

Końskie, dnia 2025-03-06

Starosta Konecki
ul. Stanisława Staszica 2,
26-200 Końskie

Znak:RO.6222.23.2024.AM

DECYZJA

Na podstawie art. 104, 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz. U. z 2024 r. poz. 572) oraz art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 pkt 1, 188, 211, 214 ust.5 i art. 378 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2024 r. poz. 54 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Ceramika Końskie Sp. z o.o. ul. Ceramiczna 5, 26-200 Końskie

o r z e k a m

I. Zmieniam na wniosek strony pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Starosty Koneckiego znak:RO.6222.9.2017.LZ z dnia 16 stycznia 2018 r. zmienionego decyzją RO.6222.25.2021.PJ z dnia 14.11.2022 r. dla Ceramika Końskie Sp. z o.o. ul. Ceramiczna 5, 26-200 Końskie, prowadzącej instalację do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę, zlokalizowanej w Końskich przy ul. Górnej 2c poprzez:

1. zmianę pkt IV.1 i nadanie mu brzmienia:

IV.1 RODZAJ INSTALACJI I WARUNKI EKSPLOATACYJNE (PARAMETRY TECHNICZNE I TECHNOLOGICZNE).

Na terenie hali produkcyjnej znajdują się następujące instalacje i urządzenia podlegające pod obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego:

-Instalacja do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg/d (rozbudowa instalacji istniejącej, o łącznej zdolności produkcyjnej 652 Mg/d).

Oprócz wymienionej instalacji – pieca do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, na terenie Spółki eksploatowane są inne instalacje i urządzenia techniczne powiązane technologicznie z instalacją IPPC, podlegające konieczności uzyskania pozwoleń na użytkowanie środowiska lub zgłoszenia.

Zgodnie z powyższym niniejsze pozwolenie obejmuje oprócz głównej instalacji IPPC (piec rolkowy) inne instalacje/urządzenia, powiązane z nią technologicznie, wymienione poniżej:

- prasy służące do formowania płytek,
- suszarnie do wstępnego utwardzenia płytek,
- linie szklifierskie,
- linie sortowania i pakowania płytek.

CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA I STOSOWANE TECHNOLOGIE:

Proces produkcyjny (technologiczny) w Ceramika Końskie Sp. z o.o. nie obejmuje wszystkich etapów powstawania płytek, gdyż rozpoczyna się od momentu dostawy surowca (granulatu) do pras

formujących. Natomiast produktem wychodzącym z Zakładu są szkliwione i nieszkliwione płytki gresowe w technologii pojedynczego wypału.

Proces technologiczny przebiega więc następująco:

- 1) dostawa surowców,
- 2) formowanie płytek,
- 3) suszenie płytek,
- 4) szkliwienie (+dekorowanie) płytek,
- 5) wypalanie wyrobów,
- 6) sortowanie i pakowanie wyrobów gotowych,
- 7) magazynowanie wyrobów.

Dostawa surowców

Granulat: dostarczany jest do zakładu luzem z wykorzystaniem taśmociągu łączącego firmę STAR-DUST z opisywaną instalacją IPPC. Na terenie Ceramiki Końskie granulat magazynowany jest w 14 zbiornikach o pojemności 25 Mg każdy. Silosy posiadają konstrukcje lejową. Pod nimi znajdują się przenośniki taśmowe, które transportują granulat do dalszych etapów produkcyjnych.

Surowce do dekoracji płytek: surowce tej grupy służą przygotowaniu kompozycji dekoracyjnych płytek, jak też służą zabezpieczeniu ich wewnętrznej warstwy. Barwienie granulatu używanego do produkcji gresu technicznego odbywa się w Spółce STAR-DUST.

Pobiałka: dostarczana jest do zakładu luzem z wykorzystaniem samochodów ciężarowych lub dostawczych, zawsze w opakowaniach jednostkowych (big-bagi, worki plastikowe, papierowe, beczki). Miejszem jej magazynowania jest część hali przy linii szkliwierskiej.

<i>Oddziaływanie na środowisko</i>	<i>Formowanie płytek</i>
Emisja do atmosfery	Nie dotyczy
Pobór wody	Nie występuje
Emisja ścieków	Ścieki nie powstają
Emisja odpadów	Powstają głównie odpady inne niż niebezpieczne: odpady opakowaniowe: papier, tworzywa sztuczne
Emisja hałasu	Hałas związany z ruchem pojazdów firm zewnętrznych oraz transportem granulatu taśmą
Inne	Zużycie energii elektrycznej do napędu taśmy, oświetlenie pomieszczeń

Formowanie płytek

Formowanie odbywa się w etapach:

- I - wsypanie automatycznie porcji masy do formy
- II - właściwe formowanie (sprasowanie)
- III - wypchnięciu wyrobu z formy.

W Zakładzie należącym do Spółki Ceramika Końskie formowanie płytek odbywa się poprzez prasowanie mas półsypkich tj. o wilgotności ok. 5 % w trzech prasach hydraulicznych SACMI:

- DWÓCH PRAS TYP : PH 3200,
- JEDNEJ PRASY TYP: PH 8200.

Sprasowanie granulatu odbywa się pomiędzy dolną i górną częścią formy metalowej. Ciśnienie prasowania wynosi 34÷59 [MPa]. Integralną częścią pras są urządzenia ACP służące do równomiernego rozmieszczenia granulatu pomiędzy żeberkami wózka zasypowego. Kolejne cykle prasowania związane są z ruchami wózka do przodu i do tyłu, sprzężonego z podnoszeniem i opadaniem dolnych i górnych stempli formy. Nadmiar pyłu z płytek usuwany jest na etapie



prasowania poprzez przedmuch sprężonym powietrzem. W formowaniu mas sypkich ważną sprawą jest odpowietrzenie masy, ponieważ sprężone w formowanym wyrobie powietrze po ustaniu nacisku posiada tendencję do rozprężania się powodując powstawanie pęknięć i charakterystycznych rozwarstwień.

Celem formowania jest nadanie półproduktowi odpowiedniego kształtu oraz takiej wytrzymałości mechanicznej ($0,6 \pm 1$ [MPa]), aby podczas transportu do suszarni i dalszych etapów technologicznych nie uległ on deformacji czy zniszczeniu.

Sprasowane, oczyszczone i wypchnięte z formy płytki przemieszczane są na przenośnikach rolkowych w kierunku suszarni.

Oddziaływanie na środowisko	Formowanie płytek
Emisja do atmosfery	Emisja zorganizowana pyłów zachodząca emitorem E-2 (należącym do Cotto-Petrus Sp z o.o. i ujętym w PZ wydanym dla tego zakładu)
Pobór wody	Nie występuje
Emisja ścieków	Ścieki nie powstają
Emisja odpadów	Odpady mas wsadowych, zużyte oleje hydrauliczne, sorbenty
Emisja hałasu	Praca przekładników taśmowych, pras hydraulicznych
Inne	Zużycie energii elektrycznej do napędu maszyn i do oświetlenia pomieszczeń

Suszenie płytek

Suszenie jest procesem mającym na celu odprowadzenie wody oraz utrwalenie kształtu nadanego wyrobom w czasie formowania, ponieważ ich wytrzymałość mechaniczna w czasie suszenia wzrasta. Ze względów ekonomicznych proces suszenia powinien odbywać się możliwie najkrócej i przy zużyciu jak najmniejszej energii cieplnej.

W zakładzie produkcyjnym Spółki Ceramika Końskie suszenie płytek odbywa się w:

- jednej suszarni rolkowej EMS 285/16,8 o mocy 1,57 MW,
- dwóch suszarniach poziomych EMS 285/11,2 o mocy 1,4 MW każda,
- dobudowanej suszarni siedmiopoziomowej EM7 285/30,8 o mocy 3,84 MW współpracującą z nowym piecem.

Materiał wsadowy przemieszcza się wzdłuż suszarni na poprzecznych rolkach stalowych. Suszenie odbywa się w czasie przemieszczania się w cyklu zamkniętym w komorze, w przeciwnym kierunku ogrzanego powietrza, w temperaturze około $130 \pm 180^{\circ}$ C. Proces ten nie różni się od szybkich cykli standardowych suszenia i trwa do 50 minut, aż do osiągnięcia wilgotności poniżej 1% mas. Jednocześnie półfabrykaty uzyskują odpowiednią wytrzymałość. Czas suszenia uzależniony jest od wilgotności masy produkcyjnej. Po zakończeniu cyklu uformowane i wysuszone płytki przemieszczane są do pieca ceramicznego. Przed wprowadzeniem płytek do pieca na liniach odbywa się białkowanie spodów płytek.

Oddziaływanie na środowisko	Suszenie płytek
Emisja do atmosfery	Emisja ze spalania gazu w suszarniach zachodzi czterema emitarami oznaczonymi jako ES-5, ES-6, ES-7 i ES-8
Pobór wody	Nie występuje
Emisja ścieków	Ścieki nie powstają

Emisja odpadów	Odpady inne niż niebezpieczne w postaci wybrakowanych półproduktów
Emisja hałasu	Hałas z wyrzutni zanieczyszczeń z suszarni
Inne	Zużycie energii elektrycznej do napędu urządzeń technologicznych, oświetlenia pomieszczeń



Szkliwienie (+dekorowanie) płytek

Na linii technologicznej płytki są oczyszczane z ewentualnych nieczystości, przy pomocy szczotek. Po oczyszczeniu płytki są szkliwione zgodnie z kartą charakterystyki danego wzoru. Pyły powstające podczas czyszczenia kierowane są do filtra wodnego. Osady są zbierane z fabryki i wykorzystywane ponownie do produkcji granulatu w STAR-DUST.

Zbiorniki z gotowym szkliwem przewożone są w pobliżu każdej z linii szkliwierskiej, gdzie podłączane są do urządzeń dozujących. Urządzeniem dozującym jest pistolet, zamknięty w kabinie. Nadmiar szkliwa z wnętrza komory odprowadzany jest z powrotem do zbiornika. Płytki przemieszczając się wzdłuż linii przechodzą przez kolejne kabiny. W zależności od rodzaju zdobienia płytek może być użyte kilka kabin.

Dodatkowo na linii szkliwierskiej na montażową powierzchnię płytek nakładana jest pobiałka montażowa. Ma ona za zadanie uniemożliwić przyklejanie się płytek do ceramicznych rolek pieca, po których płytki przesuwają się podczas wypału.

Po procesie dekoracji płytki transportowane są bezpośrednio do pieca rolkowego.

Oddziaływanie na środowisko	Szkliwienie
Emisja do atmosfery	Brak emisji do środowiska
Pobór wody	Woda pobierana do celów technologicznych
Emisja ścieków	Ścieki technologiczne z mycia urządzeń
Emisja odpadów	Odpady opakowaniowe
Emisja hałasu	Hałas od maszyn i urządzeń. Źródło hałasu zlokalizowane wewnątrz hali
Inne	Zużycie energii elektrycznej do napędu maszyn i do oświetlenia pomieszczeń

Wypał płytek

Proces wypału płytek odbywa się w:

- dwóch tunelowych jednopoziomowych piecach rolkowych o mocy 4,48 MW każdy, włoskiej firmy SACMI typu: FMS 255/81,9,
- piecu rolkowym typu EKO285/100,8 o mocy 5,1 MW,
- nowym piecu rolkowym typu FMJ 295/159,6.

Każdy piec jest urządzeniem o pracy ciągłej do termicznej obróbki materiału. Jego zadaniem 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 obu 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 wykorzystywany w zakładzie jest piecem jednopoziomowym (każdy z poziomów może pracować odrębnie) 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.

<i>Oddziaływanie na środowisko</i>	<i>Wypał płytek</i>
Emisja do atmosfery	Emisja zanieczyszczeń z pieców rolkowych zachodzi emitorami oznaczonymi jako EP-5, EP-6, EP-7 i nowy EP-8
Pobór wody	Nie występuje
Emisja ścieków	Ścieki nie powstają
Emisja odpadów	Okladziny 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 i pakowanie

Po wyjściu z pieca i usunięciu wadliwych sztuk, płytki, z wykorzystaniem układarki, trafiają na palety. Następnie za pomocą wózka transportowane są do magazynu.

Weryfikacja jakości wykonanego produktu na linii odbywa się w dwojaki sposób:

- weryfikacja automatyczna
- weryfikacja wizualna

Weryfikacja automatyczna eliminuje płytki, które nie dotrzymują zadanych wymiarów geometrycznych i planimetrycznych. Weryfikacja wizualna polega na ocenie przez pracownika jakości powierzchni użytkowej płytki. Z linii sortowniczej płytki transportowane są przenośnikiem do maszyny pakującej, która układa je na drewnianych paletach. Następny etap to proces foliowania palet z ułożonymi płytkami.

Folia zabezpiecza płytki przed zabrudzeniem, jak też przed niekorzystnymi warunkami meteorologicznymi. Foliowanie odbywa się w sposób ręczny, z wykorzystaniem palnika gazu propan-butan.

<i>Oddziaływanie na środowisko</i>	<i>Sortowanie, pakowanie</i>
Emisja do atmosfery	Emisja niezorganizowana spalanie paliw w pojazdach transportowych
Pobór wody	Nie występuje
Emisja ścieków	Ścieki nie powstają
Emisja odpadów	Odpady opakowaniowe: folia, papier Odpady w postaci produktów niespełniających normy
Emisja hałasu	Hałas od maszyn i urządzeń. Źródło hałasu zlokalizowane wewnątrz hali
Inne	Zużycie energia elektryczna do napędu urządzeń technologicznych, oświetlenia pomieszczeń

Magazynowanie

Ofoliowane, gotowe wyroby transportowane są wózkami widłowymi do magazynu. Palety z płytkami układane są w magazynie – w halach magazynowych.

<i>Oddziaływanie na środowisko</i>	<i>Sortowanie, pakowanie</i>
Emisja do atmosfery	Emisja niezorganizowana spalanie paliw w pojazdach transportowych
Pobór wody	Nie występuje
Emisja ścieków	Ścieki nie powstają
Emisja odpadów	Odpady opakowaniowe: folia, papier Odpady w postaci produktów niespełniających normy
Emisja hałasu	Hałas samochodowy
Inne	Zużycie energia elektryczna do oświetlenia pomieszczeń

2. zmianę pkt IV.2 i nadanie mu brzmienia:

IV.2. RODZAJ I ILOŚĆ WYKORZYSTYWANEJ ENERGII, MATERIAŁÓW, SUROWCÓW I PALIW.

Nazwa surowca/ półproduktu	Zużycie [Mg/rok] lub [m³/rok]
Surowce podstawowe (granulat)	261 700 Mg/rok
Surowce dodatkowe (szkliwa, barwniki, pobiałki)	4 600 Mg/rok
Gaz ziemny	15 250 000 Nm³/rok
Energia elektryczna	15 000 MWh/rok
Woda	6 000 m³/rok

IV.3. OKREŚLAM CZĘSTOTLIWOŚĆ WYSTĘPOWANIA SYTUACJI ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH I CZAS ICH TRWANIA

Zgodnie z założeniami, linia technologiczna do produkcji wyrobów ceramicznych pracować będzie w trybie ciągłym, przez 365 dni w roku, ze zmiennym obciążeniem. Teoretyczne sytuacje odbiegające od normy dla zakładu zestawiono w poniższej tabeli.

Lp.	Sytuacje odbiegające od normalnych	Łączny czas trwania [h]	Potencjalna ilość wystąpień w roku
1.	Rozpalanie pieca rolkowego	168	1
2.	Awaria pieca rolkowego	10	10

Sytuacje te nie będą skutkować zmianami w poziomach emisji w wymiernych rozmiarach. Jak zaznaczono, w obliczeniach modelowych przyjęto założenie, że instalacja pracuje cały rok, bez postojów i awarii. Pozwala to na określenie maksymalnego oddziaływania na środowisko w ciągu roku.

2. zmianę pkt IV.4 i nadanie mu brzmienia:

IV. 4. ŹRÓDŁA POWSTAWANIA ALBO MIEJSCA WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII

IV.4.1. EMISJA DO POWIETRZA

W związku z eksploatacją instalacji IPPC do atmosfery emitowane są zanieczyszczenia w przeważającej części w sposób zorganizowany. Głównymi źródłami zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza są następujące urządzenia i instalacje:

Punktowe źródła emisji odprowadzające zanieczyszczenia w sposób zorganizowany to:

- Suszarnia nr 1 trzypoziomowa typ: ECP 285/81 (emitor Es-5)
- Suszarnia nr 2 trzypoziomowa typ: ECP 285/81 (emitor Es-6)
- Suszarnia nr 3 typ: EMS 285/16,8 (emitor Es-7),
- Suszarnia nr 4 siedmiopoziomowa typ: EM7 285/30,8 (emitor Es-8)
- Piec rolkowy nr 1 typ: FMS 255/81,9 (emitor Ep-5)
- Piec rolkowy nr 2 typ: FMS 255/81,9 (emitor Ep-6)
- Piec rolkowy nr 3 typ: EKO285/100,8 (emitor Ep-7)
- Piec rolkowy nr 4 typ: FMJ 295/159,6 (emitor Ep-8).

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
Es-5 Suszarnia trzypoziomowa typ: ECP 285/81 nr 1	20	0,45	8 760	-
Es-6 Suszarnia trzypoziomowa typ: ECP 285/81 nr 2	20	0,45	8 760	-
Es-7 Suszarnia typ: EMS 285/16,8 nr 3	20	0,5	8 760	-
Ep-5 Piec rolkowy typ: FMS 255/81,9 nr 1 (podczas rozruchu)	14	0,6	168	-
Ep-6 Piec rolkowy typ: FMS 255/81,9 nr 2 (podczas rozruchu)	14	0,6	168	-
Ep-7 Piec rolkowy typ: EKO 285/100,8 nr 3	20	0,8	8 760	-
Es-8 Suszarnia typ: EM7 285/30,8 nr 4	20	0,5	8 760	-
Ep-8 Piec rolkowy typ: FMJ 295/159,6 nr 4	20	0,8	8 760	-

Piece rolkowe przypisane do emitorów Ep-5 i Ep-6 zostały wpięte do jednego wspólnego kanału spalinowego z rekuperatorem, który to układ wykorzystywany jest do odzysku ciepła ze spalin

pochodzących z pieców rolkowych. Piece rolkowe nr 1 i nr 2 pracują na wspólny układ wentylacyjny z rekuperatorem. Całość emisji z pieców zachodzić będzie emitorem E1 należącym do zakładu Cotto Petrus Sp. z o.o., który to odpowiada za emisję w/w emitora.

Na układ odpylania współpracujący z emitorem E2 dochodzi zapyłone powietrze z pras i przesypów należących do Cotto-Petrus Sp. z o.o. i Ceramika Końskie Sp. z o.o. Do emitora E3 podłączone jest centralne odkurzanie z pras należących do Cotto-Petrus Sp. z o.o. i Ceramika Końskie Sp. z o.o.

Emitory E1, E2, E3 stanowią źródła emisji zorganizowanej ujęte w pozwoleniu zintegrowanym udzielonym Spółce Cotto-Petrus.

3. zmianę pkt IV.4.2 i nadanie mu brzmienia:

III.4.2. EMISJA DO WÓD I DO ZIEMI

Ceramika Końskie Sp. z o.o. zasilana jest w wodę, na potrzeby technologiczne i bytowe, z miejskiej sieci wodociągowej eksploatowanej przez Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji w Końskich. Zgodnie z ustawą z dnia 7 czerwca 2001 r. o zbiorowym zaopatrzeniu w wodę i zbiorowym odprowadzaniu ścieków (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 757) na świadczenie usług w zakresie zaopatrzenia w wodę wymagana jest umowa z przedsiębiorstwem wodociągowym świadczącym usługi na danym terenie. Umowę taką posiada właściciel obiektu budowlanego tj. COTTO-PETRUS. Ceramika Końskie Sp. z o.o. na podstawie umowy dzierżawy części hali posiada prawo do korzystania z wody doprowadzonej do źródeł poboru w obiekcie. Woda wykorzystywana jest na cele technologiczne (do produkcji szkliv, do mycia urządzeń na linii szklwierskiej) oraz socjalne pracowników.

Woda pobierana z sieci miejskiej będzie przeznaczona na cele socjalno-bytowe pracowników oraz technologiczne (mycie urządzeń).

Źródło wody	Całkowite zużycie	Na potrzeby instalacji A	Na potrzeby bytowo - sanitarne
	[m ³ /rok]	[m ³ /rok]	[m ³ /rok]
1	2	3	4
WODOCI	6 000	5 000	1 000
OGÓŁEM:	6 000	5 000	1 000

Powstające:

- ścieki bytowe – kierowane są do miejskiej kanalizacji sanitarnej,
- ścieki przemysłowe – wchodzi w skład odpadu 08 02 03 (zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne).

4. zmianę pkt IV.4.3 i nadanie mu brzmienia:

IV.4.3. ODPADY

Źródło powstawania i charakterystyka odpadu:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu
1	2	3	4
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

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 SiO₂, Al₂O₃, TiO₂, Fe₂O₃, K₂O i MgO. Stan skupienia – płynny
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
4.	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 SiO₂, Al₂O₃, TiO₂, Fe₂O₃, CaO, K₂O i MgO
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	<u>Źródło powstawania:</u> Hala produkcyjna <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Węglowodory alifatyczne i aromatyczne, butyloglikol, siarka, azot, woda.
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Ze względu na skład chemiczny oleje smarowe dzielą się na: - 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
7.	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

8.	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, napelnaczy.
9.	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
10.	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
11.	16 11 06	Okładziny piecowe	<u>Źródło powstawania:</u> Piec do wypału płytek <u>Podstawowy skład chemiczny i właściwości:</u> Cegła szamotowa, karborund (SiC), Al₂O₃ + TiO₂ – 36% min, Fe₂O₃ – 3% max

* odpad niebezpieczny

5. zmianę pkt IV.4.4. i nadanie mu brzmienia:

IV.4.4. HAŁAS

Na terenie hali produkcyjnej można wyodrębnić następujące rodzaje źródeł hałasu:

1. stacjonarne:
 - punktowe źródła hałasu znajdujące się na zewnątrz budynków (wyrzutnie, wentylatory),
 - powierzchniowe – hale produkcyjne z urządzeniami znajdującymi się wewnątrz,
2. ruchome źródła hałasu – w przypadku rozpatrywanej instalacji do ruchomych źródeł hałasu zaliczono trasy przejazdów wózków widłowych oraz pojazdy ciężarowe dostawców surowców i odbiorców produktów.

Typowe źródła linowe jakimi są taśmociągi znajdują się wewnątrz hali, zatem ich emisja traktowana jest ogólnie jako źródło powierzchniowe typu budynek.

Tabela 4.4-1: Główne źródła hałasu punktowego

Lp.	Kod	Miejsce emisji hałasu	Źródło hałasu	Emitor	MAX L _{WAeqi} [dB]
1	2	3	4	5	6
1.	HZ1	Hala główna; piec nr 1 do wypału płytek	Wyrzutnia spalin z pieca do wypału płytek	Ep-5	82,0
2.	HZ2		Czerpnia powietrza do strefy chłodzenia pieca	-	83,0
3.	HZ3	Hala główna; piec nr 2 do wypału płytek	Wyrzutnia spalin z pieca do wypału płytek	Ep-6	82,0
4.	HZ4		Czerpnia powietrza do strefy chłodzenia pieca	-	83,0
5.	HZ5	Hala główna; piec nr 3 do wypału płytek	Wyrzutnia spalin z pieca do wypału płytek	Ep-7	82,0
6.	HZ6		Czerpnia powietrza do strefy chłodzenia pieca	-	83,0
7.	HZ7	Hala główna	Suszarnia pozioma nr 1	Es-5	80,0
8.	HZ8	Hala główna	Suszarnia pozioma nr 2	Es-6	80,0
9.	HZ9	Hala główna	Suszarnia pozioma nr 3	Es-7	80,0
10.	HZ10	Hala główna; piec nr 4 do wypału płytek	Wyrzutnia spalin z pieca do wypału płytek	Ep-8	82,0
11.	HZ11		Czerpnia powietrza do strefy chłodzenia pieca	-	83,0
12.	HZ12	Hala główna	Suszarnia pozioma nr 4	Es-8	80,0

Prace związane z produkcją płytek przez Ceramika Końskie Sp. z o.o. odbywają się w obrębie wydzielonej części hali produkcyjnej, w której funkcjonują również inne maszyny i urządzenia należące do Cotto-Petrus oraz Star-Dust. Mając na uwadze dodatkowe źródła hałasu wewnętrznego oraz brak możliwości odseparowania od siebie źródeł wewnętrznych trzech spółek (Ceramika Końskie, Star-Dust, Cotto-Petrus) hałas wewnątrz hali produkcyjnej ujęto całościowo. W obliczeniach jako źródło hałasu budynek przedstawiono cały obiekt, a hałas występujący wewnątrz uśredniono dla wszystkich źródeł znajdujących się w hali produkcyjnej. Z uwagi na to, że zakład Ceramika Końskie Sp. z o.o. pracuje w systemie 3 zmianowym emisja hałasu z obiektu jest tożsama dla pory dnia i nocy.

Z uwagi na różną lokalizację źródeł hałasu wewnątrz hali do obliczeń rozprzestrzeniania się hałasu w środowisku izolacyjność akustyczną ścian zewnętrznych rozpatrywano indywidualnie.

Rodzaj konstrukcji ścian zewnętrznych: są to ściany wykonane z cegieł o grubości 6 cm. Ściany wyposażono w niewielkie okna pojedynczo szklone. Z uwagi na identyczne izolacyjności akustyczne okien i ścian, w modelu obliczeniowym na ścianach zewnętrznych nie rozróżniano wnęk okiennych.

Hala produkcyjna

Dane	Jednostka	Parametr
Wysokość	m	9,0-20,0
Konstrukcja ścian zewnętrznych	-	Ściana z cegły pełnej tynkowanej o grubości 6cm
Dach	-	Blacha z wełną mineralną
Otwory drzwiowe i okienne	%	10
Uśredniony hałas wewnątrz obiektu	dB	82,0
Izolacyjność akustyczna ścian	dB	32,0
Izolacyjność akustyczna dachu	dB	25,0

Wykaz źródeł hałasu znajdujących się wewnątrz hali produkcyjnej:

Tabela 4.4-2: Wykaz źródeł hałasu Ceramika Końskie Sp. o.o. funkcjonujących wewnątrz hali produkcyjnej				
Źródła wewnętrzne				
1.	HW1	Hala produkcyjna główna	Suszarnie Ceramiki Końskie- 4szt.	85,0
2.	HW2		Prasa hydrauliczna Ceramiki Końskie – 4 szt.	82,0
3.	HW3		Piece do wypału Ceramiki Końskie – 4 szt.	85,0
4.	HW4		Linie szkliwierskie Ceramiki Końskie – 4 szt.	82,0
5.	HW5		Przenośniki taśmowe	75,0
6.	HW6		Stanowiska do sortowania (układarki)	75,0
7.	HW7		Paletyzer	75,0

6. zmianę pkt IV.5.1 i nadanie mu brzmienia:

III.5.1. MONITORING POBORU WODY.

Monitoring ilości pobieranej wody należy prowadzić w zakresie obejmującym:

- łączną ilość wody pobieranej z wodociągu
- ilość wody pobieranej na cele technologiczne.

Częstotliwość pomiarów (odczyty z wodomierzy) będzie realizowana 1 raz/miesiąc.

7. zmianę pkt IV.5.3 i nadanie mu brzmienia:

III.5.3. MONITORING EMISJI DO POWIETRZA.

Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza powinny być wykonywane metodami zapewniającymi uzyskanie jak najbardziej wiarygodnych wyników, zgodnie ze stosownymi normami oraz metodami referencyjnymi, przez laboratoria posiadające niezbędne akredytacje w zakresie objętym pomiarami. W poniższej tabeli zestawiono zakres i częstotliwość wykonywania pomiarów na emitorach odprowadzających zanieczyszczenia z instalacji IPPC:

Kod emitora	Źródło emisji	Kod punktu pomiarowego	Rodzaje emitowanych zanieczyszczeń	Proponowana częstotliwość wykonywania pomiarów
Es-5	Suszarnia trzypoziomowa ECP 285/81 nr 1	PK1	Pył, SO ₂ , NO _x , CO	1 x rok
Es-6	Suszarnia trzypoziomowa ECP 285/81 nr 2	PK2	Pył, SO ₂ , NO _x , CO	1 x rok
Es-7	Suszarnia EMS 285/16,8 nr 3	PK3	Pył, SO ₂ , NO _x , CO	1 x rok
Es-8	Suszarnia EM7 285/30,8 nr 4	PK4	Pył, SO ₂ , NO _x , CO	1 x rok
Ep-7	Piec rolkowy EKO 285/100,8 nr 3	PK5	Pył, SO ₂ , NO _x , CO, HF	1 x rok
Ep-8	Piec rolkowy FMJ 295/159,6 nr 4	PK6	Pył, SO ₂ , NO _x , CO, HF	1 x rok

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

Lokalizacja punktów pomiaru hałasu przedstawia **załącznik nr 1** do pozwolenia.

8. zmianę pkt IV.5.4 i nadanie mu brzmienia:

III.5.4. MONITORING HAŁASU.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (t.j. Dz. U. z 2023 r., poz. 1706), zobowiązuje Ceramikę Końskie Sp. z o.o. do wykonywania **raz na dwa lata** okresowych pomiarów hałasu w środowisku, pochodzącego od instalacji i urządzeń zlokalizowanych na terenie Spółki.

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

- ☐ **H1** działka 1472, ul. Górna 7 (zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna znajdująca się na terenie oznaczonym w MPZP jako 1MN. 1)
- ☐ **H2** działka 6222, ul. Górna 4 (zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna znajdująca się na terenie przemysłowym oznaczonym w MPZP jako 13P),
- ☐ **H3** działka 1291/122, ul. Sportowa 7 (zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna znajdująca się na terenie przemysłowym oznaczonym w MPZP symbolem 1U).

W związku z powyższym dla punktu monitoringowego **H1** określa się następujące dopuszczalne poziomy hałasu:

- ☐ **L_{AeqD} – 50,0 dB** dla pory dziennej (przedział czasu odniesienia równy 8 najbardziej niekorzystnym kolejno po sobie następującym godzinom dnia w godz. 6 - 22);
- ☐ **L_{AeqN} – 40,0 dB** dla pory nocnej (przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy w godz. 22 - 6);

natomiast dla punktów monitoringowych **H2, H3** 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. 6 - 22);
- ☐ **L_{AeqN} – 45,0 dB** dla pory nocnej (przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy w godz. 22 - 6);

Lokalizację punktów pomiaru hałasu przedstawia **Załącznik nr 1** do decyzji.

9. zmianę pkt IV.5.5 i nadanie mu brzmienia:

IV.5.5. MONITORING ODPADÓW.

Monitoring ilości wytwarzanych odpadów powinien być prowadzony na podstawie ewidencji ilościowej i jakościowej odpadów. Ewidencję tą należy prowadzić w oparciu o wymagania art. 67 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku, o odpadach (t.j. Dz. U. z 2023 r., poz. 1587 ze zm.), tj.:

- karty ewidencji odpadu prowadzone dla każdego rodzaju odpadu oddzielnie,
- karty przekazania odpadu.

Ponadto zgodnie z art. 75 i 76 ustawy o odpadach, będą sporządzane i przekazywane marszałkowi województwa, zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilości odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku i unieszkodliwiania tych odpadów.

Dokumenty ewidencyjne gospodarki odpadami prowadzone będą w systemie BDO – Baza danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami.

Opisany powyżej sposób monitorowania i ewidencji ilości przetwarzanych odpadów w pełni spełnia wymogi stosowanych przepisów zawartych w ustawie o odpadach.

10. zmianę pkt IV.8.5 i nadanie mu brzmienia:

IV.8.5. METODY OGRANICZANIA UCIAŻLIWOŚCI GOSPODARKI ODPADAMI

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 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
5.	13 01 13* Inne oleje hydrauliczne	Sukcesywna kontrola pracy urządzeń, w których wykorzystywany jest olej celem przedłużenia jego „żywności”
6.	13 02 08* Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
7.	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.
8.	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	Minimalizacja powstawania odpadów możliwa jest również poprzez realizację zakupów w większych opakowaniach jednostkowych.
9.	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) 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
10.	16 02 14 Zużyte urządzenia zawierające elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Brak możliwości minimalizacji odpadu
11.	16 11 06 Okładziny piecowe	Minimalizacja powstawania odpadów wynika z prawidłowego prowadzenia procesu technologicznego, od tego uzależniona jest żywotność wymurówki

* odpad niebezpieczny

11. zmianę pkt V.1.1. i nadanie mu brzmienia:

V.1.1. RODZAJE ORAZ ILOŚCI ODPADÓW DOPUSZCZONYCH DO WYTWORZENIA W OKRESIE ROKU:

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	4
2.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	1 600
3.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	4 200
4.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	5 000
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	2
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	30
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	1,5
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	3
11.	16 11 06	Okładziny piecowe	5

* odpad niebezpieczny

12. zmianę pkt V.1.2 i nadanie mu brzmienia:

V.1.2. MIEJSCE I SPOSÓB MAGAZYNOWANIA ODPADU ORAZ SPOSÓB POSTĘPOWANIA Z ODPADEM.

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 Końskie Sp. z o.o. Magazynowanie odpadów wynika z procesu technologicznego i 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	2	3	4	5
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	Magazynek techniczny przy hali, 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 boks w magazynie surowców, usypane w pryzmie na uszczelnionej posadzce	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R5, R12)
4.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	Wydzielony boks w pomieszczeniu kruszarni, usypane w pryzmie na uszczelnionej posadzce	Przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk (R5, R12)
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Beczki 200 l ustawione obok siebie, na podłożu utwardzonym, w zamkniętym magazynie odpadów niebezpiecznych.	Przekazanie do przetwarzania - odzysk: R9 specjalistycznym firmom
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Gromadzone są w pojemnikach znajdujących się w pomieszczeniu magazynowym odpadów	Przekazanie do przetworzenia - odzysk: R1, R3, R12 specjalistycznym podmiotom
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		Przekazanie do przetworzenia - odzysk: R1, R12
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	Worki foliowe ułożone na podłożu betonowym w zamkniętym magazynie odpadów	Przekazywanie firmom, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk - R1, R12
10.	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
11.	16 11 06	Okładziny piecowe	Ładowane bezpośrednio na przyczepę samochodową i wywożone do odbiorcy bez magazynowania	Przekazywanie firmom, które posiadają stosowne zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie: odzysk R5, R12

13. zmianę pkt V.2.1 i nadanie mu brzmienia:

V.2.1 OKREŚLAM MAKSYMALNE POZIOMY EMISJI HAŁASU DO ŚRODOWISKA .

Dla punktu kontrolnego P1, P2, P3 określa się następujące dopuszczalne poziomy Hałasu:

dla punktu kontrolnego P1:

- ☐ 50,0 dB dla pory dziennej,
- ☐ 40,0 dB dla pory nocnej,

dla punktów kontrolnych P2 i P3:

- ☐ 55,0 dB dla pory dziennej,
- ☐ 45,0 dB dla pory nocnej.

Podane wartości dopuszczalne odnoszą się do 8 kolejnych godzin pracy zakładu (tj. 6:00-14:00 lub 14:00-22:00) w porze dziennej oraz 1 najmniej korzystnej godziny w porze nocy (pomiędzy 22:00- 6:00).

14. zmianę pkt V.3.2 i nadanie mu brzmienia:

V.3.2. USTALAM RODZAJE I ILOŚCI SUBSTANCJI ZANIECZYSZCZAJĄCYCH, DOPUSZCZONYCH DO WPROWADZENIA DO POWIETRZA Z INSTALACJI JAK W TABELI PONIŻEJ:

Lp.	Instalacja	Emitor			Nazwa substancji	Emisja [kg/h]
		Oznaczenie	h, [m]	D, [m]		
1.	Suszarnia trzypoziomowa ECP 285/81 nr 1	ES5	20	0,45	pył ogółem SO ₂ NO _x CO	0,08 0,13 0,15 0,60
2.	Suszarnia trzypoziomowa ECP 285/81 nr 2	ES6	20	0,45	pył ogółem SO ₂ NO _x CO	0,08 0,13 0,15 0,60
3.	Suszarnia EMS 285/16,8 nr 3	ES7	20	0,5	pył ogółem SO ₂ NO _x CO	0,10 0,20 0,15 0,80
4.	Piec rolkowy FMS 255/81,9 nr 1 (podczas rozruchu)	EP5	14	0,6	pył ogółem SO ₂ NO _x CO Fluorowodór	0,07 0,13 0,53 0,80 0,03
5.	Piec rolkowy FMS 255/81,9 nr 2 (podczas rozruchu)	EP6	14	0,6	pył ogółem SO ₂ NO _x CO Fluorowodór	0,07 0,13 0,53 0,80 0,03
6.	Piec rolkowy EKO285/100,8 nr 3	EP7	20	0,8	pył ogółem SO ₂ NO _x CO Fluorowodór	0,15 0,30 0,90 1,50 0,06
7.	Suszarnia EM7 285/30,8 nr 4	ES8	20	0,5	pył ogółem SO ₂ NO _x CO	0,10 0,20 0,20 0,80
8.	Piec rolkowy EMJ 295/159,6 nr 4	EP8	20	0,8	pył ogółem SO ₂ NO _x CO Fluorowodór	0,15 0,30 0,90 1,50 0,06
Łącznie w roku z zakładu, [Mg/rok]:					Pył dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla fluorowodór	5,23 9,68 19,53 46,00 0,956

15. zmianę pkt XI. poprzez nadanie mu brzmienia:

XI. Zakres sposob i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

- Wyniki pomiarów emisji do powietrza 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 Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 roku, 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 ze zm.).
- Zestawienie roczne zużycia surowców, materiałów i paliw w instalacji w ciągu roku należy przedstawić Staroście Koneckiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Kielcach do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni, w odniesieniu do wartości dopuszczalnych określonych w pozwoleniu.
- Zestawienie roczne ilości wytworzonych odpadów w instalacji należy przedłożyć Staroście Koneckiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Kielcach do dnia 31 marca danego roku za rok poprzedni, w odniesieniu do wartości dopuszczalnych określonych w pozwoleniu.

16. zmianę pkt XIA w brzmieniu:

XIA. Określam warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego

1. Charakterystyka stref pożarowych

1.1. Strefa pożarowa SPIV

Strefa pożarowa SPIV stanowi część produkcyjną budynku hali wraz z pomieszczeniami socjalno-biurowymi związanymi z produkcją. W strefie SPIV produkcje prowadzoną zakłady: Star-Dust, Cotto-Petrus i Ceramika Końskie. Budynek hali wykonany jest w części w konstrukcji murowanej. Dalsza część jest stalowa ze ścianami wykonanymi z płyt warstwowych stalowych z rdzeniem z pianki PIR bez klasyfikacji NRO. Marmurowa część budynku pokryta jest papą na lepiku ułożona na betonowych płytach korytowych, a pozostała część płytami warstwowymi zamocowanymi na stalowej konstrukcji nośnej. Użyte płyty to Balex Metal z wypełnieniem z pianki PIR o cechach słabo rozprzestrzeniających ogień SRO. Budynek hali zaliczany jest do średniowysokich o wysokości nieprzekraczającej 25 m oraz kwalifikuje się do kategorii PM o Q_d do 200 MJ/m². Całkowita powierzchnia budynku hali wynosi 27653,70 m². Powierzchnia strefy SPIV wynosi 19590,30 m².

1.2. Strefa pożarowa SPV

Strefa pożarowa SPV obejmuje pozostałą część budynku hali produkcyjnej opisanego w pkt 1.1. Strefa SPV oddzielona jest od strefy SPIV ścianą oddzielenia przeciwpożarowego o klasie odporności ogniowej REI 60 z zamontowanymi dwiema grodziami przeciwpożarowymi dla przejścia taśmociągu i drzwiami EI30 z samozamykaczem. Ściany zostały wykonane z zastosowaniem płyt warstwowych Balex Metal z wypełnieniem z pianki (PIR) o cechach słabo-rozprzestrzeniających ogień SRO. Powierzchnia budynku hali produkcyjnej wynosi 8063,40 m². Powierzchnia strefy SPV wynosi 9112,0 m².

1.3. Strefa pożarowa SPVI

Strefa pożarowa SPVI stanowi jednokondygnacyjny budynek produkcyjno-magazynowy z częścią socjalną, zlokalizowany obok hali produkcyjnej. Budynek jest częściowo murowany, a częściowo wykonany z zastosowaniem stalowej konstrukcji nośnej ze ścianami z płyt warstwowych stalowych

z rdzeniem z pianki PIR bez klasyfikacji NRO (Balex Metal). Budynek zakwalifikowany jest jako niski o wysokości nieprzekraczającej 12 m. Całkowita powierzchnia budynku wynosi 1460,44 m². Łączna powierzchnia strefy pożarowej z miejscami magazynowania odpadów wynosi 1510,44 m².

Lokalizację w/w stref pożarowych określono w załączniku nr 2 do niniejszej decyzji.

2. Przeciwpozarowe 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, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 1225 ze zm.). Elementom budynku, w zakresie „E” klasy odporności ogniowej nie stawia się wymagań. Natomiast wszystkie elementy budynku muszą być wykonane z materiałów nierozprzestrzeniających ognia (NRO), a dla budynków jednokondygnacyjnych PM o Q_d do 500 MJ/m² elementy budynku mogą być wykonane z materiałów lub wyrobów słabo rozprzestrzeniających ogień. Poszczególne elementy budynków powinny posiadać odpowiednią klasę odporności ogniowej, określoną w §216 ust. 1 rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie. Dla przedmiotowych budynków wymagana jest klasa odporności pożarowej „E”. Obudowa poziomych dróg ewakuacyjnych w obiektach powinna posiadać klasę odporności ogniowej EI 15.

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.

W obiektach na terenie zakładu, w których są wytwarzane i magazynowane odpady, do wykończenia pomieszczeń oraz 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 i dróg ewakuacyjnych odpowiadają wymaganiom dla materiałów co najmniej trudno zapalnych klasy A1, A2, B, C, D oraz klas dodatkowych s2 i s1, d1, d0.

3. Gęstość obciążenia ogniowego

Gęstość obciążenia ogniowego w strefie pożarowej SPIV i SPV winna wynosić mniej niż 200 MJ/m², natomiast gęstość obciążenia w strefie pożarowej SPVI mniej niż 500 MJ/m².

4. Zagrożenie pożarem

Proces produkcyjny 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, przez nieumyślne lub umyślne zaproszenie ognia oraz niewłaściwe prowadzenie prac pożarowo niebezpiecznych i niezabezpieczonych zgodnie ze wskazaniami Instrukcji Bezpieczeństwa Pożarowego. Z uwagi na możliwość nieumyślnego zaproszenia ognia przez pracowników poprzez porzucenie niedopałka papierosa lub zapałki, na terenie pomieszczeń produkcyjnych obowiązuje całkowity zakaz palenia tytoniu. Palenie tytoniu dozwolone jest tylko w ściśle wyznaczonych miejscach.

W procesie produkcji nie występuje zwiększone zagrożenie pożarowe od wytwarzanych odpadów. Odpady z produkcji gromadzone są tymczasowo w wyznaczonych miejscach w niewielkich ilościach. Odpady są sukcesywnie usuwane - co najmniej raz w tygodniu. Dla wstępnie magazynowanych odpadów ciekłych oraz stałych nie zachodzi bezpośrednie niebezpieczeństwo powstania pożaru z uwagi na brak potencjalnych źródeł ognia w ich sąsiedztwie.



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

5. Klasa odporności pożarowej

Budynki powinny posiadać klasę odporności pożarowej co najmniej „E”.

6. 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 ≤ 1000	1000 < Q ≤ 4000	Q > 4000
ZL	8	8	8	15	20
PM Q ≤ 1000	8	8	8	15	20
PM 1000 < Q ≤ 4000	15	15	15	15	20
PM Q > 4000	20	20	20	20	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, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (t.j. Dz. U. z 2022 r. poz. 1225 ze zm.). Oddzielenie poszczególnych stref pożarowych zapewnione jest poprzez pasy wolnego terenu pomiędzy obiektami o szerokości nie mniejszej niż 8 m, ścianę oddzielenia przeciwpożarowego w budynku hali produkcyjnej nr 2 (strefy SPIV i SPV) o klasie odporności ogniowej REI 60, a także ścianę oddzielenia przeciwpożarowego w budynku hali produkcyjno-magazynowej (strefy SPVI) o klasie odporności ogniowej REI 120.

Wokół miejsca magazynowania odpadów przy obiekcie 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 (Dz. U. z 2020 r. poz. 296 ze zm.)

- nie może być niższa niż określona 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 lub strefa pożarowa z odpadami stałymi		
			Q ≤ 1000	1000 < Q ≤ 4000	Q > 4000
Q ≤ 1000	8	8	8	15	20

$1000 < Q \leq 4000$	15	15	15	15	20
$Q > 4000$	20	20	20	20	20

7. Warunki ewakuacji

Z pomieszczeń produkcyjnych zapewniona jest możliwość ewakuacji na zewnątrz bezpośrednio drogami ewakuacyjnymi (przejściem ewakuacyjnym).

Długość przejść w pomieszczeniach winna być mniejsza niż 100 m. Długość dojść ewakuacyjnych powinna wynosić do 100 m dla budynków 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. Sporządzoną Instrukcję Bezpieczeństwa Pożarowego należy przechowywać w sposób zapewniający możliwość jej natychmiastowego wykorzystania dla potrzeb przeprowadzenia działań ratowniczych. Oświetlenie awaryjne jest wymagane dla pomieszczeń oświetlanych wyłącznie światłem sztucznym. Oświetlenie takie zastosowano w hali produkcyjnej na drogach ewakuacyjnych. Oświetlenie awaryjne (z własnym źródłem zasilania) składa się z opraw ewakuacyjnych (oświetlenie ewakuacyjne).

8. 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, która zasilą halę elektryczną. Decyzję o wyłączeniu zasilania podejmuje wyłącznie kierownik zakładu lub osoba jego zastępująca.

Na terenie hali produkcyjnej (SPIV i SPV) zamontowany jest przeciwpożarowy wyłącznik prądu.

W budynku produkcyjno-magazynowym (SPVI), który będzie dostosowany do wymagań procesu produkcyjnego będzie zamontowany przeciwpożarowy wyłącznik prądu przy wykonywaniu przyłącza zasilania w energię elektryczną.

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, odgromowa i kominowa zakładu nie stwarza zagrożenia pożarowego.

9. 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 stref PM oraz 2 kg na każde 100 m² powierzchni strefy ZL. Miejsca usytuowania gaśnic oraz sprzętu gaśniczego są oznaczane znakiem wg PN EN ISO 1710 oraz PN-92/N-01256/01.

W miejscach magazynowania odpadów palnych występujących w strefach pożarowych SPIV i SPVI tworzy się punkty ze sprzętem gaśniczym (trzy punkty), z których każdy zawiera:

- 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.

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 i oznakowane znakami ochrony przeciwpożarowej.

10. Wymagania miejsc magazynowania odpadów palnych

Posegregowane odpady są gromadzone wewnątrz hali produkcyjnej (strefa pożarowa SPIV), a także na zewnątrz w miejscu tymczasowego magazynowania odpadów na placu przy budynku produkcyjno-magazynowym (strefa pożarowa SPVI).

Na placu przy budynku produkcyjno-magazynowym (strefa pożarowa SPVI) wyznacza się:

- miejsce do magazynowania stałych odpadów palnych o powierzchni nieprzekraczającej 500 m²,
- miejsce do magazynowania ciekłych odpadów palnych (ciecze palne o temperaturze zapłonu powyżej 60°C i objętości mniejszej niż 5 m³).

Miejsca magazynowania stałych odpadów palnych i ciekłych odpadów palnych w strefie pożarowej SPVI winny być oddzielone ścianą oddzielenia pożarowego w klasie REI 120.

Wewnątrz hali produkcyjnej (strefa przeciwpożarowa SPIV) w części użytkowanej przez Ceramikę Końskie Sp. z o.o. wyznacza się:

- miejsce do magazynowania stałych odpadów palnych w 4 big-bagach o pojemności do 4 m³,
- miejsce do magazynowania ciekłych odpadów palnych w szczelnie zamykanych beczkach stalowych o łącznej pojemności do 400 l (dwie beczki po 200 l każda).

Miejsca magazynowania ciekłych odpadów palnych, z wyłączeniem kontenerem przeznaczonego do ich magazynowania, wyposaża się w rozwiązanie ograniczające rozlewisko, posiadające pojemność netto nie mniejszą niż 25% całkowitej objętości magazynowanych ciekłych odpadów palnych lub 110% pojemności pojedynczego największego pojemnika (beczki), w zależności od tego, która z tych wartości jest większa.

Kontener do magazynowania ciekłych odpadów palnych wyposaża się w rozwiązanie ograniczające rozlewisko w postaci szczelnej wanny wychwytywającej (konstrukcja kontenera) o pojemności netto nie mniejszej niż 10% całkowitej zdolności magazynowej i nie mniejszej niż 110% objętości pojedynczego największego pojemnika na ciekłe odpady palne tj. nie mniej niż 1,1 m³. Kontener posiada konstrukcję niepalną wykonaną z blachy o grubości nie mniejszą niż 2 mm.

Miejsce magazynowania stałych odpadów palnych zajmuje powierzchnię nie większą niż 50 m², a wysokość magazynowania odpadów nie może być większa niż 2 m. Masa magazynowanych odpadów stałych nie może przekraczać 6,5 Mg.

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.

11. Droga pożarowa

Drogi pożarowe nie są wymagane. Do obiektów zapewnia się swobodny dojazd dla ekip ratowniczych spełniający wymogi stawiane drogom pożarowym i zapewniający możliwość manewrowania pojazdami pożarniczymi o każdej porze roku.

12. Przeciwpożarowe zaopatrzenie w wodę

Wymagane jest zaopatrzenie wodne do zewnętrznego gaszenia pożaru w ilościach:

- 10 dm³/s z 1 hydrantu DN 80 - dla budynków magazynowych (powierzchnia do 2000 m², gęstość obciążenia ogniowego do 200 MJ/m²),

- 20 dm³/s z 2 hydrantów DN 80 – dla każdej z dwóch stref hali produkcyjnej o powierzchni ponad 5 000 m² i gęstości obciążenia ogniowego do 200 MJ/m²,

Wymagane odległości hydrantu 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 jest oznaczone znakiem zgodnym z PN-92/N-01256/04.

II. Pozostałe warunki zawarte w decyzji Starosty Koneckiego znak: RO.6222.9.2017.LZ z dnia 06.01.2018 r. zmienionej decyzją RO.6222.25.2021.PJ z dnia 14.11.2022 r. pozostawiam bez zmian.

UZASADNIENIE

„Ceramika Końskie” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością, ul. Ceramiczna 5, 26-200 Końskie, prowadząca instalację objętą obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zlokalizowaną przy ul. Górnej 2C w Końskich w 2018 r. uzyskała pozwolenie zintegrowane dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton/dobę eksploatowanej przez Ceramikę Końskie Sp. z o.o. w Końskich, ul. Ceramiczna 5, 26-200 Końskie.

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 był Starosta Konecki.

W dniu 17.09.2024 r. Spółka zwróciła się o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Koneckiego znak: RO.6222.9.2017.LZ z dnia 16.01.2018 r. zmienionej decyzją RO.6222.25.2021.PJ z dnia 14.11.2022 r. Zmiana ma charakter zmiany istotnej. Do wniosku dołączono opłatę rejestracyjną oraz uzgodniony pozytywnie operat przeciwpożarowy.

Dnia 16.10.2025 r. Starosta Konecki wezwał spółkę Ceramika Końskie do uzupełnienia braków formalnych we wniosku. W dniu 15 listopada 2024 r. wniosek został uzupełniony przez Zakład.

Na terenie hali produkcyjnej przy ul. Górnej 2c znajduje się instalacja do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg/d, o łącznej zdolności produkcyjnej 652 Mg/d.

Poza wymienionymi instalacjami - do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, na terenie Spółki eksploatowane są inne instalacje i urządzenia techniczne powiązane technologicznie z instalacją IPPC, podlegające konieczności uzyskania pozwoleń na korzystanie ze środowiska lub zgłoszenia. Niniejszym pozwoleniem objęto poza główną instalacją IPPC (piec rolkowy) oraz inne instalacje/urządzenia, powiązane z nią technologicznie: prasy formierskie, suszarnie rolkowe poziome, linie szkliwierskie, piece rolkowe do wypału płytek, stanowiska sortownicze.

Przedmiotowa instalacja IPPC należąca do Ceramika Końskie Sp. z o.o. spełnia wymagania Najlepszej Dostępnej Techniki, określone dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg/d. Dotrzymywane są wymagania stawiane przez polskie prawo z zakresu ochrony środowiska, zawarte w szczególności w ustawie Prawo ochrony środowiska, ustawie o odpadach – nie narusza obowiązujących standardów jakości środowiska, poza terenem, do którego wnioskodawca posiada tytuł prawny, oraz nie powoduje pogorszenia stanu środowiska i zagrożenia życia lub zdrowia ludzi. Wymogi Najlepszej Dostępnej Techniki dotyczą przede wszystkim:

- wykorzystania energii
- doboru paliwa
- ograniczenia emisji nieorganicznej
- doboru filtrów zapyłonego powietrza



- ograniczenia emisji pyłowo - gazowych do powietrza
- optymalizację zużycia wody
- rozwiązań technologicznych.

Przedmiotowa instalacja nie stwarza zagrożenia dla środowiska. Przeprowadzona analiza wykazała, iż:

- prowadzenie instalacji do produkcji płytek ceramicznych za pomocą wypalania nie narusza warunków określonych posiadanymi umowami,
- prowadzenie instalacji nie powoduje przekroczeń standardów jakości środowiska na terenach sąsiadujących z zakładem.

Instalacja do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania wykorzystywana przez Ceramika Końskie Sp. z o.o., spełnia wymogi stawiane tego typu instalacjom, co zapewnia ochronę środowiska jako całości.

W związku z prowadzoną na terenie instalacji działalnością związaną z wytwarzaniem odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne określone zostały warunki, dotyczące wytwarzania odpadów. Sposób postępowania z odpadami zabezpiecza środowisko naturalne przed ich ewentualnym ujemnym oddziaływaniem. Odpady, których powstawaniu nie da się zapobiec, gromadzone są w sposób selektywny w pojemnikach, zabezpieczone przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu. Następnie odpady przekazywane są odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

Możliwe jest prowadzenie ewidencji gospodarki odpadami w systemie informatycznym umożliwiającym poświadczanie dokumentów za pomocą podpisu elektronicznego.

Podczas eksploatacji instalacji będzie prowadzony monitoring środowiska w zakresie: emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz okresowych pomiarów natężenia hałasu. Pomiary wielkości emisji winny być wykonywane przez laboratoria posiadające akredytację.

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

Stosownie do art. 208 ust. 2, pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, w przypadku gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dołącza się raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami. Do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dołączono opis stosowanych metod zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych o propozycje dotyczące sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

Obwieszczeniem Starosty Koneckiego RO.6222.23.2024.AM z dnia 23.12.2024 r. podano do publicznej wiadomości, że na wniosek Ceramiki Końskie Sp. z o.o. zostało wszczęte postępowanie administracyjne w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton/dobę zlokalizowanej w Końskich przy ul. Górnej 2c.

Uwagi i wnioski w przedmiotowej sprawie, można było składać w terminie 30 dni od daty podania informacji do publicznej wiadomości, tj. do dnia 22 stycznia 2025 roku. Powyższa informacja umieszczona została na stronie internetowej, na tablicach ogłoszeń w Starostwie Powiatowym w Końskich i Urzędzie Miasta i Gminy w Końskich. W ustawowym terminie nie wpłynęły uwagi ani wnioski do postępowania.

Zgodnie z art. 211 ust 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 54 z późn. zm.) pozwolenie zintegrowane winno spełniać także wymagania określone dla pozwoleń na wytwarzanie odpadów.

Zgodnie z art. 183c ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, pozwolenie na wytwarzanie odpadów jest wydawane po przeprowadzeniu przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania

odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy.

Pismem z dnia 02.01.2025 r. Starosta Konecki wystąpił do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Końskich z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli.

W dniu 17.01.2025 r. przeprowadzono kontrolę, o której mowa w art. 183c ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska. Postanowieniem znak: PZ.5268.4.1.2024 z dnia 20.01.2025 r. Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Końskich stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartymi w operacie przeciwpożarowym.

Zgodnie z §14 ust. 1 rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 11 września 2020 r. w sprawie szczegółowych wymagań dla magazynowania odpadów, miejsca magazynowania odpadów, w których przed dniem wejścia w życie rozporządzenia były magazynowane odpady, powinny spełniać odpowiednie wymagania określone w § 6 ust. 1 pkt 3, 6, 7 lit. b, pkt 8 i ust. 2 oraz § 11 i § 12 tego rozporządzenia, w terminie 48 miesięcy od dnia jego wejścia w życie.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy 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. Decyzja staje się ostateczna i prawomocna z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do odwołania przez ostatnią ze stron postępowania.

Otrzymują:

1. Ceramika Końskie Sp. z o.o.
ul. Ceramiczna 5,
26-200 Końskie
2. a/a

Do wiadomości:

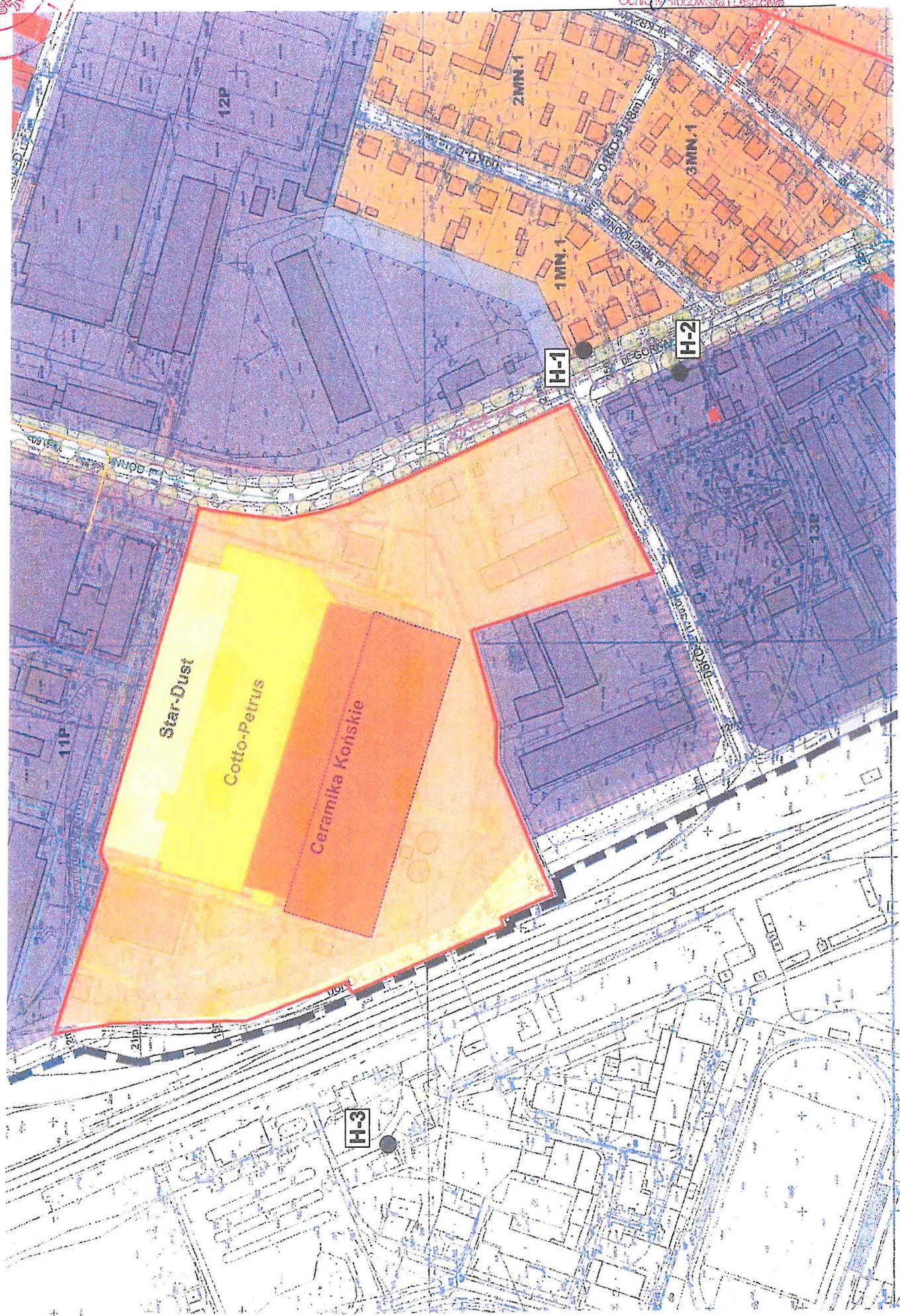
Minister Klimatu i Środowiska
ul. Wawelska 52/54,
00-922 Warszawa

Zgodnie z ustawą o opłacie skarbowej (t. j. Dz. U. z 2023 r., poz. 2111 ze zm.) Wnioskodawca uiścił opłatę skarbową za zmianę pozwolenia zintegrowanego w wysokości 1005,50 zł.

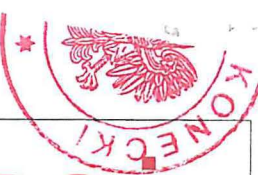


Załącznik nr 1 do decyzji Starosty Koneckiego
znak: RO.6222.23.2024.AM z dn. 06.03.2025r.

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



SZKIC SYTUACYJNY OCHRONY P.POŻ.



Załącznik nr 2 do decyzji Starosty Koneckiego znak: RO.6222.23.2024.AM7 dn. 06.03.2025r.

