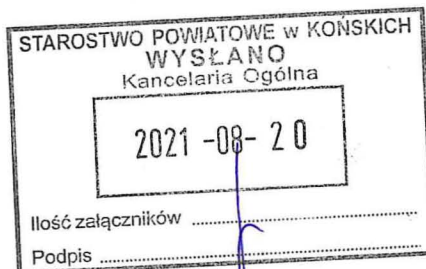


Starosta Konecki
ul. Stanisława Staszica 2,
26-200 Końskie
Znak:RO.6222.1.2021.LZ



Końskie, dnia 19.08.2021

DECYZJA

Na podstawie art. 104, 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (jednolity tekst Dz. U. z 2021 r. poz. 735 ze zm.) oraz art. 192, 202 i 211 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku CERAMIKI COLOR Sp. z o.o. w Kopaninach 11b, 26-200 Końskie w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego

o r z e k a m

I. Zmieniam decyzję Starosty Koneckiego znak: RO.7644-5/4/07/08, z dnia 26-03-2008r., zmienioną decyzjami znak: RO.6222.2.2012.LZ z dnia 22.05.2012r. i znak: RO.6222.6.2014.AD z dnia 04.12.201r., udzielającą Ceramicie Color Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę zlokalizowanej w Kopaninach 11b, 26-200 Końskie, poprzez:

II. Zmianę pkt II.1 i nadanie mu brzmienia:

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

Na terenie nieruchomości w Kopaninach eksploatowana jest instalacja do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg/d. W skład instalacji wchodzi 3 piece SACMI i 1 piec ITALFORNI (obecnie nieeksploatowany) o łącznej zdolności produkcyjnej **408 Mg/d.**

Na terenie Spółki eksploatowane są inne urządzenia techniczne powiązane technologicznie z instalacją IPPC i dlatego traktowana jest ona jako całość.

W skład instalacji wchodzi następujące układy technologiczne związane z eksploatacją ww. instalacji:

- linie szklifierskie – 4 szt.,
- linie sortowania i pakowania płytek – 4 szt.,
- magazyn wyrobów gotowych,
- ujęcie zakładowe (dwie studnie głębinowe).

CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA I STOSOWANE TECHNOLOGIE

Proces produkcyjny (technologiczny) w Ceramicie COLOR Sp. z o.o. nie obejmuje wszystkich etapów powstawania płytek, gdyż jest maksymalnie skrócony i rozpoczyna się od dostawy do zakładu biskwitu – wypalanej płytki ceramicznej.

Proces technologiczny przebiega więc następująco:

- Dostawa biskwitu i innych półproduktów
- Rektyfikacja
- Szklwienie (+dekorowanie) płytek
- Wypalanie wyrobów
- Sortowanie i pakowanie wyrobów gotowych
- Magazynowanie wyrobów.

Zakup i magazynowanie surowców

Biskwit: Głównym półproduktem wykorzystywanym w rozważanej instalacji jest biskwit. Biskwit to uformowane płytki ceramiczne poddane jednokrotnemu wypalowi, w celu utwardzenia kształtu. Biskwit zakupywany jest od dostawców zewnętrznych. Po dostarczeniu magazynowany jest w halach magazynowych do momentu wykorzystania go w dalszym etapie produkcji.

Surowce do dekoracji płytek: surowce tej grupy służą przygotowaniu kompozycji dekoracyjnych płytek, jak też służą zabezpieczeniu ich wewnętrznej warstwy. Do szkliwienia wykorzystuje się mieszanki barwników, utrwalczy, zaprawiaczy oraz tuszy. Surowce te dostarczane są do zakładu transportem dostawcy, zawsze na utwardzonej powierzchni, co wyklucza możliwość oddziaływania ich na środowisko.

Pobiałka: dostarczana jest do Zakładu luzem z wykorzystaniem samochodów ciężarowych lub dostawczych, zawsze w opakowaniach jednostkowych (big-bagi, worki plastikowe, papierowe, beczki). Miejsce jej magazynowania jest część hal przy liniach szkliwierskich.

Oddziaływanie na środowisko	Dostawa i magazynowanie surowców
Emisja do atmosfery	Spalanie paliw w pojazdach transportowych
Emisja ścieków	Nie występuje
Emisja odpadów	Odpady opakowaniowe
Emisja hałasu	Hałas komunikacyjny z pojazdów transportujących surowce
Pobór wody	Nie występuje
Inne	Zużycie energia elektryczna do oświetlenia placów i pomieszczeń

Rektyfikacja

Płytki ceramiczne produkuje się z naturalnych surowców. Nierówny kształt płytek po procesie wypalania jest oczywistym efektem procesu technologicznego.

Zastosowanie urządzenia rektyfikującego krawędzie boczne pozwala uzyskać formaty z dokładnością do kilku dziesiątych części milimetra oraz kąty 90°. Proces rektyfikacji polega na ścięciu poprzez zeszlifowanie brzegów metodą na sucho. Powstający w trakcie pył systemem odciągów jest kierowany na filtr tkaninowy, a oczyszczone powietrze odprowadzane do atmosfery.

Spółka obecnie wyposażyła jedną linię w stanowisko rektyfikacji.

Oddziaływanie na środowisko	Dostawa i magazynowanie surowców
Emisja do atmosfery	Emisja zanieczyszczeń pyłowych – emitator E-5 ze stanowiska rektyfikacji
Emisja ścieków	Nie występuje
Emisja odpadów	Pyły
Emisja hałasu	Praca wentylatora przy filtrze tkaninowym
Pobór wody	Nie występuje
Inne	Zużycie energia elektryczna do napędu urządzeń technologicznych

Szklwienie, nanoszenie aplikacji

Celem szkliwienia jest nadanie płytce powierzchni twardej nieporowatej, gładkiej oraz ułatwienie zdobienia. Do szkliwienia wykorzystuje się mieszanki barwników, utrwalczy, zaprawiaczy oraz innych substancji. Mieszanka ta zwana „szkliwem” przygotowywana jest na jednej z dwóch młynowni. Przygotowanie „szkliwa” odbywa się poprzez przemiał



w młynach okresowych naważonych ilości odpowiednich składników. Na potrzeby tego działu wykorzystuje się następujące młyny okresowe:

- młyn okresowy kulowy Mt-500/2000 – sztuk 4,
- młyn okresowy kulowy Mt-1000/10000 – sztuk 8.

Po przemiale, medium przepompowywane jest do jednego ze zbiorników magazynowych. W dalszej kolejności zbiorniki te przewożone są za pomocą wózka widłowego w pobliżu linii szklwierskich, gdzie podłączane są do odpowiedniego urządzenia. Ze zbiorników aplikacje pobierane są do dekorowania płytek.

Biskwit, przy wykorzystaniu wózków widłowych transportowany jest do wnętrz hal produkcyjnych. Po wyłożeniu go na taśmę produkcyjną jest on oczyszczany z ewentualnych nieczystości, przy pomocy wirujących szczotek talerzowych. Po oczyszczeniu płytki są szklwione zgodnie z kartą technologiczną danego wzoru. Dekorowanie odbywa się poprzez nanoszenie szklw, pobiałek i innych dekoracji na wierzchnią powierzchnię płytek.

Nadruk wzoru na płytce odbywa się w drukarkach cyfrowych wpiętych w układ linii szklwierskich. Dekorowanie odbywa się poprzez nanoszenie tuszu przez głowicę drukującą. Bazą do drukowania jest sześć kolorów tuszy: niebieski, czarny, brązowy, beżowy, różowy, żółty.

Po procesie dekoracji płytki z wykorzystaniem przenośników taśmowych kierowane są w stronę pieca.

Oddziaływanie na środowisko	Szklwienie
Emisja do atmosfery	Brak
Emisja ścieków	Ścieki nie powstają – zużyte wody z mycia urządzeń przechodzą w odpad
Emisja odpadów	Uszkodzone wyroby, odpady opakowaniowe, odpady metalowe i gumowe, odpady z urządzeń technicznych i maszyn
Emisja hałasu	Praca przekładników taśmowych
Pobór wody	Woda do mycia urządzeń
Inne	Zużywanie energii elektrycznej do napędu urządzeń technologicznych, oświetlenia pomieszczeń

Wypał płytek

Proces wypału płytek odbywa się w czterech piecach rolkowych, tunelowych jednopoziomowych:

- SACMI o mocy 4,5 [MW],
- SACMI o mocy 4,5 [MW],
- SACMI o mocy 3,64 [MW],
- ITALFORNI o mocy 1,7 [MW] – obecnie nieeksploatowany.

Zadaniem każdego z pieców jest podgrzewać, wypalać i chłodzić wg ustalonego wykresu temperatury (krzywej). Gospodarka cieplna pieca polega na zastosowaniu ciepła gorących spalin oraz wykorzystaniu ciepła stygnącego materiału. Wypalane wyroby posuwają się w tunelu na rolkach. Piec składa się z trzech stref: podgrzewania, wypalania i chłodzenia. Cechą charakterystyczną pieca tunelowego jest doskonałe zastosowanie zasady przeciwprądu. Prądy gazów przepływają w kierunku przeciwnym do kierunku posuwania się wsadu. Zimne powietrze zewnętrzne podgrzewa się chłodząc wypalony wsad, a gazy spalinowe w końcowej fazie oddają swoje ciepło podgrzewanemu wsadowi. Ponadto piec tunelowy charakteryzuje się najkorzystniejszymi wskaźnikami ekonomicznymi wypalania, oraz zapewnia najlepsze warunki pracy dla obsługi, w porównaniu z innymi typami pieców

(wielokomorowy, kręgowy). Jego praca jest w pełni zautomatyzowana, łącznie z załadunkiem i rozładunkiem wsadu.

Zasadniczą częścią pieca jest kanał ogniowy (tunel), obudowany z oby stron ścianami ceramicznymi, zwieńczonymi stropem płaskim. Obmurze pieca opancerzone jest blachą stalową. W ścianach wbudowane są palniki, oraz kanały powietrzne i spalinowe. Wsad transportowany jest przez całą długość pieca na ceramicznych rolkach podzielonych w sekcje, które są napędzane silnikiem elektrycznym, za pomocą przekładni zębatej.

Na długości tunelu wydzielone są trzy podstawowe strefy:

- podgrzewania
- wypalania
- chłodzenia.

Długość poszczególnych stref jest zróżnicowana; w przybliżeniu można wyrazić ją stosunkiem 2:1:3.

Piec wykorzystywane w spółce Ceramika COLOR jest piecem z bezpośrednim ogrzewaniem i studzeniem wsadu. W piecach tych do palników podawany jest gaz oraz powietrze do spalania. Powietrze przechodząc przez wypalony wsad nagrzewa się i jest zasysane ciągiem kominowym umiejscowionym na końcu tunelu.

Prócz prawidłowego rozkładu temperatur wewnątrz pieca niemniej ważne jest ciśnienie. Ruch gazów w piecu wywołany jest siłą ciągu. Ciąg ten musi pokonać znaczne opory przepływu gazów przez wsad na całej długości pieca. W tym celu stosuje się rozwiązania z ciągiem sztucznym, przy pomocy ssaw. Takie rozwiązanie powoduje powstanie niewielkiego podciśnienia w strefie podgrzewania i nadciśnienia w strefie chłodzenia. W strefie wypału panuje ciśnienie bliskie ciśnieniu zerowemu (0 mm H₂O), co jest wariantem najkorzystniejszym. Pojawienie się nadciśnienia w strefie palników jest niekorzystne, gdyż wówczas utrudniony jest wypływ gazów z palnika. Mniej niekorzystne jest pojawienie się podciśnienia w strefie palników. Regulacje ciśnienia dokonuje się poprzez regulowanie mocą urządzeń odciągowych.

Proces wypału wsadu trwa 40÷60 minut. Jest on uzależniony głównie od grubości wypalanego materiału.

Oddziaływanie na środowisko	Wypał płytek
Emisja do atmosfery	Emisja zanieczyszczeń z pieców rolkowych zachodzi emitorami oznaczonymi jako E-1, E-2, E-3 i E-4
Pobór wody	Nie występuje
Emisja ścieków	Ścieki nie powstają
Emisja odpadów	Okładziny piecowe, elementy metalowe (rolki), wybrakowane wyroby ceramiczne po wypale
Emisja hałasu	Hałas od wentylatorów wyciągowych
Inne	Zużycie energii elektrycznej do napędu urządzeń technologicznych, oświetlenia pomieszczeń

Sortowanie

Po wyjściu z pieca płytki, z wykorzystaniem automatycznej układarki transportowane są na linię sortowniczą. Weryfikacja jakości wykonanego produktu odbywa się za pomocą urządzenia sortującego „Surface”. Urządzenie działa na zasadzie skanowania płytki za pomocą 3 kamer. Naświetlanie płytki odbywa się automatycznie, a znakowanie płytki pozagatunkowej następuje przez głowicę drukującą umieszczoną za urządzeniem.

Z linii sortowniczej płytki transportowane są przenośnikiem rolkowym do maszyny pakującej, która układa je na drewnianych paletach.

Oddziaływanie na środowisko	Sortowanie
Emisja do atmosfery	Spalanie paliw w pojazdach transportowych
Emisja ścieków	Nie występuje
Emisja odpadów	Odpady opakowaniowe: folia, papier, drewno Odpady w postaci produktów niespełniających normy, odpady metalowe i gumowe, odpady z urządzeń technicznych i maszyn
Emisja hałasu	Praca przekładników taśmowych Hałas samochodowy
Pobór wody	Nie występuje
Inne	Zużywanie energii elektrycznej do napędu urządzeń technologicznych, oświetlenia pomieszczeń

Magazynowanie

Ostatni etap produkcyjny to foliowanie palet z ułożonymi płytkami. Folia zabezpiecza je przed zabrudzeniem, jak też przed niekorzystnymi warunkami meteorologicznymi. Foliowanie odbywa się w sposób ręczny, z wykorzystaniem palnika gazu propan-butan. Ofoliowane, gotowe wyroby transportowane są wózkami widłowymi na utwardzony plac magazynowy, bądź do wnętrza magazynów.

Oddziaływanie na środowisko	Magazynowanie
Emisja do atmosfery	Palnik propan-butan do foliowania palet Spalanie paliw w pojazdach transportowych
Emisja ścieków	Nie występuje
Emisja odpadów	Odpady opakowaniowe: folia, papier, drewno Odpady w postaci produktów niespełniających normy, uszkodzonych
Emisja hałasu	Hałas samochodowy
Pobór wody	Nie występuje
Inne	Zużywanie energii elektrycznej oświetlenia pomieszczeń i placów

III. Zmianę pkt II.2 i nadanie mu brzmienia:

II.2. Rodzaj i ilość wykorzystanej energii, materiałów, surowców i paliw

Nazwa surowca/półproduktu	Zużycie [Mg/rok] lub [m ³ /rok]
Biskwit	140 000 Mg/rok
Pobiałki, szkliva	8 300 Mg/rok
Tusze ceramiczne	50 Mg/rok
Gaz ziemny	5 200 000 Nm ³ /rok
Energia elektryczna	5 000 MWh/rok



IV. Zmianę pkt II.3 i nadanie mu brzmienia:

Rodzaje zanieczyszczeń i wielkość emisji w warunkach odbiegających od normalnych

Zgodnie z założeniami, linie technologiczne do produkcji wyrobów ceramicznych pracują w trybie ciągłym, przez 335 dni w roku, ze zmiennym obciążeniem. Teoretyczne sytuacje odbiegające od normy dla zakładu zestawiono w poniższej tabeli.

Lp.	Sytuacje odbiegające od normalnych	Czas trwania [h]	Potencjalna ilość wystąpień w roku
1.	Rozpalanie pieca rolkowego	24	4
2.	Awaria pieca rolkowego	5	4
3.	Uszkodzenie układu odpylania	1	2
4.	Awaria układu przedmuchiwania filtra	1	2

Sytuacje te nie będą skutkować zmianami w poziomach emisji w wymiernych rozmiarach (w przypadku awarii układów odpylania czas reakcji od momentu stwierdzenia do wyłączenia instalacji jednorazowo nie będzie przekraczał 1 godziny).

V. Zmianę pkt II.4.1 i nadanie mu brzmienia:

II.4.1. Emisje do powietrza

Parametry emitorów odprowadzających zanieczyszczenia z procesów technologicznych w instalacji IPPC:

Symbol i nazwa emitora	Wysokość m	Przekrój m	Czas pracy w ciągu roku, h/rok	Zastosowane urządzenia do redukcji emisji
E-1 Piec rolkowy SACMI nr 1	9,1	0,62	8 040	-
E-2 Piec rolkowy SACMI nr 2	8,9	1,00	8 040	-
E-3 Piec rolkowy SACMI nr 3	9,1	0,62	8 040	-
E-4 Piec rolkowy ITALFORNI	7,5	0,45	8 040	-
E-5 Linia do rektyfikacji płytek	11,5	0,85	8 040	Filtr workowy gwarantujący stężenia na wylocie na poziomie do 5 mg/m ³

VI. Wykreślenie pkt II.4.2

VII. Zmianę pkt II.4.3 i nadanie mu brzmienia:

Rodzaje i masa odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

Tabela Błąd! W dokumencie nie ma tekstu o podanym stylu.-1: Rodzaje i masa odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu	Masa [Mg/rok]
1	2	3	4	5



1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	<u>Źródło powstawania:</u> Hala produkcyjna – ciągi transportowe <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Kauczuki syntetyczne, sadza, włókna celulozowe, WWA	1
2.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	<u>Źródło powstawania:</u> Osadniki szlamu <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Odpad technologiczny, zawierający w swoim składzie związki SiO_2, Al_2O_3, TiO_2, Fe_2O_3, K_2O i MgO. Stan skupienia – płynny	7 000
3.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	<u>Źródło powstawania:</u> Suszarnie, prasy <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Gliny plastyczne i materiały sypkie (piasek, kaolin), barwniki zawarte w granulacie	2 000
4.	10 12 03	Cząstki i pyły	<u>Źródło powstawania:</u> filtr odpylający <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Odpad technologiczny, zawierający w swoim składzie związki SiO_2, Al_2O_3, TiO_2, Fe_2O_3, K_2O i MgO. Stan skupienia – stały	1 000
5.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	<u>Źródło powstawania:</u> Węzeł wypału, sortownia <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Gliny plastyczne i materiały sypkie (piasek, kaolin), barwniki poddane obróbce termicznej. Skład chemiczny odpadu to mieszanina związków SiO_2, Al_2O_3, TiO_2, Fe_2O_3, CaO, K_2O i MgO	2 000
6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	<u>Źródło powstawania:</u> Hala produkcyjna	2
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Węglowodory alifatyczne i aromatyczne, butyloglikol, siarka, azot, woda. Ze względu na skład chemiczny oleje smarowe dzielą się na:	1

			– oleje smarowe mineralne – są to oleje, których głównym składnikiem (bazą) są produkty przeróbki ropy naftowej otrzymane w wyniku destylacji, poddane następnie odparafinowaniu, odasfaltowaniu i rafinacji, – oleje smarowe syntetyczne – są to oleje, których głównym składnikiem (bazą) są substancje nie będące produktami bezpośredniej przeróbki ropy naftowej, powstające w wyniku procesów chemicznych (syntezy, polimeryzacji, kondensacji itp.) z surowców różnego pochodzenia. Oleje w trakcie pracy ulegają procesom starzenia, to jest nieodwracalnym zmianom spowodowanym czynnikami zewnętrznymi i wewnętrznymi, w wyniku których zmienia się ich skład chemiczny i fazowy oraz wzrasta w nich zawartość zanieczyszczeń, co powoduje pogorszenie się ich funkcji użytkowych. Oleje przepracowane stanowią zatem mieszaninę wyjściowych olejów bazowych oraz różnych zanieczyszczeń. Zawierają w swym składzie: wodę, zanieczyszczenia mechaniczne, związki różnych metali, związki fosforu, siarki, dodatki uszlachetniające, produkty starzenia i rozkładu i inne. Oleje przepracowane zaliczane są do odpadów niebezpiecznych. Wynika to z obecności w nich naftopochodnych oraz innych substancji szkodliwych dla środowiska	
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<u>Źródło powstawania:</u> Hala produkcyjna <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Odpady opakowaniowe, zgodnie z klasyfikacją wykonane są z takich materiałów jak: papier, tektura (włókna celulozowe sklejone klejem roślinnym). Odpady mogą być zanieczyszczone śladowymi ilościami substancji, które się w nich znajdowały	25



9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Źródło powstawania:</u> Hala produkcyjna <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Odpady opakowaniowe, zgodnie z klasyfikacją wykonane są z takich materiałów jak tworzywa sztuczne (PE, PP). Odpady mogą być zanieczyszczone śladowymi ilościami substancji, które się w nich znajdowały. Skład: tworzywa sztuczne są tworzywami na bazie polimerów syntetycznych, otrzymywanych w wyniku polireakcji z produktów chemicznej przeróbki węgla, ropy naftowej i gazu ziemnego lub polimerów naturalnych. Zwykle zawierają określone dodatki barwników lub pigmentów, katalizatorów, napęlniaczy	75
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	<u>Źródło powstawania:</u> Hala produkcyjna, urządzenia odpylające <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Czyściwem są tutaj ścinki bawełniane. Również odzież ochronna w głównej mierze składa się z włókien bawełnianych. Filtry workowe z urządzeń odpylających. Wkłady filtracyjne wykonane z tworzyw sztucznych	0,5
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Źródło powstawania:</u> Urządzenia produkcyjne <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Skład: głównie metale, poza tym części wykonane z tworzyw sztucznych, powłoki malarskie. Odpady z tej grupy to wyeksploatowane, przeznaczone do złomowania zużyte silniki elektryczne i inne urządzenia stosowane w produkcji. Silniki elektryczne w 98% składają się z elementów metalowych (stal, miedź, żeliwo), pozostałe 2% to elementy o właściwościach izolacyjnych (plastik, ceramika, tektura), bądź kondensatory „suche”, nie posiadające właściwości odpadów niebezpiecznych	2
12.	16 11 06	Okładziny piecowe	<u>Źródło powstawania:</u> Piec do wypału płytek	5

			Podstawowy skład chemiczny i właściwości: Cegła szamotowa, karborund (SiC), Al ₂ O ₃ + TiO ₂ – 36% min, Fe ₂ O ₃ – 3% max	
--	--	--	--	--

VIII. Wykreślenie pkt II.5.2

IX. Zmianę pkt II.5.3 i nadanie mu brzmienia:

Proponowany monitoring ilości pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza

Instalacje do produkcji wyrobów ceramicznych metodą wypalania nie zostały ujęte w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 roku, w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 roku, poz. 1542). Z tego względu nie ma obligatoryjnego obowiązku wykonywania na nich pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza. Uwzględniając jednakże fakt, że najlepszymi metodami wykazania, że instalacje wypełniają wszystkie nałożone na nie przepisy w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza, proponuje się wykonywanie pomiarów emisji zgodnie z wykazem zamieszczonym w tabeli poniżej.

Kod emitora	Źródło emisji	Kod punktu pomiarowego	Rodzaje emitowanych zanieczyszczeń	Proponowana częstotliwość wykonywania pomiarów
E-1	Piec rolkowy SACMI nr 1	PK1	Pył, SO ₂ , NO _x , CO	1 x rok
E-2	Piec rolkowy SACMI nr 2	PK2	Pył, SO ₂ , NO _x , CO	1 x rok
E-3	Piec rolkowy SACMI nr 3	PK3	Pył, SO ₂ , NO _x , CO	1 x rok
E-4	Piec rolkowy ITALFORNI	PK4	Pył, SO ₂ , NO _x , CO	1 x rok
E-5	Odpylanie linii rektyfikacji płytek	PK5	Pył	1 x rok

Analizy niniejsze powinny być wykonywane przez laboratoria posiadające niezbędne akredytacje w zakresie objętym pomiarami.

Lokalizacja punktów pomiarowych:

Punkty pomiarowe powinny być zlokalizowane zgodnie z zasadami opisanymi w PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza, Badania zawartości pyłu – Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”, na kanałach odprowadzających gazy lub emitorach przypisanych do każdego z ww. urządzeń powodujących emisję zanieczyszczeń do powietrza.

Zakres sprawozdawczości:

Wyniki pomiarów emisji powinny być przedstawiane w terminie 1 miesiąca od ich wykonania, do Starosty Koneckiego oraz Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Kielcach, w układzie określonym w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 19



listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215, poz. 1366). Wyniki służyć będą w szczególności do:

- wykazania dotrzymania warunków pozwolenia zintegrowanego w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza,
- wyznaczenia wielkości emisji na potrzeby naliczania opłat za gospodarcze korzystanie ze środowiska,
- wyznaczenia rocznych uwolnień zanieczyszczeń do powietrza, na potrzeby odniesienia się do progów uwolnień zanieczyszczeń w ramach Krajowego Rejestru Uwalniania i Transferu Zanieczyszczeń (system E-PRTR).

X. Zmianę pkt II.5.4 i nadanie mu brzmienia:

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (tekst jednolity Dz. U. z 2019 r., poz. 2286), należy wykonywać **raz na dwa lata** okresowe pomiary hałasu w środowisku, pochodzącego od instalacji i urządzeń zlokalizowanych na terenie Spółki.

Lokalizację punktów pomiarowych emisji hałasu do środowiska proponuje się w następujących punktach:

- **H-1** – teren posesji przy budynku mieszkalnym w miejscowości Kopaniny 10, (N 51°12'49,01"; E 20°16'56,42")
- **H-2** – teren posesji przy budynku mieszkalnym w miejscowości Kopaniny 11, (N 51°12'49,63"; E 20°16'58,31")

W związku z powyższym dla ww. punktów monitoringowych określa się następujące dopuszczalne poziomy hałasu:

- **L_{AeqD} – 55,0 dB** dla pory dziennej (przedział czasu odniesienia równy 8 najbardziej niekorzystnym kolejno po sobie następującym godzinom dnia w godz. 6⁰⁰ – 22⁰⁰);
- **L_{AeqN} – 45,0 dB** dla pory nocnej (przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy w godz. 22⁰⁰ – 6⁰⁰).

XI. Zmianę pkt II.8.5 i nadanie mu brzmienia:

Zapobieganie i ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów

Poniższa tabela zawiera proponowane działania mające na celu ograniczenie powstawania odpadów oraz ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ich ilości
1.	07 02 80 Odpady z tworzyw sztucznych (zużyte taśmy)	Zastosowanie taśm wyższej jakości, zwiększenie dbałości o stan techniczny taśmociągów
2.	08 02 03 Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	Ograniczanie ilości odpadów odbywać się będzie poprzez maksymalizację dozoru procesu produkcyjnego, co pozwoli zmniejszyć powstawanie odpadów technologicznych
3.	10 12 01 Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	Stały i prawidłowy nadzór na procesem technologicznym celem zmniejszania ilości braków
4.	10 12 03 Cząstki i pyły	Brak możliwości minimalizacji odpadu. Istotą urządzenia odpylającego jest odciąganie zapyłonego powietrza i jego filtrowanie

5.	10 12 08 Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	Brak pełnej możliwości zapobiegania powstawania lub ich minimalizacji. Ilość odpadu nierozdzielnie związana z wielkością produkcji i automatycznym procesem produkcji
6.	13 01 13* Inne oleje hydrauliczne	Sukcesywna kontrola pracy urządzeń, w których wykorzystywany jest olej celem przedłużenia jego „żywności”
7.	13 02 08* Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
8.	15 01 01 Opakowania z papieru i tektury	Minimalizacja powstawania odpadu polega na właściwym sposobie postępowania z opakowaniami, między innymi odpowiednim transporcie tak, aby wyeliminować ich uszkodzenie. Minimalizacja powstawania odpadów możliwa jest również poprzez realizację zakupów w większych opakowaniach jednostkowych.
9.	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	
10.	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Brak możliwości zminimalizowania ilości powstających zużytych filtrów powietrznych. Związane jest to z utratą określonych parametrów użytkowych filtrów stosowanych w urządzeniach. Przedłużenie żywotności materiałów filtracyjnych poprzez stosowanie tkanin o odpowiedniej odporności na środowisko pracy. Dokładna analiza parametrów pracy tkanin filtracyjnych umożliwia ich maksymalną trwałość
11.	16 02 14 Zużyte urządzenia zawierające elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Brak możliwości minimalizacji odpadu
12.	16 11 06 Okładziny piecowe	Minimalizacja powstawania odpadów wynika z prawidłowego prowadzenia procesu technologicznego, od tego uzależniona jest żywotność wymurówki

XII.Zmianę pkt III.1.1 i nadanie mu brzmienia:

III.1.1. Rodzaje oraz ilości wytwarzanych odpadów w okresie roku

Lp	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	07 02 80	Odpady z tworzyw sztucznych (zużyte taśmy)	1
2.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	7 000
3.	10 12 01	0	2 000
4.	10 12 03	Cząstki i pyły	1 000
5.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	2 000



6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	2
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	25
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	75
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	0,5
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2
12.	16 11 06	Okładziny piecowe	5

XIII. Zmianę pkt III.1.2 i nadanie mu brzmienia:

Dalszy sposób gospodarowania odpadami

Magazynowanie odpadów, w myśl ustawy o odpadach to czasowe przechowywanie odpadów obejmujące wstępne magazynowanie odpadów przez ich wytwórcę.

Magazynowanie odpadów odbywa się na terenie, do którego posiadacz odpadów ma tytuł prawny.

Odpady, z wyjątkiem przeznaczonych do składowania, mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez 3 lata (łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy odpadów). W przypadku odpadów przeznaczonych do składowania okres ten wynosi 1 rok.

Odpady magazynowane są w warunkach uniemożliwiających negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

Wszystkie miejsca magazynowania odpadów znajdują się na terenie Ceramika COLOR Sp. z o.o.

Magazynowanie odpadów wynika z procesu technologicznego oraz organizacyjnego i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów.

Tabela 3.5-2: Sposób postępowania z odpadami oraz miejsca i sposób ich magazynowania				
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	Magazynek techniczny przy hali (budynek młynowni), zwinięte w bele ułożone obok siebie na podłożu wybetonowanym	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R12)
2.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	Podziemne zbiorniki na hali produkcyjnej	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk

				(R5, R12)
3.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	Wydzielony miejsce przy hali produkcyjnej, w kontenerze	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R5, R12)
4.	10 12 03	Cząstki i pyły	Worki typu big-bag ustawione pod filtrem	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R5, R12)
5.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	Wydzielony plac na zewnątrz hali, usypane w pryzmie lub na przyczepie ciągnikowej	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R5, R12)
6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Beczki ustawione na podłożu utwardzonym, w zamykanym magazynie odpadów niebezpiecznych lub umieszczane w stalowym kontenerze przy budynku hydroforni	Przekazanie do przetwarzania - odzysk: R9 specjalistycznym firmom
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Gromadzone w kontenerze usytuowanym przy hali produkcyjnej	Przekazanie do przetworzenia - odzysk: R1, R3, R12 specjalistycznym podmiotom
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Gromadzone w kontenerze usytuowanym przy hali produkcyjnej lub w pojemniku umieszczanym w budynku młynowni.	Przekazanie do przetworzenia - odzysk: R1, R12
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	Worki foliowe lub pojemniki ułożone bezpośrednio na podłożu betonowym w budynku młynowni	Przekazywanie firmom, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk - R1, R12
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Metalowy pojemnik ustawiony w magazynku technicznym	Przekazywanie firmom, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk - R4, R12
12.	16 11 06	Okładziny piecowe	Ładowane bezpośrednio na	Przekazywanie firmom,



			przyczepę samochodową i wywożone do odbiorcy bez magazynowania	które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk R5, R12
--	--	--	--	--

XIV. Zmianę pkt III.3.1 i nadanie mu brzmienia:

III.3.1. Rodzaje i ilości substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

W zakresie dopuszczalnych emisji zanieczyszczeń do powietrza proponuje się następujące zapisy pozwolenia zintegrowanego (tabela):

Lp.	Instalacja	Emitor			Nazwa substancji	Emisja [kg/h]
		Oznaczenie	h, [m]	D, [m]		
1.	Piec SACMI nr 1	E-1	9,1	0,62	pył ogółem SO ₂ NO _x CO	0,24 0,24 0,96 0,84
2.	Piec SACMI nr 2	E-2	8,9	1,00	pył ogółem SO ₂ NO _x CO	0,24 0,24 0,96 0,84
3.	Piec SACMI nr 3	E-3	9,1	0,62	pył ogółem SO ₂ NO _x CO	0,24 0,24 0,96 0,84
4.	Piec ITALFORNI	E-4	7,5	0,45	pył ogółem SO ₂ NO _x CO	0,16 0,16 0,64 0,56
5.	Linia rektyfikacji płytek	E-5	11,5	0,85	pył	0,15
Łącznie w roku z zakładu, [Mg/rok]:					pył dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	7,45 6,37 25,52 22,30

XV. Zmianę pkt III.4 i nadanie mu brzmienia:

Woda dla potrzeb instalacji pobierana będzie z własnego ujęcia składającego się z dwóch studni głębinowych :

studnia nr 1 $Q_e = 20,0 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $S_e = 1,6 \text{ m}$

studnia nr 2 $Q_e = 1,8 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $S_e = 1,5 \text{ m}$

w ilościach:

$$Q_{\text{śrd}} = 27\,200 \times 0,0025 = 68 \text{ [m}^3/\text{d]}$$

$$Q_{\text{maxh}} = 68 \times 1,1 / 24 = 3,12 \text{ [m}^3/\text{h]}$$

$$Q_{\text{maxs}} = 3,12 / 3600 = 0,00087 \text{ [m}^3/\text{s]}$$

$$Q_{\text{maxr}} = 22\,780 = \text{[m}^3/\text{rok]}$$

wielkość produkcji: 27 200 m²/dobę
 współczynniki nierównomierności: $N_h = 1,1$
 jednostkowe zużycie wody (j.o. jednostka odniesienia tj. 1 m² płytki): 0,0025 m³/j.o.

Zakład utrzymywał będzie wszystkie urządzenia związane z poborem wody w prawidłowym stanie sanitarno – technicznym oraz dokonywał ich bieżącej konserwacji. Do celów spożywczych woda dostarczana jest od zewnętrznego dostawcy.

XVI. Wykreślenie pkt III.5.

XVII. Po punkcie VIII B.2. dodaję pkt. VIII C w brzmieniu:

Określam warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

1. Podział na strefy pożarowe

Na terenie zakładu wyznaczono strefy pożarowe:

- budynek hydroforni (strefa pożarowa 1), zaliczony do kategorii PM (budynki produkcyjne i magazynowe) o Q_d do 200 MJ/m²,
- budynek administracyjno-biurowy (strefa pożarowa 2), zaliczony do kategorii ZL III (strefa zagrożenia ludzi),
- hale produkcyjne (strefa pożarowa 3 i 4), zaliczone do kategorii PM o Q_d do 200 MJ/m²,
- budynki magazynowe (strefa pożarowa 5 i 6), zaliczone do kategorii PM o Q_d do 200 MJ/m².

Wszystkie w/w budynki zaliczane są do obiektów niskich (nieprzekraczających 12 m wysokości).

2. Charakterystyka stref pożarowych

Strefa pożarowa 1

Strefę pożarową 1 (PM o Q_d do 200 MJ/m²) stanowi jednokondygnacyjny, murowany budynek hydroforni o powierzchni zabudowy wynoszącej 118 m².

Strefa pożarowa 2

Strefę pożarową 2 obejmuje jednokondygnacyjny budynek administracyjno-biurowy, wykonany w konstrukcji murowanej o powierzchni 255 m². Budynek posiada klasę odporności pożarowej „C” i jest zaliczany do kategorii ZL III. Elementy budynku klasy „C” posiadają klasy odporności ogniowej:

- główna konstrukcja nośna - R 60
- konstrukcja dachu - R15
- strop - REI 60
- ściany zewnętrzne - EI 30
- ściany wewnętrzne - EI 15
- przekrycie dachu - EI 15

Strefa pożarowa 3

Strefę pożarową 3 obejmuje budynek magazynowy oznaczony jako „C” i budynek hali produkcyjnej oznaczony jako „D”. Obiekty wchodzące w skład przedmiotowej strefy są jednokondygnacyjne, murowane. Budynek magazynu zajmuje powierzchnię 474 m², a budynek hali produkcyjnej 1486 m². Hala produkcyjna posiada konstrukcję nośną żelbetową. Przy młynowni wykonana jest nadbudowa z płyty warstwowej Balex Metal.



Strefa pożarowa 4

W skład strefy pożarowej 4 wchodzi: budynek hali produkcyjnej o pow. 2308 m² oznaczony jako „E”, budynek młynowni wraz z częścią socjalną o pow. 385 m² oznaczony jako „F” oraz budynek hali produkcyjnej o pow. 3728 m² oznaczony jako „G”. Zespół hal produkcyjnych posiada w części konstrukcję murowaną, z kolei część dobudowana wykonana jest z płyt Balex Metal z wypełnieniem z pianki (PIR - płyty warstwowe poliuretanowe 100 mm) mocowanych do rygli stalowych. Konstrukcja wsparta jest na słupach IPE 600 przy ścianach zewnętrznych i słupach IPE 300 wewnątrz hal. Konstrukcję nośną dachu stanowi belka ażurowa na bazie IPE450. Pokrycie dachu jest wykonane przy zastosowaniu płyt warstwowych poliuretanowych 100 mm

Strefa pożarowa 5

Strefę pożarową 5 obejmuje budynek magazynowy oznaczony jako „H”, wykonany w konstrukcji nośnej z zastosowaniem słupów żelbetowych. Ściany są wykonane z blachy ocynkowanej trapezowej. Konstrukcję nośną dachu stanowią więzary stalowe, a pokrycie dachu blacha trapezowa.

Strefa pożarowa 6

W skład strefy pożarowej wchodzi budynki magazynowe oznaczone jako „I” i „J” z połączonymi dachami. Budynki wykonano w konstrukcji nośnej stalowej z zastosowaniem słupów stalowych (dwuteowniki 300) i rygli stalowych Rk 100x100. Ściany zewnętrzne wykonano z płyt warstwowych z rdzeniem z pianki poliuretanowej 10 cm. Stalową konstrukcję dachu wykonano przy zastosowaniu dźwigarów stalowych z dwuteownika 300 i płatwi stalowych C140. Pokrycie dachu stanowią płyty warstwowe z rdzeniem z pianki poliuretanowej 10 cm.

3. Przeciwpożarowe wymagania budowlane

Elementy budynku hali produkcyjnej powinny spełniać wymagania, o których mowa w § 216 ust. 2 rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakimi powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie. Elementy budynków o klasie odporności ogniowej „E” muszą być wykonane z materiałów (NRO) nierozprzestrzeniających ognia lub z materiałów i wyrobów słabo rozprzestrzeniających ogień. Poszczególne elementy budynków po winny posiadać odpowiednią klasę odporności ogniowej, określoną w §216 ust. 1 rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakimi powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie.

Obudowa poziomych dróg ewakuacyjnych w obiekcie powinna posiadać klasę odporności ogniowej EI 15. Wyznaczone miejsca magazynowania ciekłych i stałych odpadów palnych powinny być wydzielone ścianą oddzielenia pożarowego w klasie REI 60.

Budynek i urządzenia w nim zawarte powinny być wykonane i eksploatowane w taki sposób, aby w przypadku pożaru zapewniały:

- nośność konstrukcji przez założony czas,
- ewakuację ludzi,
- możliwość prowadzenia akcji ratowniczej oraz ograniczenie rozprzestrzeniania się pożaru w obiekcie i na obiekty sąsiednie.

Budynek administracyjno-biurowy powinien posiadać klasę odporności ogniowej nie niższą niż „D” i odporność ogniową w zależności od funkcji elementu w budynku tj. 0,5 godziny dla głównych elementów konstrukcyjnych i N dla ścian działowych i konstrukcji nośnej dachu.

Dopuszczalna powierzchnia strefy pożarowej PM dla budynku jednokondygnacyjnego przy $Q_d \leq 500 \text{ MJ/m}^2$ wynosi $20\,000 \text{ m}^2$, a dla budynku administracyjno-biurowego $10\,000 \text{ m}^2$. Dopuszczalna powierzchnia stref pożarowych nie może być przekroczona.

W obiekcie, w którym odpady są wytwarzane i magazynowane, do wykończenia pomieszczeń i dróg komunikacji ogólnej, służących celom ewakuacji, stosowane są materiały co najmniej trudno zapalne, których produkty rozkładu termicznego nie są bardzo toksyczne lub intensywnie dymiące. Materiały do wykończenia pomieszczeń oraz dróg ewakuacyjnych odpowiadają wymaganiom dla materiałów co najmniej trudnozapalnych tj. klasy A1, A2, B, C, D oraz klas dodatkowych s2 i s1, d1, d0.

4. Gęstość obciążenia ogniowego

Gęstość obciążenia ogniowego dla strefy pożarowej 2 (ZL III) wynosi do 1000 MJ/m^2 , a dla każdej pozostałej strefy do 200 MJ/m^2 .

5. Zagrożenie pożarem

Proces produkcyjny w zakładzie nie stwarza szczególnego zagrożenia pożarowego. Pożar w pomieszczeniach produkcyjnych, magazynowych, socjalnych i biurowych może powstać w wyniku awarii urządzeń, maszyn, instalacji elektrycznej lub urządzeń elektroenergetycznych oraz przez nieumyślne lub umyślne zaprószenie ognia. Z uwagi na możliwość nieumyślnego zaprószenia ognia przez pracowników poprzez porzucenie niedopałka papierosa lub zapalki. Na terenie pomieszczeń produkcyjnych obowiązuje całkowity zakaz palenia tytoniu. Palenie tytoniu jest dozwolone jedynie w ściśle wyznaczonych miejscach.

W procesie produkcji nie występuje zwiększone zagrożenie pożarowe od wytwarzanych odpadów. Dla odpadów ciekłych i stałych magazynowanych wstępnie w hali nie zachodzi bezpośrednio niebezpieczeństwo powstania pożaru, ponieważ w ich najbliższym sąsiedztwie nie ma potencjalnych źródeł ognia.

Zę względu na niewielką ilość materiałów palnych, stopień zagrożenia pożarowego w obiektach produkcyjnych został w operacie przeciwpożarowym oceniony jako niski.

6. Klasa odporności pożarowej

Część administracyjno-biurowa (ZLIII) powinna posiadać klasę odporności pożarowej nie niższą niż „D”, a pozostałe budynki wchodzące w skład stref pożarowych 1, 3, 4, 5 i 6 nie niższą niż „E”.

7. Odległość od obiektów sąsiadujących

Odległość pomiędzy strefami pożarowymi oraz od sąsiednich budynków nie może być mniejsza niż podana w metrach, w tabeli poniżej:

Rodzaj budynku oraz dla budynku PM maksymalna gęstość obciążenia ogniowego strefy pożarowej PM Q w MJ/m^2	Rodzaj budynku oraz dla budynku PM maksymalna gęstość obciążenia ogniowego strefy pożarowej PM Q w MJ/m^2				
	ZL	IN	PM		
			$Q \leq 1000$	$1000 < Q \leq 4000$	$Q > 4000$
ZL	8	8	8	15	20
PM $Q_d \leq 1000$	8	8	8	15	20

Odległość stref pożarowych od granicy działki sąsiedniej (przeznaczonej na cele budowlane lub zabudowanej) oraz od obiektów na działkach sąsiednich powinna być zgodna z § 271 rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakimi powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (tj. Dz. U. z 2019 r. poz. 1065). Oddzielenie poszczególnych stref pożarowych zapewniają także ściany oddzielenia przeciwpożarowego o klasie odporności ogniowej REI 60. Odległość hal produkcyjnych od granicy sąsiedniej działki wynosi 5m, a od budynku na działce sąsiedniej 10 m.

Wokół miejsca magazynowania odpadów przy budynku hydroforni zapewnia się pas ochronny o szerokości 2 m o nawierzchni z materiałów niepalnych lub gruntu oczyszczonego.

Odległość strefy pożarowej z odpadami stałymi (poza budynkiem) od budynku sąsiedniego lub sąsiedniej strefy pożarowej z odpadami stałymi (poza budynkiem):

- wymaga zachowania pasa wolnego terenu, o którym mowa w § 5 ust. 1 rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 19 lutego 2020 r. w sprawie wymagań w zakresie ochrony przeciwpożarowej, jakie mają spełniać obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów.
- nie może być niższa niż określona w metrach, w tabeli poniżej.

Maksymalna gęstość obciążenia ogniowego strefy pożarowej z odpadami stałymi Q w MJ/m ²	Rodzaj budynku oraz dla budynku PM i strefy pożarowej z odpadami stałymi - maksymalna gęstość obciążenia ogniowego strefy pożarowej Q w MJ/m ²				
	ZL	IN	PM		
			$Q < 1000$	$1000 < Q < 4000$	$Q > 4000$
$Q < 1000$	8	8	8	15	20

8. Warunki ewakuacji

Z pomieszczeń produkcyjnych powinno być zapewniona możliwość ewakuacji na zewnątrz bezpośrednio drogami ewakuacyjnymi, z kolei w budynku ZL oprócz przejść ewakuacyjnych muszą występować dojścia ewakuacyjne w postaci korytarzy.

Długość przejść w pomieszczeniach powinna być mniejsza niż 100 m. Długość dojść ewakuacyjnych powinna wynosić do 100 m dla budynku PM i do 30 m dla obiektu ZL (dla jednego kierunku dojścia). Drogi i wyjścia ewakuacyjne powinny być oznakowane znakami wskazującymi w sposób jednoznaczny kierunki ewakuacji z każdej części obiektu. W budynku w widocznym miejscu umieszcza się instrukcje postępowania na wypadek pożaru z wykazem telefonów alarmowych oraz Instrukcję Alarmowania Straży. Obiekty są oznakowane znakami ewakuacji. Oznakowanie musi być zgodne obowiązującymi przepisami, normami i Instrukcją Bezpieczeństwa Pożarowego oraz dostarczać wymaganych informacji o kierunku ewakuacji. W budynkach wymagane jest zastosowanie oświetlenia awaryjnego ewakuacyjnego jedynie w pomieszczeniach oświetlanych wyłącznie za pomocą światła sztucznego. Lampy oświetleniowe są zamontowane w miejscach oświetlanych wyłącznie światłem sztucznym, a ich zasilanie odbywa się z instalacji energetycznej, zabezpieczonej agregatami prądotwórczymi 410kVA na wypadek zaniku zasilania.

Sporządzoną instrukcję Bezpieczeństwa Pożarowego należy przechowywać w sposób zapewniający możliwość jej natychmiastowego wykorzystania dla potrzeb przeprowadzenia działań ratowniczych.

9. Sposób zabezpieczenia przeciwpożarowego instalacji użytkowych

Budynek hali produkcyjnej jest odłączany od zasilania w energię elektryczną według specjalnej procedury technicznej ustalonej przy uwzględnieniu specyfiki pracy urządzeń technologicznych, których bezpośrednie wyłączenie może doprowadzić do pożaru. W razie zagrożenia energia elektryczna jest wyłączana w podstacji zasilającej hal produkcyjną, usytuowanej obok magazynu granulatu. Wyłączenie dopływu energii dla hal produkcyjnych „F” i „G” odbywa się wyłącznikami przeciwpożarowymi, a dla pozostałych obiektów w podstacji energetycznej usytuowanej na terenie zakładu. Decyzję o wyłączeniu zasilania podejmuje wyłącznie kierownik zakładu lub osoba jego zastępująca. Zabronione jest nieuprawnione wyłączenie dopływu energii elektrycznej.

Budynek hali produkcyjnej posiada instalację gazową. Przyłącze posiada kurki główne instalacji gazowej w wentylowanej szafce, które pozwalają odciąć dopływ gazu w sytuacji awaryjnej. Kurki gazu powinny być oznakowane zgodnie z Polską Normą.

Instalacja grzewcza zakładu nie stwarza zagrożenia pożarowego.

10. Wyposażenie w gaśnice i inny sprzęt gaśniczy lub ratowniczy.

Miejsca magazynowania odpadów są wyposażone w gaśnice przenośne. Długość dojścia do gaśnic nie przekracza 30 m. Ilość środka gaśniczego w gaśnicach powinna wynosić 2 kg na każde 300 m² powierzchni strefy PM i 2 kg na każde 100 m² powierzchni strefy ZL. Miejsca usytuowania gaśnic oraz sprzętu gaśniczego są oznaczane znakiem według PN EN ISO 1710 oraz PN-92/N-01256/01.

W miejscach magazynowania ciekłych odpadów palnych zlokalizowanych w strefach pożarowych 1 i 4, w ilości większej niż 0,4m³ i nieprzekraczającej 5m³, tworzy się punkty ze sprzętem gaśniczym zawierające:

- gaśnicę przenośną o skuteczności gaśniczej co najmniej 183 B na każde 2,5 m³ ciekłych odpadów palnych,
- koc gaśniczy o wymiarach co najmniej 2m x 3m.

Łącznie tworzy się następujące punkty ze sprzętem gaśniczym:

- 3 punkty dla stref pożarowych 3 i 4,
- 1 punkt dla kontenera do magazynowania ciekłych odpadów palnych (strefa pożarowa 1).

Odległość z każdego miejsca w strefie pożarowej z odpadami, gdzie przebywają pracownicy zakładu, do najbliższego punktu ze sprzętem gaśniczym powinna wynosić nie więcej niż 50 m. Do punktu ze sprzętem gaśniczym winien być zapewniony dostęp o szerokości co najmniej 1 m. Punkty ze sprzętem gaśniczym muszą być zabezpieczone przed negatywnym działaniem warunków atmosferycznych.

11. Wymagania miejsc gromadzenia odpadów palnych

Na terenie Zakładu znajdują się trzy miejsca magazynowania stałych odpadów palnych wewnątrz hali oraz dwa poza halą. Magazynowanie ciekłych odpadów palnych (ciecze palne o temperaturze zapłonu > 60°C i objętości mniejszej niż 5 m³) odbywa się na zewnątrz w kontenerze usytuowanym przy budynku hydroforni (strefa pożarowa 1) oraz w beczce ustawianej w pomieszczeniu hali produkcyjnej (strefa pożarowa 4). Kontener przypisano do strefy pożarowej 1.

Kontener, w którym magazynowane są ciekłe odpady palne musi posiada konstrukcję niepalną, a blacha z której jest on wykonany winna posiadać grubość nie mniejszą niż 2 mm. W kontenerze musi być stosowane rozwiązanie ograniczające rozlewisko w postaci szczelnej wanny wychwytywającej (konstrukcja kontenera) o pojemności 110% objętości pojedynczego największego pojemnika na ciekłe odpady palne tj. nie mniejszą niż 1,1 m³.



Miejsca magazynowania ciekłych odpadów palnych winny być wyposażone w rozwiązanie ograniczające rozlewisko, zgodnie z wymogami rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 19 lutego 2020 r. w sprawie wymagań w zakresie ochrony przeciwpożarowej, jakie mają spełniać obiekty budowlane lub ich części oraz inne miejsca przeznaczone do zbierania, magazynowania lub przetwarzania odpadów.

Całkowita pojemność miejsc magazynowania ciekłych odpadów palnych o temperaturze zapłonu powyżej 60° C nie powinna przekraczać:

- 15 m³, w przypadku miejsc magazynowania zlokalizowanych w budynku,
- 50 m³, w przypadku miejsc magazynowania zlokalizowanych poza budynkami.

12. Droga pożarowa

Droga pożarowa nie jest wymagana. Do obiektów zapewniony jest swobodny dojazd dla ekip ratowniczych spełniający wymogi stawiane drogom pożarowym oraz zapewniający możliwość manewrowania pojazdami pożarniczymi o każdej porze roku.

13. Przeciwpożarowe zaopatrzenie w wodę

Wymagane jest zaopatrzenie wodne do zewnętrznego gaszenia pożaru w ilościach:

- 20 dm³/s z 2 hydrantów DN 80 - dla budynku hali produkcyjnej o powierzchni ponad 5000 m² i gęstości obciążenia ogniowego do 200 MJ/m².

Wymagane odległości hydrantu zewnętrznego od obiektów powinny wynosić:

- od ściany budynku w kierunku prostopadłym - nie mniej niż 5 m,
- od ogrodzeń elementów małej architektury - nie mniej niż 5 m,
- od chronionego obiektu do 75 m pierwszy, a kolejne do 150 m,
- od drogi pożarowej lub placu manewrowego straży - nie dalej niż 15 m,

Ciśnienie nominalne na hydrancie musi wynosić co najmniej 0,2 MPa. Wydajność hydrantu winna wynosić nie mniej niż 10 dm³/s. Miejsca usytuowania hydrantów winno być oznaczone znakiem zgodnym z PN-92/N-01256/04.

XVIII. Pozostałe warunki decyzji Starosty Koneckiego znak: RO.7644-5/4/07/08, z dnia 26-03-2008r., zmienionej decyzjami znak: RO.6222.2.2012.LZ z dnia 22.05.2012r i znak: RO.6222.6.2014.AD z dnia 04.12.2014r. pozostają bez zmian

UZASADNIENIE

CERAMIKA COLOR Sp. z o.o., w Kopaninach 11b, 26-200 Końskie, jest prowadzącym instalację, objętą obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego. W 2007r zakład wystąpił do Starosty Koneckiego z wnioskiem o wydanie takiego pozwolenia.

Na przestrzeni lat pozwolenie zintegrowane ulegało zmianom. Pierwotna decyzja Starosty Koneckiego znak: RO.7644-5/4/07/08, z dnia 26-03-2008r., została zmieniona decyzjami znak: RO.6222.2.2012.LZ z dnia 22.05.2012r oraz znak: RO.6222.6.2014.AD z dnia 04.12.2014r.

Wnioskiem z dnia 11.01.2021 (uzupełnionym w 19.02.2021r) Ceramika Color Sp z o.o. ponownie zwróciła się o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Zmiana ta ma charakter zmiany istotnej. Instalacja objęta wnioskiem znajduje się w miejscowości Kopaniny, gmina Końskie, powiat konecki, województwo świętokrzyskie i zlokalizowana jest na działkach o numerach ewidencyjnych 618/1, 618/7, 618/11 i 618/9, których Wnioskodawca jest właścicielem.

Do wniosku dołączono dokumentację pt.: „Wniosek o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton/dobę eksploatowanej przez CERAMIKA COLOR Sp. z o.o., Kopaniny, 26-200 Końskie”, operat przeciwpożarowy uzgodniony z Komendantem Powiatowym Państwowej Straży Pożarnej w Końskich oraz zaświadczenia o niekaralności.

Zgodnie z art. 181 ust. 1 pkt.1, art. 183, art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji IPPC jest starosta.

Do wniosku dołączono dowód wpłaty opłaty rejestracyjnej oraz skarbowej. Na podstawie art. 33 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 247) oraz art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.) obwieszczeniem znak: RO.6222.1.2021.LZ z dnia 25-02-2021r. podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji produkcji płytek. Uwagi i wnioski w przedmiotowej sprawie, można było składać w terminie 30 dni od daty podania informacji do publicznej wiadomości, tj. do dnia 29 marca 2021 r. Powyższa informacja umieszczona została na stronie internetowej, na tablicach ogłoszeń w Starostwie Powiatowym w Końskich, w Urzędzie Miasta i Gminy Końskie.

Zgodnie z art. 185 ust.1a ustawy Poś, stronami postępowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego obejmującego korzystanie z wód obejmujące pobór wód lub wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi są odpowiednio podmioty, o których mowa w art. 212 ust. 1 ustawy z dnia 20 lipca 2017r. - Prawo wodne. O wszczęciu postępowania administracyjnego pisemnie powiadomiono strony oraz wystąpiono do Państwowego Gospodarstwa wodnego Wód Polskich o wyrażenie zgody na zmianę pozwolenia zintegrowanego w trybie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (jednolity tekst Dz. U. z 2021 r. poz. 735 ze zm.) Dla potrzeb instalacji zakład korzysta z własnego ujęcia składającego się z dwóch studni głębinowych.

W wyniku funkcjonowania Zakładu powstają ścieki przemysłowe, bytowe oraz wody opadowe i roztopowe.

Ścieki przemysłowe w przedmiotowej instalacji stanowią odpad o kodzie 08 02 03 – zawiesina wodna zawierająca materiały ceramiczne. Ścieki bytowe gromadzone są w szczelnych zbiornikach bezodpływowych i dowożone do oczyszczalni ścieków.

Ilość odprowadzanych ścieków bytowych przyjmuje się na poziomie 100% ilości wody pobranej na cele bytowe tj. 1 500 m³/rok. Ścieki te nie są związane z eksploatacją instalacji IPPC. Z przedłożonej dokumentacji wynika, że wody opadowe i roztopowe będą odprowadzane do środowiska po wybudowaniu sieci kanalizacji deszczowej wraz z urządzeniami podczyszczającymi. Ma to być przedmiotem oddzielnego postępowania o udzielenie pozwolenia sektorowego. Wobec powyższego wykreślono pkt dotyczące ścieków w pozwoleniu zintegrowanym.

Pismem znak: WA.ZUZ.3.4214.572.2021.AS.DM Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie nie wyraziły zgody na zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie poboru wody. W celu wyjaśnienia sprawy oraz uzgodnienia interesów stron, tutejszy organ przeprowadził rozprawę administracyjną w miejscu eksploatacji instalacji. Po rozprawie administracyjnej prowadzący instalację doprecyzował wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego, która winna się odbyć w trybie art. 192 ustawy Poś w związku z art. 163 Kpa. W przedmiotowym pozwoleniu zwiększeniu uległ pobór wody dla potrzeb instalacji IPPC. Jednostki w jakich określono we wniosku pobór wody są zgodne z jednostkami wymaganymi dla poboru wody

podziemnej określonymi w Prawie wodnym dla pozwoleń wodnoprawnych. Ilość wnioskowanej do poboru wody nie przekracza zatwierdzonych zasobów dla zakładowych studni.

Postanowieniem znak: PZ.5560.2.22021 z dnia 21 czerwca 2021r. Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej stwierdził spełnienie przez Ceramikę Color Sp. o.o. wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej.

Podczas eksploatacji instalacji prowadzący instalację został zobowiązany do prowadzenia monitoringu środowiska w zakresie: emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz okresowych pomiarów natężenia hałasu. Pomiary wielkości emisji winny być wykonywane przez laboratoria posiadające stosowną akredytację.

Instalacja nie powoduje wytwarzania promieniowania elektromagnetycznego, stąd w zmianie pozwolenia nie zostały określone warunki prowadzenia instalacji w tym zakresie. Zakład CERAMIKA COLOR Sp. z o.o. nie należy do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii, zdefiniowanej w art. 248 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotowa instalacja po zmianach spełnia wymagania określone w dokumentach referencyjnych BAT.

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w osnowie.

Pouczenie

Od ustaleń niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania w terminie 14 dni od daty jej otrzymania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Kielcach za pośrednictwem Starosty Koneckiego.



Z up. STAROSTY
mgr inż. Lucyna Ziętek
Naczelnik Wydziału Rolnictwa,
Ochrony Środowiska i Leśnictwa

Otrzymują:

1. Ceramika COLOR Sp. z o.o.
Kopaniny 11b
26-200 Końskie.
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Zarząd Zlewni w Piotrkowie Trybunalskim
ul. Gabriela Narutowicza 9/13
97-300 Piotrków Trybunalski
3. A/a.x2

