

Starosta Konecki
ul. Stanisława Staszica 2
26-200 Końskie

Końskie, dnia 2018-01-16

Znak: RO.6222.9.2017.LZ

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 104, 162 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (jednolity tekst Dz. U. z 2017 r. poz. 1257 ze zmianami) oraz art. 202 i art. 211 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska (t. j. Dz. U. z 2017r. poz. 519 ze zmianami), po rozpatrzeniu wniosku firmy Ceramika Końskie Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością ul. Ceramiczna 5, 26-200 Końskie w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego

o r z e k a m

- I. **Stwierdzam wygaśnięcie pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Koneckiego znak: RO.6222.1.2011.AD z dnia 20.06.2011r. zmienionego decyzjami znak: RO.6222.3.2013 z dnia 31.10.2013 r. i RO.6222.12.2014.LZ z dnia 04.12.2014 r.**
- II. **Udzielam firmie Ceramika Końskie Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością ul. Ceramiczna 5, 26-200 Końskie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę zlokalizowanej w hali położonej na terenie działki nr 1437/14 przy ulicy Górnej 2c w Końskich w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza, emisji hałasu, wytwarzania odpadów.**

III. OKREŚLAM RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI:

Przedmiotem działalności firmy Ceramika Końskie Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością ul. Ceramiczna 5, 26-200 Końskie w Końskich jest produkcja ceramicznej płytki gresowej.

IV. OKREŚLAM RODZAJ INSTALACJI ORAZ WARUNKI EKSPLOATACYJNE:

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

Instalacja Ceramiki Końskie Sp. z o.o. posiada zdolność produkcyjną 419 Mg/dobę. Na terenie Zakładu oprócz instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę (piece rolkowe do wypału płytek) eksploatowane są instalacje i urządzenia powiązane z nią technologicznie wymienione poniżej:

- prasy formierskie – 3 szt.
- suszarnie rolkowe poziome – 3 szt.
- linie szklifierskie – 3 szt.
- stanowiska sortownicze – 3 szt.

Z uwagi na lokalizację instalacji – w części hali produkcyjnej, którą operator przedmiotowej instalacji dzierżawi i w której działalność prowadzi także Spółka Cotto - Petrus pozwoleniem nie objęto kanalizacji: ścieków sanitarnych, deszczowych.

Korzystanie z mediów oraz wewnętrznej infrastruktury technicznej przez Spółkę regulowane jest w umowie zawartej z Cotto - Petrus Sp. z o.o.



CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA I STOSOWANE TECHNOLOGIE:

Proces produkcyjny składa się z następujących procesów technologicznych:

- dostawa surowców,
- formowanie wyrobów,
- suszenie wyrobów,
- szklwienie (+ dekorowanie wyrobów),
- wypał płytek,
- sortowanie wyrobów,
- magazynowanie wyrobów.

ZAKUP I MAGAZYNOWANIE PODSTAWOWYCH SUROWCÓW

Granulat: dostarczany jest do zakładu luzem z wykorzystaniem taśmociągu łączącego firmę Star-Dust z przedmiotową 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). Miejscem jej magazynowania jest część hali przy linii szklwierskiej.

FORMOWANIE

Formowanie jest procesem mającym na celu nadanie wyrobom określonego kształtu i cech mechanicznych.

Formowanie odbywa się w etapach:

- wsypanie automatycznie porcji masy do formy
- właściwe formowanie (sprasowanie)
- wypchnięciu wyrobu z formy

W Zakładzie formowanie płytek odbywa się poprzez sprasowanie mas pólśypkich tj. o wilgotności 5% w trzech prasach hydraulicznych SACMI: typ pras: PH3200. 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 rozmieszczania 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.

SUSZENIE

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 względu na ekonomie proces suszenia powinien odbywać się możliwie najkrócej i przy zużyciu jak najmniejszej energii cieplnej.



W zakładzie suszenie płytek odbywa się w suszarni rolkowej EMS 285/16,8 o mocy 1,57 MW i dwóch suszarniach poziomych EMS 285/11,2. Każda z suszarni posiada moc 1,4 MW, komorę spalania gazu ziemnego, w której wytwarzana jest wysoka temperatura ogrzewająca powietrze wykorzystywane do suszenia płytek.

Materiał wsadowy przemieszcza się wzdłuż suszarni na poprzecznych rolkach stalowych. Suszenie odbywa się w czasie przemieszczania się w cyklu zamkniętym w komorze, w przeciwprądzie ogrzanego powietrza, w temperaturze około 130÷180 °C. Proces ten nie różni się od szybkich cykliów standartowych 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.

SZKLIWIENIE

Na linii technologicznej płytki są oczyszczane z ewentualnych nieczystości, przy pomocy szczotek. Po oczyszczeniu płytki są szklwione zgodnie z kartą charakterystyki danego wzoru. Pyły powstające podczas czyszczenia kierowane są do filtra wodnego, a następnie kierowane do kanalizacji.

Zbiorniki z gotowym szklwem przewożone są w pobliże linii szklwierskich, gdzie podłączane są do urządzeń dozujących. Urządzeniem dozującym jest pistolet, zamknięty w kabinie. Nadmiar szklwa 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 szklwierskiej 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.

WYPAŁ PŁYTEK

Proces wypału płytek odbywa się w dwóch tunelowych jednopoziomowych piecach rolkowych o mocy 4,48 MW każdy, włoskiej firmy SACMI typ: FMS 255/81,9 oraz piecu rolkowym EKO 285/100,8 o mocy 5,1 MW.

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 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 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. Regulację ciśnienia dokonuje się poprzez regulowanie mocą urządzeń odciągowych.

SORTOWANIE I PAKOWANIE

Po wyjściu z pieca płytki, z wykorzystaniem układarki, trafiają na linię sortowniczą. Weryfikacja jakości wykonanego produktu na linii odbywa się w sposób automatyczny.

Weryfikacja automatyczna eliminuje płytki, które nie dotrzymują żądanych wymiarów geometrycznych i planimetrycznych oraz posiadają wady dekoracji.

Z linii sortowniczej płytki transportowane są przenośnikami do maszyny pakującej, która układa je na drewnianych paletach. Następny etap to proces foliowania 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

MAGAZYNOWANIE

Ofoliowane, gotowe wyroby transportowane są do magazynu wyrobów gotowych, palety z płytkami układane są w halach magazynowych

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

Surowce	Ilość
Surowce podstawowe (granulat)	168 200 Mg/rok
Surowce dodatkowe (szkliwa, barwniki, pobiółki)	2 950 Mg/rok
Energia elektryczna	10 000 MWh/rok
Gaz ziemny	10 000 000 [Nm ³ /rok]
Zużycie wody	4 000 m ³ /rok

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

Emisje do powietrza w warunkach odbiegających od normalnych:

W poniższej tabeli zestawiono możliwy do wystąpienia czas pracy instalacji w sytuacjach odbiegających od normalnych wraz z szacowanym czasem trwania sytuacji:

Lp.	Sytuacja odbiegająca od normalnych	Czas trwania, [h]	Ilość wystąpień w roku
1.	Awaria pieca rolkowego skutkująca zmiennymi emisjami	10	10
2.	Rozpalanie pieca rolkowego	168	1

Emisje hałasu w warunkach odbiegających od normalnych:



Sytuacje odbiegające od normalnych, skutkujące zwiększoną emisją hałasu do środowiska, należy uznać:

- awarie wentylatorów wyciągowych na układach odpylających – uszkodzenie któregoś z elementów silnika napędzającego wentylator (najczęściej łożyska) lub łopatki wentylatora skutkować będzie czasowym zwiększeniem hałasu emitowanego do środowiska. Następnie po wykryciu usterki emisja hałasu z danej jednostki spadnie do wartości 0, co związane będzie z wyłączeniem urządzenia do czasu jego całkowitej naprawy. Szacuje się że awaria tego typu, może wystąpić maksymalnie 2 razy w roku, a jej usunięcie (lub wyłączenie odpowiedniego układu technologicznego współpracującego z wentylatorem) zajmie maksymalnie 24[h],
- awaria układu sprężonego powietrza skutkować będzie wyłączeniem sprężarki, co spowoduje częściowe obniżenie ogólnie emitowanego hałasu. W przypadku usterki któregoś z elementów samej sprężarki podobnie jak w przypadku opisanym powyżej należy spodziewać się czasowego wzrostu emisji hałasu, następnie jego całkowity spadek do zera, a po naprawie powrót do wartości określonych w karcie urządzenia,
- awarie pozostałych elementów m.in. linii szklifierskiej skutkować będą czasowym wyłączeniem danego urządzenia, a w efekcie obniżeniem emitowanego hałasu.

Należy zaznaczyć, że w przypadku wystąpienia awarii w danej instalacji jest ona natychmiast zatrzymana. Szybkość lokalizacji wszelkich awarii gwarantuje komputerowy system zarządzania produkcją.

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 trzypoziomowa ECP 285/81 Nr 2 (emitor **ES5**),
- suszarnia trzypoziomowa ECP 285/81 Nr 3 (emitor **ES6**),
- suszarnia EMS 285/16,8 (emitor **ES7**),
- piec rolkowy FMS 255/81,9 nr 2 (emitor **EP5**) – rozruch,
- piec rolkowy FMS 255/81,9 nr 3 (emitor **EP6**) – rozruch,
- piec rolkowy EKO285/100,8 (emitor **EP7**).

Piece rolkowe przypisane do emitorów EP5 i EP6 zostały wpięte do jednego wspólnego kanału spalinowego z rekuperatorem, który to układ wykorzystywany jest do odzysku ciepła ze spalin pochodzących z pieców rolkowych. Właścicielem układu i wspólnego emitora po procesie odzysku ciepła oznaczonego jako E1 jest Cotto-Petrus Sp. z o.o. Emitorem niniejszym odprowadzane są również gazy z czterech pieców rolkowych należących do Cotto-Petrus Sp. z o.o.

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.

IV.4.2. EMISJA DO WÓD I DO ZIEMI

W wyniku eksploatacji instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania nie powstają emisje do wód lub ziemi.

Powstające:

- ścieki bytowe – kierowane są do miejskiej kanalizacji sanitarnej
- ścieki przemysłowe – wchodzi w skład odpadu 080203 (zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne).



IV.4.3. ODPADY

Na terenie Ceramiki Końskie Sp. z o.o., w związku z eksploatacją analizowanej instalacji IPPC, wytwarzane są zarówno odpady niebezpieczne, jak i inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	Główna hala produkcyjna – ciągi transportowe
2.	08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	Osadnik szlamu
3.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	Suszarnia, prasy, linie szklifierskie
4.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	Węzeł wypału, Sortownia
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Hala produkcyjna
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Hala produkcyjna
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Hala produkcyjna
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Hala produkcyjna
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne i inne niż 150202	Hala produkcyjna, urządzenia odpylające
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż 160209 do 160213	Urządzenia produkcyjne
11.	16 11 06	Okładziny piecowe zanieczyszczone	Piece do wypału płytek

* odpad niebezpieczny

IV.4.4. HAŁAS

Na terenie hali produkcyjnej można wyodrębnić następujące rodzaje źródeł hałasu:

1. Stacjonarne źródła hałasu – dwa rodzaje:
 - punktowe źródła hałasu na zewnątrz budynków, (wyrzutnie, wentylatory
 - powierzchniowe- hale produkcyjne z urządzeniami znajdujące się wewnątrz budynków (w tym taśmociągi)
2. ruchome źródła hałasu – w przypadku rozpatrywanej instalacji źródła linowe (taśmociąg) zewnętrzne znajdują się tylko w jednym miejscu – taśma łącząca Star-Dust z wydzieloną częścią hali produkcyjnej, w której prowadzona jest działalność przez Ceramikę Końskie. Pozostałe taśmociągi znajdują się wewnątrz hali, zatem ich emisja traktowana jest ogólnie jako źródło typu budynek. Dodatkowo jako liniowy potraktowano mobilny transport wewnątrz zakładowy.

STACJONARNE ŹRÓDŁA HAŁASU (ZEWNĘTRZNE/WEWNĘTRZNE)

Głównymi stacjonarnymi źródłami hałasu są urządzenia technologiczne i wentylacyjne, zainstalowane na hali produkcyjnej. Średni ekwiwalentny poziom dźwięku panujący w tych obiektach wynosi:

Lp.	Kod	Miejsce emisji hałasu	Urządzenie	Poziom dźwięk
-----	-----	-----------------------	------------	---------------



				ku (dB)
Źródła zewnętrzne				
1.	2HZ3	Hala główna piec nr 2 do wypału płytek	Wyrzutnia spalin z pieca wypału płytek (Ep-5)	82,0
2.	2HZ4	Hala główna piec nr 2 do wypału płytek	Czerpnia powietrza do trefy chłodzenia pieca	83,0
3.	2HZ5	Hala główna piec nr 3 do wypału płytek	Wyrzutnia spalin z pieca do wypału płytek (Ep-6)	82,0
4.	2HZ6	Hala główna piec nr 3 do wypału płytek	Czerpnia powietrza do strefy chłodzenia płytek	83,0
5.	1HZ16	Nowa hala produkcyjno magazynowa	Wyrzutnia spalin z pieca do wypału płytek (Ep-7)	82,0
6.	1HZ17	Nowa hala produkcyjno magazynowa	Wyrzutnia powietrza sprężarek śrubowych	83,0
7.	2HZ8	Hala główna	Suszarnia pozioma nr 2 (Es-4)	80,0
8.	2HZ9	Hala główna	Suszarnia pozioma nr 3 (Es-5)	80,0
9.	1HZ18	Nowa hala produkcyjno magazynowa	Suszarnia pozioma nr 1 (Es-6)	80,0
Źródła wewnętrzne				
1.	HW1	Główna hala produkcyjna	Suszarnie 3 szt.	85,0
2.	HW2	Główna hala produkcyjna	Prasa hydrauliczna 3 szt.	82,0
3.	HW3	Główna hala produkcyjna	Piece do wypału 3 szt.	85,0
4.	HW4	Główna hala produkcyjna	Linie szklifierskie	82,0
5.	HW5	Główna hala produkcyjna	Przenośniki taśmowe	75,0
6.	HW6	Główna hala produkcyjna	Stanowiska do sortowania	75,0
7.	HW7	Główna hala produkcyjna	Paletyzer	75,0

IV.4.5. POLA ELEKTROMAGNETYCZNE:

Źródła promieniowania elektromagnetycznego nie występują.

IV.5. ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH, W TYM POMIARU I EWIDENCJONOWANIA WIELKOŚCI EMISJI:

Jednym z podstawowych wymogów Dyrektywy IPPC jest racjonalne zarządzanie zasobami surowcowo-materiałowymi. Działania organizacyjne i techniczne, które prowadzą do poprawy efektywności w dziedzinie wykorzystania zasobów są zgodne z zaleceniami BAT.

Efektywność gospodarki materiałowo – surowcowej w Ceramika Końskie Sp. z o.o. jest zapewniona poprzez analizę i ocenę:

- surowców i zgromadzonych materiałów,
- procesów przygotowania i dozowania surowców podstawowych i pomocniczych,
- kontrolę i rejestrację parametrów procesu technologicznego,
- kontrolę zużycia surowców, materiałów, energii i materiałów pomocniczych,
- kontrolę jakości produktów.

Monitoring parametrów technicznych urządzeń wykonywany będzie przez zakładowe służby utrzymania ruchu, do zadań których należą między innymi bieżące przeglądy stanu technicznego instalacji, konserwacje urządzeń oraz w przypadku stwierdzenia ich uszkodzeń remonty. Z punktu widzenia ochrony środowiska jako całości, kluczowe znaczenie ma utrzymanie w pełnej sprawności technicznej urządzeń związanych z piecem rolkowym i suszarnią, co docelowo skutkować będzie utrzymaniem zużycia gazu na najniższym

możliwym poziomie, a tym samym minimalizację ilości zanieczyszczeń emitowanych do powietrza.



IV.5.1. MONITORING POBORU WODY

Monitoring ilości ujmowanej wody prowadzić poprzez zapisywanie wskazań wodomierza raz na miesiąc i prowadzenia rejestru w tym zakresie.

IV.5.2. MONITORING ŚCIEKÓW

Ceramika Końskie Sp. z o.o. korzysta z systemu sieć kanalizacji sanitarnej i deszczowej eksploatowanej przez Cotto-Petrus Sp. z o.o. Kwestie związane z odprowadzaniem ścieków bytowych i wód opadowo-roztopowych reguluje umowa dzierżawy.

IV.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
ES5	Suszarnia trzypoziomowa ECP 285/81 nr 1	PK1	pył, SO ₂ , NO _x , CO	1 x rok
ES6	Suszarnia trzypoziomowa ECP/81 nr 2	PK2	pył, SO ₂ , NO _x , CO	1 x rok
ES7	Suszarnia EMS 285/16,8 nr 3	PK3	pył, SO ₂ , NO _x , CO	1 x rok
EP7	Piec rolkowy Eko285/100,8 nr 3	PK4	pył, SO ₂ , NO _x , CO, HF	1 x rok

*Nie nakłada się obowiązku pomiarów emisji z emitorów rozruchowych pieców rolkowych (EP5 i EP6).

IV.5.4. MONITORING HAŁASU

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 (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542), zobowiązuje się 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 ustala się w następujących punktach:

- **Punkt H1** ul. Górna 7, działka 1472 (zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna znajdująca się na terenie oznaczonym w MPZP jako 1MN.1),
 - **Punkt H2** ul. Górna 4, działka 6222 (zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna znajdująca się na terenie przemysłowym oznaczonym w MPZP jako 13P),
 - **Punkt H3** ul. Sportowa 7, działka 1291/122 (zabudowa mieszkaniowa wielorodzinna znajdująca się na terenie przemysłowym oznaczonym w MPZP symbolem 1U).
- Lokalizację punktów pomiaru hałasu przedstawia **załącznik nr 1** do pozwolenia.

IV.5.5. EWIDENCJA WYTWARZANYCH ODPADÓW:

Monitoring ilości wytwarzanych i poddawanych odzyskowi odpadów powinien być prowadzony na podstawie ewidencji ilościowej i jakościowej odpadów. Ewidencję tą należy



prowadzić w oparciu o wymagania art. 66 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku, o odpadach, tj.:

- kartę ewidencji odpadu prowadzoną dla każdego rodzaju odpadu oddzielnie,
- kartę przekazania odpadu.

Gdy tylko jest to możliwe odpady powinny być segregowane. Miejsca magazynowania odpadów zlokalizowane powinny być jak najbliżej miejsca wytwarzania. Odpady należy przechowywać we właściwie oznakowanych pojemnikach.

Zgodnie z art. 75 i 76 ustawy o odpadach, winny być 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 wytwórca winien przechowywać przez okres pięciu lat licząc od końca roku, w którym sporządzono dokumenty.

Możliwe jest prowadzenie ewidencji gospodarki odpadami w systemie teleinformatycznym umożliwiającym poświadczenie dokumentów za pomocą podpisu elektronicznego.

IV.5.6. MONITORING W ZAKRESIE OCHRONY PRZED POLAMI ELEKTROMAGNETYCZNYMI:

Źródła promieniowania elektromagnetycznego nie występują, więc nie wymagają monitoringu.

IV.5.7. MONITORING W ZAKRESIE ZUŻYCIA ENERGII:

- gaz ziemny – na podstawie odczytów licznika gazu zainstalowanego w stacji redukcyjno – pomiarowej, na doprowadzenie gazu do zakładu,
- energia elektryczna – na podstawie licznika energii elektrycznej odczytywanego przez dostawcę energii. Bilansowanie zużycia energii przeprowadzane będzie w cyklach rocznych i porównywane z roczną wielkością produkcji wyrobów gotowych,
- dla paliw stosowanych w środkach transportu i maszynach roboczych – na podstawie faktur zakupu danego rodzaju paliwa.

IV.6. SPOSÓB POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU USZKODZENIA APARATURY POMIAROWEJ SŁUŻĄCEJ DO MONITOROWANIA PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH, JEŻELI JEJ ZASTOSOWANIE JEST WYMAGANE.

Na Zakład nie nałożono prowadzenia ciągłych pomiarów emisji, w związku z tym nie wymagane jest ustanowienie tej procedury.

IV.7. SPOSÓB I CZĘSTOTLIWOŚĆ PRZEKAZYWANIA INFORMACJI I DANYCH O ZAKRESIE I SPOSOBIE MONITOROWANIA PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH, W TYM POMIARU I EWIDENCJONOWANIA WIELKOŚCI EMISJI ORGANOWI WŁAŚCIWEMU DO WYDANIA POZWOLENIA.

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 obowiązującym w okresie wykonywania pomiarów. 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).

IV.8. WYMAGANE DZIAŁANIA, W TYM ŚRODKI TECHNICZNE MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE LUB OGRANICZENIE EMISJI.

W celu zapewnienia prawidłowej gospodarki materiałowo-surowcowej w instalacji należy stosować się:

- opomiarowanie (jakościowe i ilościowe) surowców i zgromadzonych materiałów,
- kontrolę procesów przygotowania i podawania surowców na poszczególnych etapach produkcji,
- kontrolę i rejestrację parametrów procesów technologicznych,
- kontrolę zużycia surowców i czynników energetycznych,
- kontrolę jakości gotowych wyrobów.

Dokładne opomiarowanie i przestrzeganie reżimów technologicznych pozwoli na optymalizację zużycia surowców i czynników energetycznych, co da możliwość zmniejszenia ilości powstających odpadów i wybraków.



IV.8.1. METODY OCHRONY WÓD POWIERZCHNIOWYCH

Ochrona jakości wód powierzchniowych na terenie zakładu realizowana winna być poprzez:

- przestrzeganie wymagań normatywnych dla ścieków wprowadzanych do kanalizacji będącej własnością innego podmiotu,
- utrzymywanie czystości na terenie zakładu.
- właściwie prowadzoną gospodarkę odpadami,

IV.8.2. METODY OCHRONY WÓD PODZIEMNYCH

Ochrona wód podziemnych na terenie zakładu realizowana winna być w oparciu o:

- ograniczanie zużycia wody,
- metody ochrony wód powierzchniowych,
- stosowanie szczelnych kolektorów kanalizacji oraz konstrukcji budynków uniemożliwiających przedostanie się ścieków powstających na terenie zakładu do gruntu.

IV.8.3. METODY OCHRONY POWIETRZA

Głównymi metodami ochrony powietrza w związku z eksploatacją wnioskowanej instalacji IPPC są:

- monitorowanie zużycia gazu w piecach rolkowych i suszarniach – na podstawie odczytu wskazań gazomierza zainstalowanego na doprowadzeniu gazu do instalacji. Parametr ten służyć będzie do określenia jednostkowego zużycia gazu na tonę produkcji, na potrzeby porównania z BAT,
- kontrola rodzaju surowców naturalnych stosowanych w produkcji – na podstawie dokumentów dostarczanych razem z surowcami (badania chemiczne, atesty itp.),
- kontrola zużycia energii elektrycznej – na podstawie odczytu wskazań miernika energii. Parametr ten służyć będzie do określania energochłonności procesu produkcyjnego,
- kontrola parametrów pracy pieców rolkowych – wykonywana za pomocą komputerów sterujących. Optymalnie dobrana krzywa temperaturowa w piecu, spowoduje skrócenie czasu wypału i zmniejszenie strat na wyjściu z pieców,
- kontrola szczelności oraz stanu technicznego kanału transportującego zapylone gazy na filtr należący do firmy Cotto-Petrus Sp. z o.o.. Właściwy stan techniczny kanału zapewni niedopuszczanie do powstawania emisji niezorganizowanych.

IV.8.4. METODY OCHRONY PRZED HAŁASEM

Rozwiązania zapewniające minimalizację oddziaływania akustycznego zakładu na tereny sąsiednie realizowane są poprzez:

- lokalizację instalacji IPPC w istniejącym obiekcie posiadającym właściwą izolacyjność akustyczną,
- montaż urządzeń mających największy wpływ na wielkość emisji hałasu wewnątrz hali produkcyjnej,
- stosowanie wyrzutni dachowych powodujących emisję hałasu nie większą jak 95 dB,



ograniczenie otwierania wrót do pomieszczeń hali produkcyjnej do niezbędnego minimum w porze nocnej,

- ograniczenie sprzedaży produktów w porze nocy,
- praca wózków widłowych w południowo zachodniej stronie zakładu,
- wysokie składowanie gotowych wyrobów na paletach ustawionych wzdłuż ogrodzenia placu magazynowego .

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 przemysłu gumowego (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	
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



IV.8.6. METODY OCHRONY PRZED PROMIENIOWANIEM ELEKTROMAGNETYCZNYM:

Źródła promieniowania elektromagnetycznego nie występują, dlatego nie jest wymagane wprowadzenie działań, zapobiegających emisji promieniowania elektromagnetycznego.

IV.8.7. METODY OCHRONY GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH W TYM ŚRODKI MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE EMISJOM DO GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH ORAZ SPOSÓB ICH SYSTEMATYCZNEGO NADZOROWANIA

- Każdy rodzaj odpadów winien być magazynowany w sposób selektywny w odpowiednio przystosowanych do tego pojemnikach (beczkach, kontenerach, big-bagach) z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu lub luzem w przyrmach, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający do nich dostęp osób nieupoważnionych. Miejsca magazynowania odpadów będą posiadały utwardzoną, szczelną powierzchnię, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.
- Wszystkie procesy produkcyjne należy prowadzić na powierzchni szczelnej.
- Instalacja wyposażona winna być w środki gaśnicze, neutralizujące oraz sorbenty pozwalające przeciwdziałać ewentualnym wyciekom.
- Należy prowadzić systematyczny nadzór technologiczny i specjalistyczny nad pracą instalacji oraz stanem technicznym urządzeń mający na celu wykrycie ewentualnych zagrożeń.

V. WIELKOŚĆ DOPUSZCZALNEJ EMISJI W WARUNKACH NORMALNEGO FUNKCJONOWANIA INSTALACJI, NIE WIĘKSZA NIŻ WYNIKAJĄCA Z PRAWIDŁOWEJ EKSPLOATACJI INSTALACJI.

V.1. OKREŚLAM WARUNKI PROWADZENIA GOSPODARKI ODPADAMI

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

Kod	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	3
08 02 03	Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	1 000
10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	3 100
10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	3 800
13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	1
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	1
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2
16 11 06	Okładziny piecowe	3

* odpad niebezpieczny

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

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu oraz sposób
-----	---------------------	---



		postępowania z odpadem z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania
1.	07 02 80 Odpady z przemysłu gumowego (zużyte taśmy)	<u>Magazynowanie</u> : magazynek techniczny przy hali, zwinięte w bele ułożone obok siebie na podłożu wybetonowanym <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie odzysk R12
2.	08 02 03 Zawiesiny wodne zawierające materiały ceramiczne	<u>Magazynowanie</u> : podziemne zbiorniki na hali produkcyjnej <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie odzysk R5, R12
3.	10 12 01 Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	<u>Magazynowanie</u> : wydzielony boks w magazynie surowców, usypane w pryzmę na uszczelnionej posadzce <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie odzysk R5, R12
4.	10 12 08 Wybrakowane wyroby ceramiczne (po przeróbce termicznej)	<u>Magazynowanie</u> : wydzielony boks w magazynie surowców, usypane w pryzmę na uszczelnionej posadzce <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie odzysk R5, R12
5.	13 01 13* Inne oleje hydrauliczne	<u>Magazynowanie</u> : miejsce gromadzenia zabezpieczone przed dostępem osób postronnych, szczelne pojemniki tworzywowe o pojemności 200 l ustawione obok siebie, na podłożu utwardzonym, w zamykanym Magazynie Odpadów Niebezpiecznych <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazanie do odzysku: R9 specjalistycznym firmom
6.	13 02 08* Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
7.	15 01 01 Opakowania z papieru i tektury	<u>Magazynowanie</u> : gromadzone są w pojemnikach znajdujących się w pomieszczeniu magazynowym odpadów <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazanie do odzysku: R1, R3, R12 specjalistycznym firmom
8.	15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Magazynowanie</u> : gromadzone są w pojemnikach znajdujących się w pomieszczeniu magazynowym odpadów <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazanie do odzysku: R1, R12 specjalistycznym firmom
9.	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż w 15 02 02	<u>Magazynowanie</u> : worki foliowe ułożone bezpośrednio na podłożu betonowym w zamykanym magazynie odpadów <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie odzysk R1, R12
10.	16 02 14 Zużyte urządzenia zawierające elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Magazynowanie</u> : metalowy pojemnik ustawiony w magazynku technicznym <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie odzysk R4, R12
11.	16 11 06 Okładziny piecowe	<u>Magazynowanie</u> : ładowane bezpośrednio na przyczepę samochodową i wywożone do odbiorcy bez magazynowania <u>Sposób dalszego gospodarowania</u> : przekazywanie podmiotom, które posiadają zezwolenia na zbieranie lub przetwarzanie odzysk R5, R12

* odpad niebezpieczny

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 Ceramiki Końskie Sp. z o.o.

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

V.2. OKREŚLAM WARUNKI EMISJI HAŁASU DO ŚRODOWISKA:

V.2.1 OKREŚLAM MAKSYMALNE POZIOMY EMISJI HAŁASU DO ŚRODOWISKA

Dla punktu monitoringowego **H1** określę 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);

Dla punktów monitoringowych **H2, H3** określę 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).

V.3. OKREŚLAM WARUNKI EMISJI ZANIECZYSZCZEŃ DO POWIETRZA:

V.3.1. USYTUOWANIE STANOWISK DO POMIARU WIELKOŚCI EMISJI ZANIECZYSZCZEŃ DO POWIETRZA.

Punkty pomiarowe umożliwiające pomiary emisji zanieczyszczeń pyłowo-gazowych usytuowane winny być na emitorach, odprowadzających zanieczyszczenia z instalacji.

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.	Susznarnia trzypoziomowa ECP 285/81 nr 1	ES5	14	0,45	pył ogółem SO ₂ NO _x CO	0,08 0,13 0,30 0,60
2.	Susznarnia trzypoziomowa ECP 285/81 nr 2	ES6	14	0,45	pył ogółem SO ₂ NO _x CO	0,08 0,13 0,30 0,60
3.	Susznarnia EMS285/16,8 nr 3	ES7	15	0,5	pył ogółem SO ₂	0,10 0,20



					NO _x	0,30
					CO	0,80
4.	Piec rolkowy FMS 255/81,9 nr 1 (podczas rozruchu)	EP5	14	0,6	pył ogółem	0,07
					SO ₂	0,13
					NO _x	0,53
					CO	0,80
					HF	0,03
5.	Piec rolkowy FMS 255/81,9 nr 2 (podczas rozruchu)	EP6	14	0,6	pył ogółem	0,07
					SO ₂	0,13
					NO _x	0,53
					CO	0,80
					HF	0,03
6.	Piec rolkowy EKO285/100,8 nr 3	EP7	15	0,8	pył ogółem	0,15
					SO ₂	0,30
					NO _x	0,90
					CO	1,50
					HF	0,06
Łącznie w roku z zakładu, [Mg/rok]:					pył	3,25
					dwutlenek siarki	6,02
					tlenki azotu	9,31
					tlenek węgla	27,84
					fluorowodór	0,483

V.4. OKREŚLAM WARUNKI EMISJI PROMIENIOWANIA ELEKTROMAGNETYCZNEGO.

Źródła promieniowania elektromagnetycznego nie występują.

VI. SPOSOBY OSIĄGNIĘCIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI.

Jednym z podstawowych wymogów Dyrektywy IPPC jest racjonalne zarządzanie zasobami surowcowo-materiałowymi. Działania organizacyjne i techniczne, które prowadzą do poprawy efektywności w dziedzinie wykorzystania zasobów są zgodne z zaleceniami BAT.

Efektywność gospodarki materiałowo-surowcowej w Ceramika Końskie Sp. z o.o. jest zapewniona poprzez analizę i ocenę:

- surowców i zgromadzonych materiałów,
- procesów przygotowania i dozowania surowców podstawowych i pomocniczych,
- kontrolę i rejestrację parametrów procesu technologicznego,
- kontrolę zużycia surowców, materiałów, energii i materiałów pomocniczych,
- kontrolę jakości produktów.

VII. SPOSOBY OGRANICZENIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO:

Teren Zakładu Ceramika Końskie Sp. z o.o. położony jest w centralnej części kraju. Przy takiej odległości od granic Polski, brak jest transgranicznego oddziaływania tej instalacji na środowisko.

VIII. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZENIA SKUTKÓW AWARII ORAZ SPOSÓB INFORMOWANIA O WYSTĄPIENIU AWARII:

Instalacja Ceramiki Końskie Sp. z o.o. służyć może jedynie do produkcji płytek ceramicznych.

Obowiązujące przepisy zabraniają pracy instalacji przy niesprawnych lub wyłączonych instalacjach odpylania. Instalacja nie stwarza możliwości występowania nadzwyczajnych zagrożeń dla środowiska w przypadku ewentualnych awarii.

Możliwe awarie wpływające na emisję do powietrza mogą być następującego rodzaju:

- awarie wentylatorów wyciągowych na układach odpowietrzających,

- uszkodzenia worków filtracyjnych w filtrach zainstalowanych na układach odpowietrzających,
- awaria układu przedmuchiwania filtra (regeneracji worków filtracyjnych),
- awaria wentylatorów wyciągowych zainstalowanych na piecach rolkowych,
- uszkodzenia palników zainstalowanych w piecach rolkowych.

Zgodnie z wymaganiami ustawy Prawo ochrony środowiska, w zakresie instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym, w razie wystąpienia awarii należy podjąć następujące działania:

- natychmiast zawiadomić o tym fakcie właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska,
- niezwłocznie przekazać ww. organom, informacje:
 - o okolicznościach awarii,
 - o niebezpiecznych substancjach związanych z awarią,
 - informacje umożliwiające dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i dla środowiska,
 - o podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenie jej powtórzeniu się,
 - na bieżąco należy aktualizować podawane informacje, odpowiednio do zmiany sytuacji.

IX. SPOSOBY POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI

Odstępuję od określenia sposobu postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, gdyż rozpatrywana instalacja jest nową instalacją, do czasu weryfikacji wnioskowanego pozwolenia zintegrowanego Wnioskodawca nie planuje zakończenia jej eksploatacji, gdyż takie działanie nie znajduje racjonalnego uzasadnienia ze względów ekonomicznych.

Zgodnie z obowiązującymi przepisami weryfikacja zapisów pozwolenia zintegrowanego musi nastąpić najpóźniej po 5 latach od dnia wydania decyzji.

Oczywiste jest, iż w przypadku obiektywnych niezależnych zdarzeń losowych zakończenie działania instalacji skutkowało będzie koniecznością unieruchomienia wszystkich urządzeń, zabezpieczenia ich w warunkach postępu oraz usunięcie i przekazanie do zagospodarowania bądź unieszkodliwienia specjalistycznym firmom wszystkich odpadów. O ile zajdzie taki wymóg instalacja zostanie zlikwidowana zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa budowlanego oraz ochrony środowiska oraz innymi, po zatwierdzeniu projektu rozbiórki

X. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII.

Efektywna gospodarka energetyczna zapewniona jest przez analizę procesów technologicznych i właściwy dobór ilości energii elektrycznej oraz cieplnej niezbędnej do zachowania optymalnych warunków procesu wypału płytek ceramicznych.

Efektywność gospodarki energetycznej jest zapewniana także poprzez monitorowanie. Monitorowanie zużycia energii odbywać się będzie na podstawie:

- gaz ziemny – na podstawie odczytów podlicznika
- energia elektryczna – na podstawie licznika energii elektrycznej odczytywanego przez dostawcę energii. Bilansowanie zużycia energii przeprowadzane będzie w cyklach rocznych i porównywane z roczną wielkością produkcji wyrobów gotowych,
- dla paliw stosowanych w środkach transportu i maszynach roboczych – na podstawie faktur zakupu danego rodzaju paliwa.

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





- 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

- 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.

XII. Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony

UZASADNIENIE

Zakład „Ceramika – Końskie” Sp. z o.o., ul. Ceramiczna 5, 26-200 Końskie, prowadzący instalację objętą obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zlokalizowaną przy ul. Górnej 2c w Końskich wystąpił w dniu 17 lipca 2017 roku do Starosty Koneckiego z wnioskiem o wydanie ww. pozwolenia. Do wniosku dołączono dokumentację pt.: „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton/dobę eksploatowanej przez Ceramika-Końskie Sp. z o.o. w Końskich, ul. Ceramiczna 5, 26-200 Końskie”.

Do wniosku dołączono dowód wpłaty opłaty rejestracyjnej.

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.

Przed przebudową instalacja posiadała pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Starosty Koneckiego znak: RO.6222.1.2011.AD z dnia 20.06.2011 zmienione decyzjami znak RO.6222.3.2013 z dnia 31.10.2013 r. i RO.6222.12.2014.LZ z dnia 04.12.2014 r.

Na wniosek prowadzącego instalację niniejszą decyzją stwierdzono wygaśnięcie w/w decyzji.

Obwieszczeniem Starosty Koneckiego RO.6222.9.2017.LZ z dnia 31.10.2017 r. podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton/dobę eksploatowanej przez Ceramika-Końskie Sp. z o.o. w Końskich. Uwagi i wnioski w przedmiotowej sprawie, można było składać w terminie 21 dni od daty podania informacji do publicznej wiadomości, tj. do dnia 21 listopada 2017 r. Powyższa informacja umieszczona została na stronie internetowej, na tablicach ogłoszeń w Starostwie Powiatowym w Końskich, w pobliżu zakładu. W ustawowym terminie nie wpłynęły wnioski do postępowania.

Instalacja objęta niniejszym wnioskiem zlokalizowana jest na terenie działki o nr 1437/14, zlokalizowanej przy ul. Górnej 2c w Końskich. Wnioskodawca podnajmuje część hali produkcyjnej od Cotto-Petrus Sp. z o.o.

W myśl zapisów ustawy Prawo ochrony środowiska Wnioskodawca jest prowadzącym instalację objętą niniejszym wnioskiem.

Na terenie hali produkcyjnej znajdują się instalacje i urządzenia podlegające pod obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego, w tym instalacja do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania o zdolności produkcyjnej ponad 75 Mg/d.

Oprócz wymienionej instalacji o zdolności 419 Mg/d – trzech pieców do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, na terenie Spółki eksploatowane są inne instalacje i urządzenia techniczne powiązane technologicznie z instalacją IPPC i dlatego traktowane są jako całość. W skład instalacji wchodzi układy technologiczne związane z eksploatacją ww. instalacji: prasy służące do formowania płytek, suszarnie do wstępnego utwardzenia płytek, linie szklifierskie, linie sortowania i pakowania płytek.

Na terenie zakładu eksploatowany jest dodatkowo niewielki kocioł grzewczy opalany gazem, który nie wchodzi w zakres instalacji, zaś jego niewielka moc grzewcza powoduje, że nie

podlega on również pod obowiązek zgłoszenia ani posiadania pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

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 ceramiczne płytki gresowe.

Granulat ceramiczny stanowiący podstawowy surowiec do produkcji dostarczany jest do instalacji od zewnętrznej firmy zajmującej się jego produkcją. Granulat zasypywany jest do kosza zasypowego umieszczonego nad prasą formierską. Na prasie następuje proces formowania płytek. Zaprasowane płytki transportowane są przenośnikiem rolkowym do suszarni. W suszarni, w temperaturze $130\pm 180\text{ }^{\circ}\text{C}$ następuje proces suszenia płytek do wilgotności ok. 1%. Płytki nabierają jednocześnie odpowiedniej wytrzymałości, przed poddaniem ich procesowi wypału w piecu rolkowym. Ciepło wykorzystywane do suszenia płytek pochodzi ze spalania gazu ziemnego w palnikach. Na płytki przed wejściem do pieca, nakładane są aplikacje zdobnicze i szkliwa. Wypalanie odbywa się w piecu rolkowym opalanych gazem ziemnym. Palniki zainstalowane w piecu posiadają automatyczną regulację współczynnika nadmiaru powietrza oraz krzywej wypalania. Po wypaleniu płytki trafiają do stanowisk sortowniczych, gdzie następuje rozdział na produkt pełnowartościowy i braki. Przygotowany wyrób jest następnie pakowany w kartony, układany na paletach, foliowany i przewożony wózkami widłowymi do magazynu wyrobów gotowych.

Przedmiotowa instalacja IPCC Ceramiki 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.

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 Ceramiką.

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

Przedmiotowa instalacja, położona jest w centralnej części kraju. Uwzględniając stosunkowo niewielkie ilości emitowanych zanieczyszczeń do powietrza, jak i ilości wytwarzanych ścieków należy uznać, iż nie będą występowały skutki transgranicznego przemieszczania się zanieczyszczeń w środowisku. W związku z powyższym nie planuje się innych działań niż opisane w głównej części wniosku, mających na celu ograniczenie oddziaływania na środowisko.

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 poświadczenie dokumentów za pomocą podpisu elektronicznego.

Podczas eksploatacji instalacji będzie prowadzony monitoring środowiska w zakresie: emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz okresowych pomiarów natężenia hałasu. Pomiar 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 2001r. 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 również dołącza się opis stosowanych 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.

Zgodnie z zapisami ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku Prawo ochrony środowiska decyzję wydaje się na czas nieokreślony. 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. Witold Wójcik
Naczelnik Wydziału Rolnictwa,
Ochrony Środowiska i Leśnictwa

Otrzymują:

1. Ceramika – Końskie Sp. z o.o.
ul. Ceramiczna 5,
26-200 Końskie.
2. Minister Środowiska
Departament Instrumentów Ochrony Środowiska
ul. Wawelska 52/54,
00-922 Warszawa
3. a/ax4

Załącznik nr 1 do decyzji
Starosty Koneckiego znak: RO.6222.9.2017.LZ

-

mgr inż. Witold Wójcik
Naczelnik Wydziału Rolnictwa,