³ gazu, ponad 8 tys. Mg węgla i wytworzył ponad 500 tys. GJ energii cieplnej z czego ponad 300 tys. GJ wykorzystano w instalacji IPPC.

W zakładzie stosować należy przedstawione metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej tj.:

- procedury nadzoru i konserwacji urządzeń (w tym urządzeń, silników i napędów, instalacji sprężonych gazów, ogrzewania pomieszczeń i wody, smarowania) - przeglądy konserwacje wykonywane są zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa,
- eliminacja strat ciepła poprzez stosowanie odpowiedniej izolacji i uszczelnień uszczelki bramy samozamykające,
- ograniczanie strat ciepła z budynków - budynki posiadają ściany o odpowiedniej izolacyjności cieplnej,
- optymalizacja sterowania elektronicznego silnikami- wprowadzenie ciągłych procesów produkcyjnych.
- kontrola zużycia energii na poszczególnych elementach instalacji.

9. Warianty funkcjonowania instalacji.

Nie ma możliwości wykorzystania przedmiotowej instalacji do produkcji innych wyrobów, a tym samym nie przewiduje się innych wariantów funkcjonowania tej instalacji, od przedstawionego w niniejszym pozwoleniu.

10. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

W okresie obowiązywania pozwolenia nie przewiduje się likwidacji instalacji. Jednak w przypadku konieczności likwidacji instalacji działania ograniczyłyby się do demontażu urządzeń i ich usunięciu z terenu zakładu. Jediną uciążliwością z punktu ochrony środowiska byłby wzmożony ruch samochodowy oraz pojawienie się dużej ilości odpadów. Na terenie zakładu nie występują obiekty, których likwidacja mogłaby mieć znaczący wpływ na jakikolwiek z komponentów środowiska ani takich, których pozostawienie mogłoby przynieść niespodziewane skutki w przyszłości.

11. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii.

Na terenie przedmiotowego zakładu, nie będą gromadzone substancje, które kwalifikowałyby ten zakład do zakładów o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej

Jednak możliwe jest wystąpienie na terenie zakładu:

- awarii urządzeń odpylających;
- rozszczelnienia sieci gazowej;
- awarii zakładowej oczyszczalni ścieków;
- wycieku oleju;
- niekontrolowanego wycieku substancji chemicznej;
- rozsypania surowca zaliczanego do niebezpiecznych.

Substancje niebezpieczne, przechowywane w zakładzie produkcyjnym zlokalizowanym w Krasnymstawie przy ul. Leśnej 6 dostarczane i magazynowane są w oryginalnych opakowaniach, w wyznaczonym, przystosowanym do tego celu obiekcie - Magazynie

Surowców. Wyjątek stanowi zbiornik na szkło wodne, które dostarczane jest do zakładu w szczelnych paletach-pojemnikach.

Obiekt, o którym mowa wyżej posiada szczelną betonową posadzkę ze spadkiem uniemożliwiającym wydostanie się ewentualnych wycieków na zewnątrz budynku.

Opakowania jednostkowe, wykorzystywane bezpośrednio na halach produkcyjnych podlegają bieżącemu monitorowaniu przez obsługę stanowisk, na których się znajdują. Zabezpieczenie przed ewentualnym wyciekiem substancji niebezpiecznej na posadzkę i dalej do lokalnej kanalizacji stanowią szczelne pojemniki usytuowane bezpośrednio pod miejscem poboru substancji. Tak więc nie ma możliwości przedostania się substancji niebezpiecznych do systemów kanalizacji.

Zakład posiada opracowane procedury dotyczące sposobu postępowania w przypadku wystąpienia awarii. O wszystkich awariach wymienionych powyżej Zakład będzie informował właściwy organ ochrony środowiska oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Lublinie. Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej należy powiadamiać w przypadku rozszczelnienia sieci gazowej oraz niekontrolowanego wycieku substancji chemicznej. Informację należy przekazywać natychmiast po wystąpieniu awarii.

12. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

1. Utrzymywanie wszystkich urządzeń objętych niniejszym pozwoleniem we właściwym stanie technicznym, zapewniającym prawidłową eksploatację instalacji.
2. Regularny nadzór nad stanem technicznym instalacji poprzez konserwację i planowane remonty w celu ograniczenia zużycia energii, ilości powstających odpadów i emisji hałasu.
3. Modernizacja maszyn wchodzących w skład linii technologicznych.
4. Prowadzenie nadzoru nad procesami produkcji.
5. Prowadzenie monitoringu zużycia wody, surowców, energii, poziomu emisji odpadów.
6. Prowadzenie analizy wszystkich danych uzyskiwanych z funkcjonowania instalacji oraz podejmowanie stosownych działań z nich wynikających
7. Kontrola parametrów surowców przy dostawach do zakładu.
8. Zapobieganie powstawaniu odpadów i ograniczanie ilości odpadów oraz ich negatywnego oddziaływania na środowisko poprzez:
 - prowadzenie gospodarki odpadami zgodnej z obowiązującymi w tym zakresie przepisami,
 - prowadzenie gospodarki odpadami zgodnie z procedurami wdrożonymi w ramach Systemu Zarządzania Środowiskiem ISO 14 001,
 - prowadzenie procesów technologicznych w sposób zgodny z reżimem technologicznym,
 - szkolenie pracowników w zakresie gospodarki odpadami,
 - prowadzenie oszczędnej gospodarki materiałowej,
 - selektywne magazynowanie odpadów,
 - właściwe magazynowanie odpadów:
 - w wyznaczonych do tego celu miejscach,
 - w specjalnych oznakowanych pojemnikach.

- w sposób zabezpieczający przed przedostaniem się do środowiska gruntowo wodnego,
- w sposób zabezpieczający przed dostępem osób postronnych,
- w miejscach wyposażonych w sprzęt gaśniczy oraz sorbenty w celu likwidacji rozlewów w przypadku odpadów ciekłych,
- nie dłużej jednak niż przez:
 - o 1 rok — w przypadku magazynowania odpadów niebezpiecznych, odpadów palnych, niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i odpadów pochodzących z przetworzenia odpadów komunalnych;
 - o 3 lata — w przypadku magazynowania pozostałych odpadów.
- magazynowanie odpadów niebezpiecznych w specjalnie wydzielonym magazynie odpadów niebezpiecznych posiadającym wydzielone boksy na poszczególne rodzaje odpadów.
- systematyczną wymianę świetlówek na lampy energooszczędne nie zawierające rtęci,
- zakupie akumulatorów od uznanych producentów, gwarantujących ich dobrą jakość oraz ich systematyczna konserwacja.

13. Termin obowiązywania pozwolenia.

Niniejsze pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

II. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

III. Stwierdzić wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia – decyzji wydanej przez Starostę Krasnostawskiego z dnia 30 września 2013 roku, znak: RO.6222.1.2013, zmienionej decyzjami: z dnia 5 grudnia 2014 r., znak: RO.6222.1.2014; z dnia 8 grudnia 2015 r., znak: RO.6222.2.2015; z dnia 28 lutego 2020 r., znak: RO.6222.5.2019/2020; z dnia 29 maja 2020 r., znak: RO.6222.1.2020; z dnia 5 kwietnia 2022 r., znak: RO.6222.2.2021; z dnia 17 sierpnia 2023 r. znak: RO.6222.2.2023; z dnia 25 czerwca 2025 r. znak: RO.6222.3.2025 oraz z dnia 15 października 2025 r. znak: RO.6222.6.2025, którą udzielono firmie CERSANIT S.A. z siedzibą w Kielcach, Zakład Produkcyjny w Krasnymstawie (dawna nazwa: CERSANIT IV Sp. z o.o.), ul. Leśna 6, 22-300 Krasnystaw na eksploatację instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę lub o pojemności pieca przekraczającej 4 m³ i gęstości ponad 300 kg wyrobu na m³ pieca.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 30.06.2025 r. (data wpływu 10.07.2025 r.) Cersanit Spółka Akcyjna z siedzibą w Kielcach, Al. Solidarności 36, 25-323 Kielce, Zakład Produkcyjny w Krasnymstawie wystąpił o wydanie tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji

wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę lub o pojemności pieca przekraczającej 4 m³ i gęstości ponad 300 kg wyrobu na m³ pieca oraz instalacji do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Obecna forma wydanych do tej pory zmian do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, z dodatkowymi decyzjami zmieniającymi, może utrudniać prawidłowe korzystanie ze środowiska oraz kontrolę przestrzegania zapisów pozwolenia. Wprowadzając nieoznaczony termin obowiązywania pozwoleń zintegrowanych, ustawodawca umożliwił prowadzącemu instalację korzystanie z mechanizmu zapewniającego czytelność i przejrzystość wydanych decyzji administracyjnych.

W przypadku wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska nie zapewnia się udziału społeczeństwa na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Zgodnie z art. 210 nie jest także wymagane wniesienie przez prowadzącego instalację opłaty rejestracyjnej.

Na podstawie art. 217 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do pozwolenia od dnia jego wydania.

Stosownie do art. 217 ust. 2 ustawy POŚ, właściwy organ dokonuje ujednolicenia tekstu pozwolenia oraz stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego. Decyzją niniejszą jednocześnie stwierdzono wygaśnięcie decyzji wydanej przez Starostę Krasnostawskiego firmie Cersanit Spółka Akcyjna z siedzibą w Kielecach, Zakład Produkcyjny w Krasnymstawie, ul. Leśna 6 w dniu 30 września 2013 r., znak: RO.6222.1.2013 oraz decyzjami:

- z dnia 5 grudnia 2014 r., znak: RO.6222.1.2014.
- z dnia 8 grudnia 2015 r., znak: RO.6222.2.2015.
- z dnia 28 lutego 2020 r., znak: RO.6222.5.2019/2020.
- z dnia 29 maja 2020 r., znak: RO.6222.1.2020.
- z dnia 5 kwietnia 2022 r., znak: RO.6222.2.2021.
- z dnia 17 sierpnia 2023 r. znak RO.6222.2.2023.
- z dnia 25 czerwca 2025 r. znak RO.6222.3.2025.
- z dnia 15 października 2025 r. znak RO.6222.6.2025

dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę lub o pojemności pieca przekraczającej 4 m³ i gęstości ponad 300 kg wyrobu na m³ pieca oraz instalacji do oczyszczania ścieków pochodzących z instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Konstrukcja przywołanych przepisów nie pozwala na wprowadzenia do treści PZ zmian, instytucja ujednolicenia pozwolenia ma bowiem wyłączny charakter porządkowy.

Biorąc pod uwagę powyższe, orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

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

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

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

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

Wobec nie zażądania niniejszej decyzji

W trybie i formie określonej w art. 147 § 1 pkt 1 ustawy

w dniu 23.12 25 roku

ostateczna i prawomocna

Krasnystaw, dnia 05.01.2026



Z up. STAROSTY
Arkadiusz Patkowski
NACZELNIK
Wydziału Rolnictwa, Leśnictwa
i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Cersanit Spółka Akcyjna z siedzibą w Kielcach, Zakład Produkcyjny w Krasnymstawie, ul. Leśna 6, 22-300 Krasnystaw.
2. a.a.

Do wiadomości:

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

Zgodnie z ustawą o opłacie skarbowej dokonano zapłaty opłaty skarbowej w wysokości 10 zł plus 17 zł za pełnomocnictwo konto Urzędu Miasta Krasnegostawu Pl. 3 Maja 29, 22-300 Krasnystaw (nr rachunku 74 8200 0008 2001 0000 0417 0061).