

Końskie, dnia 04.09.2023 r.

STAROSTA KONECKI
ul. Stanisława Staszica 2
26-200 Końskie

Znak:RO.6222.13.2023.PJ

DECYZJA

Na podstawie art. 104, 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 775 z późn. zm.) oraz art. 192, art. 202 i art. 211 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku CERAMIKI COLOR Sp. z o.o., Kopaniny 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 26-03-2008 r., zmienioną decyzjami znak: RO.6222.2.2012.LZ z dnia 22.05.2012r., znak: RO.6222.6.2014.AD z dnia 04.12.2014 r. oraz znak: RO.6222.1.2021.LZ z dnia 19.08.2021 r., udzielającą Ceramice COLOR Sp. z o.o. 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 o łącznej zdolności produkcyjnej 396 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 - 3 szt.,
- linie sortowania i pakowania płytek - 3 szt.,
- magazyn wyrobów gotowych,
- ujęcie zakładowe (dwie studnie głębinowe).

CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA I STOSOWANE TECHNOLOGIE

Proces produkcyjny (technologiczny) w Ceramice 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 utrwalenia 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 i tuszy. Surowce dostarczane są do zakładu transportem dostawcy, zawsze w opakowaniach jednostkowych. Magazynowane są wewnątrz budynków. Wszystkie surowce wykorzystywane w procesie produkcyjnym są magazynowane wewnątrz hal, na utwardzonej powierzchni, co wyklucza możliwość ich oddziaływania na środowisko.

Pobiałka:

Dostarczana jest do Zakładu luzem z wykorzystaniem samochodów ciężarowych lub dostawczych, zawsze w opakowaniach jednostkowych (big-bagi, beczki, worki plastikowe, papierowe). Miejscem 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 dziesiętnych części milimetra oraz kąty 90°. Proces rektyfikacji polega na ścięciu poprzez zeszlifowanie brzegów metodą na sucho. Powstający pył jest kierowany na filtr tkaninowy przez system odciągów, 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 – emitor E-4 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 i 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 - 4 sztuki,
- młyn okresowy kulowy Mt-1000/10000 - 8 sztuk.

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

Biskwit, przy wykorzystaniu wózków widłowych transportowany jest do wnętrza hal produkcyjnych. Po wyłożeniu go na taśmę produkcyjną jest on oczyszczany z ewentualnych nieczystości, przy pomocy wirujących szczotek talerzowych. Po takim oczyszczeniu płytki są szkliwione zgodnie z kartą technologiczną danego wzoru. Dekorowanie odbywa się przez nanoszenie szklów, pobałek i innych dekoracji na wierzchnią powierzchnię płytek. Nadruk wzoru na płytce odbywa się w drukarkach cyfrowych wpiętych w układ linii szklifierskich.

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 za pomocą 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 trzech piecach rolkowych, tunelowych jednopoziomowych:

- SACMI o mocy 4,76 [MW],
- SACMI o mocy 4,5 [MW],
- SACMI o mocy 3,64 [MW].

Zadaniem każdego z pieców jest podgrzewać, wypalać i chłodzić według ustalonego wykresu temperatury (krzywej). Gospodarka cieplna pieca polega na zastosowaniu ciepła gorących spalin i 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 doskonale 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, łączni 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, które są podzielone w sekcje 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 ją wyrazić stosunkiem 2:1:3.

Piece wykorzystywane w Ceramice COLOR są piecami z bezpośrednim ogrzewaniem i studzeniem wsadu. W piecach tych do palników podawany jest gaz i 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 ważne jest także ciśnienie. Ruch gazów w piecu wywołany jest siłą ciągu, który musi pokonać znaczne opory przepływu gazów przez wsad na całej długości pieca. W tym celu stosuje się rozwiązania z ciągiem sztucznym, przy pomocy ssaw. Rezultatem takiego rozwiązania jest powstanie niewielkiego podciśnienia w strefie podgrzewania i nadciśnienia w strefie chłodzenia. W strefie wypału panuje ciśnienie bliskie 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 przez regulowanie mocą urządzeń odciągowych. Proces wypału wsadu trwa 40÷60 minut i jest 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
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”, które 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 przenośnikami rolkowym do maszyny pakującej, która następnie układa je na drewnianych paletach.





<i>Oddziaływanie na środowisko</i>	<i>Sortowanie</i>
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, a także 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.

<i>Oddziaływanie na środowisko</i>	<i>Magazynowanie</i>
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	136 000 Mg/rok
Pobiałki, szkliva	8 000 Mg/rok
Tusze ceramiczne	50 Mg/rok
Gaz ziemny	5 500 000 Nm ³ /rok
Energia elektryczna	5 500 MWh/rok
Woda	22 780 m ³ /rok

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

II.4.1. Emisje do powietrza

Parametry emitorów odprowadzających do powietrza 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	1,1	8760	-
E-2 Piec rolkowy SACMI nr 2	8,9	1,00	8760	-
E-3 Piec rolkowy SACMI nr 3	9,1	0,62	8760	-
E-5 Linia do rektyfikacji płytek	11,5	0,85	8760	Filtr workowy gwarantujący stężenia na wylocie na poziomie do 5 mg/m ³



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

Monitoring ilości pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza

Pomiary emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza należy wykonywać zgodnie z wykazem zamieszczonym w tabeli poniżej.

Kod emitora	Źródło emisji	Kod punktu pomiarowego	Rodzaje emitowanych zanieczyszczeń	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	Odpylanie linii rektyfikacji płytek	PK4	Pył	1 x rok

Niniejsze analizy winny być wykonywane przez laboratoria posiadające niezbędne akredytacje w zakresie objętym pomiarami.

Lokalizacja punktów pomiarowych:

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

Zakres sprawozdawczości:

Wyniki pomiarów emisji należy przedstawiać w terminie miesiąca od ich wykonania, do Starosty Koneckiego i Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Kielcach, w układzie określonym w rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów prezentacji (Dz. U. z 2020 r. poz. 2405). W przypadku zmiany bądź uchylecia ww. rozporządzenia, wyniki pomiarów emisji należy przedstawiać w układzie określonym przez aktualnie obowiązujące w tym zakresie przepisy.

Niniejsze 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).

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

III.3.1. Ustalam rodzaje oraz ilości substancji zanieczyszczających dopuszczonych do wprowadzania do powietrza, jak w tabeli poniżej:

Lp.	Instalacja/źródło	Emitor			Nazwa substancji	Emisja [kg/h]
		Oznaczenie	h, [m]	D, [m]		
1.	Piec SACMI nr 1	E-1	9,1	1,1	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
5.	Linia rektyfikacji płytek	E-4	11,5	0,85	pył	0,15
Łącznie w roku z zakładu, [Mg/rok]:					pył dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	6,859 5,676 22,706 19,868

VII. 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 22.05.2012 r., znak: RO.6222.6.2014.AD z dnia 04.12.2014 r. i znak: RO.6222.1.2021.LZ z dnia 19.08.2021 r. pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

W dniu 22.06.2023 r. do Starostwa Powiatowego w Końskich wpłynął wniosek firmy CERAMIKA COLOR Sp. z o.o. o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Koneckiego znak: RO.7644-5/4/07/08, z dnia 26.03.2008 r. ze zm., dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę zlokalizowanej w Kopaninach 11b, 26-200 Końskie.

Do wniosku dołączono oświadczenie o wielkości przedsiębiorstwa oraz dowód wpłaty należnej opłaty skarbowej.

W dniu 18.07.2023 r. wniosek został uzupełniony o zaświadczenia o niekaralności.

Zmiana warunków pozwolenia zintegrowanego związana jest z zamiarem likwidacji pieca INTAFORNI oraz montażu w miejsce pieca SACMI nr 1, takiego samego nowego pieca o lepszej sterowalności. W wyniku tejże zmiany zmniejszeniu ulegną roczne emisje zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza oraz zdolność produkcyjna instalacji.

Zmiana instalacji nie stanowi zmiany istotnej w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z czym w przedmiotowej sprawie nie ma zastosowania art. 218 ustawy Poś.

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 2017 r. Prawo wodne.

Pismem z dnia 20.07.2023 r. zawiadomiono Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie i prowadzącego instalację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Należy zaznaczyć, że niniejsza zmiana pozwolenia nie dotyczy kwestii korzystania z wód obejmującego pobór wód oraz wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi.

Rozstrzygnięcie w przedmiotowej sprawie następuje w trybie art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 163 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, w związku z czym przed wydaniem decyzji nie jest wymagana zgoda wszystkich stron.

Zgodnie z art. 192 Poś, przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków.

Zgodnie z art. 163 Kpa, organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne.

Zgodnie z art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183, art. 192, art. 378 ust. 1 ustawy Poś, organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji IPPC jest starosta.

Biorąc pod uwagę powyższe, orzeczono jak w osnowie.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Kielcach za pośrednictwem Starosty Koneckiego, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do jego wniesienia. Z dniem doręczenia oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.



Z up. STAROSTY
mgr inż. Andrzej Zieliński
Starosta Konecki
Odcinek 1, 25-100 Konecki

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