

OŚR.V-7644/1-6-2/09/10

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt.1, art. 188, art. 151, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 208, art. 210, art. 211 ust. 1,2, art. 215, art. 220 ust. 1, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku - Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity - Dz. U. z 2008r. Nr 25, poz. 150 z późn. zm), ustawy z dnia 27 kwietnia 201r. o odpadach (Dz. U. z 2007r. Nr 39, poz. 251 z późn. zm.), art. 33 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U.Nr 199 poz. 1227), pkt.3 ppkt.5 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206), rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu, oraz art. 155 k.p.a, po rozpatrzeniu wniosku POLCOLORIT S.A. z siedzibą w Piechowicach przy ul. Jeleniogórskiej 7, dotyczącego zmiany posiadanego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji zlokalizowanej w Piechowicach przy ul. Jeleniogórskiej 2c

o r z e k a s i ę

I. Zmienić decyzję Starosty Jeleniogórskiego znak OSR.7644/35/pz/06 z dnia 31 sierpnia 2006 roku wydaną na rzecz Ceramiki „MARCONI” Sp. z o.o. z siedzibą w Piechowicach przy ul. Jeleniogórskiej 7, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania zlokalizowanej przy ul. Cmentarnej w Piechowicach, w sposób następujący:

I.1. Uchylić w całości pkt. I i zastąpić go zapisem:

I. Udzielić na rzecz POLCOLORIT S.A. z siedzibą w Piechowicach przy ul. Jeleniogórskiej 7, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania zlokalizowanej przy ul. Jeleniogórskiej 2c w Piechowicach – Zakład „A”, na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

II.2. Uchylić pkt. II.1 oraz II.2 i zastąpić je zapisem:

II.1. Rodzaj instalacji i prowadzonej działalności

Na terenie Zakładu „A” POLCOLORIT S.A. w Piechowicach przy ul. Jeleniogórskiej 2c funkcjonuje instalacja do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania, w piecach o zdolności produkcyjnej ok. 482 ton/dobę wyrobów ceramicznych.

Zakład produkuje na trzech wydziałach płytki ceramiczne gresowe oparte na technologii monoporozy oraz na jednym wydziale płytki dekoracyjne.

Podstawowymi urządzeniami wykorzystywanymi w procesie produkcyjnym są:

- Trzy piece tunelowe SACMI do wypału płytek ceramicznych każdy o mocy 4,5 MW

- Urządzenia służące do przygotowania szkliv i pobialek (młyny kulowe, wirówki, mieszadła
- Urządzenia do cięcia płytek na mniejsze wymiary i szlifowania krawędzi i powierzchni (zerokalibracja);
- Trzy suszarnie wieżowe (suszarnia EVA i suszarnia SITI – obydwie już pracujące), zlokalizowane na początku linii technologicznych do zdobienia i wypału płytek gresowych.
- Sześć linii szklwierskich
- Trzy suszarnie rolkowe
- Zespół odpylający linie zasilające prasy i sekcję prasowania;
- Zespół odpylający linie szklwierskie i sekcję przemiału szklwa;
- Zespół odpylający sekcję czyszczenia pneumatycznego;
- Urządzenia do sortowania i pakowania gotowych wyrobów;

Technologia produkcji polega na przygotowaniu surowca (w formie homogenizowanego granulatu) w wytwórni znajdującej się na terenie zakładu. Następnie granulaty dostarczany jest do pras hydraulicznych typu PH 2890, gdzie jest formowany kształt i struktura przyszłej płytki. Tak przygotowana płytka jest wstępnie czyszczona i suszona w temp. ok. 110 – 150°C. w suszarni pionowej EVA 984. Kolejnym etapem produkcji jest szklwienie płytki czyli nanoszenie na jej powierzchnię szklwa, pobiałki i chmurek. Tak przygotowane płytki suszone są w suszarni rolkowej i wypalane są w piecu rolkowym firmy SACMI FORNI S.P.A. (4,5 MW) w temperaturze ok. 1200 °C.

Załadunek i rozładunek pieca zapewnia w pełni zautomatyzowany system B & T. Przy piecu znajduje się generator elektryczny, na wypadek dłuższych przerw w dostawie energii elektrycznej.

Wypalone płytki przekazywane są na wydział Sortowni, gdzie klasyfikowane są na gatunki. Później posegregowane płytki zostają przekazane do zapakowania przy wykorzystaniu pieca zgrzewającego MARFIN i dalej, do Magazynu Wyrobów Gotowych.

Na potrzeby Zakładu pracują w układzie zamkniętym dwie podczyszczalnie ścieków technologicznych, z której oczyszczone ścieki są wprowadzane ponownie do procesu technologicznego. Ścieki socjalno – bytowe są odprowadzane za pomocą kanalizacji sanitarnej do gminnej oczyszczalni ścieków w Piechowicach.

II.2. Rodzaj i ilości wykorzystywanej energii oraz podstawowych materiałów i surowców.

Lp.	Surowce/produkty/nośniki energii	Prognozowana ilość dla 2015 roku
1.	Surowce plastyczne	110 000 Mg
2.	Skalenie, piaski	145 000 Mg
3.	Fryty szklane	15 000 Mg
4.	Uplynniacze i zaprawiacze	1 250 Mg
5.	Barwniki	260 Mg
6.	Gaz ziemny – zużycie całkowite	21 800 000 m ³
	Gaz ziemny do produkcji granulatu	4 500 000 m ³

	Gaz ziemny do produkcji płytek ceramicznych	17 300 000 m ³
7.	Woda z sieci miejskiej – pobór całkowity	100 000 m ³
	Woda do produkcji granulatu	85 000 m ³
	Woda do produkcji płytek ceramicznych	10 000 m ³
	Woda na cele bytowo-gospodarcze	5 000 m ³
8.	Energia elektryczna	25 000 MWh
9.	Paliwo dla potrzeb transportu wewnętrznego	120 m ³
10.	Produkcja płytek	138 600 Mg

Wskaźnik zużycia wody, paliw i energii na jednostkę produkcji, określoną w jednostce masy:

L.p.	Nazwa wskaźnika	Wartość
1	Wskaźnik zużycia gazu na 1 Mg produktu	125 m ³ /Mg
2	Wskaźnik zużycia wody na 1 Mg produktu	0,072 m ³ /Mg
3	Wskaźnik zużycia energii elektrycznej na 1 Mg produktu	180 kWh/Mg

I.2. Uchylić pkt. III.1, III.1.1., III.1.2., III.2.1 oraz III.2.2. i zastąpić je zapisem:

III.1. Emisja gazów i pyłów do powietrza

Rodzaj i parametry instalacji ważne ze względu na zanieczyszczenie powietrza:

Źródło zanieczyszczenia	Nr emitora	Urządzenia przeciwdziałające zanieczyszczeniu	Czas eksploatacji [h/rok]
Piec tunelowy Sacmi o mocy 4,5 MW	E – 1	-	8000
Suszarnia wieżowa EVA 1,2 MW	E – 2	-	8000
Piec tunelowy Sacmi o mocy 4,5 MW	E – 3	-	8000
Suszarnia wieżowa SITI 1,2 MW	E – 4	-	8000
Piec tunelowy Sacmi o mocy 4,5 MW	E – 5	-	8000
Suszarnia wieżowa EVA 1,2 MW	E – 6	-	8000
Suszarnia rozpyłowa ATM090	E – 9	-	8000
Linie zasilające MTC, MTD i TFP	E – 11	Zespół filtrów tkaninowych	8000

6 silosów z linii ATM090 i linia sprzedaży	E - 12	Zespół filtrów tkaninowych	8000
Linie zasilające prasy i sekcję prasowania	E - 13	Zespół filtrów tkaninowych	8000
Linie szklifierskie i sekcja przemiału szkliwa	E - 14	Zespół filtrów tkaninowych	8000
Odpylnia silosów i pras	E - 15	Zespół filtrów tkaninowych	8000
Sekcja młynów kulowych i linia szklifierska	E - 18	Zespół filtrów tkaninowych	8000
Piec MARFIN do zgrzewania	E - 19	-	3000
Piec do wypału Sacmi 4,5 MW	E - 20	-	8000
Suszarnia rolkowa 0,35	E - 21	-	8000
Suszarnia rolkowa 0,35	E - 22	-	8000
Suszarnia rolkowa 0,35	E - 23	-	8000
Suszarnia rolkowa 0,35	E - 24	-	8000
Suszarnia dekoracyjna KEMAC 0,45	E - 25	-	8000
Odpylnia pras	E - 26	Zespół filtrów tkaninowych	8000
Odpylnia zespołu wag	E - 27	Zespół filtrów tkaninowych	8000
Suszarnia komorowa	E - 28	-	8000
Suszarnia komorowa	E - 29	-	8000

Charakterystyka emitorów:

Nr emitora	Współrzędne		Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Temperatura spalin [°K]	Prędkość spalin [m/s]	Typ emitora
	X [m]	y[m]					
E - 1	1057	987	12	0,8	410	0	Zadaszony
E - 2	1214	994	30	0,3	405	0	Zadaszony
E - 3	945	987	13	0,8	410	0	Zadaszony
E - 4	1215	980	30	0,4	405	0	Zadaszony
E - 5	1058	965	12	0,8	410	0	Zadaszony
E - 6	1215	970	30	0,3	405	0	Zadaszony
E - 9	1208	1022	30	1,0	375	17,5	Otwarty
E - 11	1157	1040	15	0,8	289	25	Otwarty
E - 12	1212	1034	30	0,6	289	29	Otwarty
E - 13	1240	990	30	0,6	289	0	Zadaszony
E - 14	1137	1005	14	0,8	289	0	Zadaszony

E - 15	1244	981	8	0,15	289	0	Boczny
E - 18	1048	1027	13	0,8	289	4	Zadaszony
E - 19	897	949	11	0,2	400	0	Zadaszony
E - 20	1057	975	12	0,8	410	0	Zadaszony
E - 21	952	987	12	0,3	390	0	Zadaszony
E - 22	1057	987	13	0,3	390	0	Zadaszony
E - 23	1057	975	12	0,3	390	0	Zadaszony
E - 24	1076	965	12	0,3	390	4	Zadaszony
E - 25	1053	998	12	0,2	385	0	Zadaszony
E - 26	1055	1027	13	0,3	289	0	Zadaszony
E - 27	1128	1038	15	0,6	289	0	Zadaszony
E - 28	920	1011	11	0,2	390	9	Otwarty
E - 29	912	1011	11	0,2	390	9	Otwarty

III.1.1. Dopuszczalne wielkości emisji w warunkach normalnego eksploataowania instalacji:

Emisje z poszczególnych emitorów:

Nr emitora	Rodzaj zanieczyszczenia	Emisje godzinowe [kg/h]	Emisje roczne [Mg/rok]
E - 1	Pyl zawieszony PM10	0,158	1,264
	Dwutlenek siarki	0,064	0,512
	Dwutlenek azotu	0,384	3,072
	Tlenek węgla	1,650	13,2
	Fluor	0,0003	0,024
E - 2	Pyl zawieszony PM10	0,037	0,296
	Dwutlenek siarki	0,016	0,128
	Dwutlenek azotu	0,060	0,480
	Tlenek węgla	0,910	7,280
	Fluor	0,003	0,024
E - 3	Pyl zawieszony PM10	0,158	1,264
	Dwutlenek siarki	0,064	0,512
	Dwutlenek azotu	0,384	3,072
	Tlenek węgla	1,650	13,2
	Fluor	0,0003	0,024
E - 4	Pyl zawieszony PM10	0,037	0,296
	Dwutlenek siarki	0,016	0,128
	Dwutlenek azotu	0,060	0,480
	Tlenek węgla	0,910	7,280
	Fluor	0,003	0,024
E - 5	Pyl zawieszony PM10	0,158	1,264
	Dwutlenek siarki	0,064	0,512
	Dwutlenek azotu	0,384	3,072
	Tlenek węgla	1,650	13,2
	Fluor	0,0003	0,024
E - 6	Pyl zawieszony PM10	0,037	0,296
	Dwutlenek siarki	0,016	0,128
	Dwutlenek azotu	0,060	0,480
	Tlenek węgla	0,910	7,280
	Fluor	0,003	0,024
E - 9	Pyl zawieszony PM10	1,500	12,00
	Dwutlenek siarki	0,160	1,280
	Dwutlenek azotu	0,400	3,200
	Tlenek węgla	3,200	25,600
	Fluor	0,003	0,024
E - 11	Pyl zawieszony PM10	1,365	10,920
E - 12	Pyl zawieszony PM10	0,825	6,600
E - 13	Pyl zawieszony PM10	1,047	8,376

E – 14	Pyl zawieszony PM10	1,110	8,880
E – 15	Pyl zawieszony PM10	0,044	0,352
E – 18	Pyl zawieszony PM10	1,110	8,880
E – 19	Pyl zawieszony PM10	0,005	0,015
	Dwutlenek siarki	0,001	0,003
	Dwutlenek azotu	0,026	0,078
	Tlenek węgla	0,015	0,045
E – 20	Pyl zawieszony PM10	0,158	1,264
	Dwutlenek siarki	0,064	0,512
	Dwutlenek azotu	0,384	3,072
	Tlenek węgla	1,650	13,2
	Fluor	0,0003	0,024
E – 21	Pyl zawieszony PM10	0,028	0,224
	Dwutlenek siarki	0,008	0,064
	Dwutlenek azotu	0,051	0,408
	Tlenek węgla	3,200	25,600
	Fluor	0,003	0,024
E – 22	Pyl zawieszony PM10	0,028	0,224
	Dwutlenek siarki	0,008	0,064
	Dwutlenek azotu	0,051	0,408
	Tlenek węgla	3,200	25,600
	Fluor	0,003	0,024
E – 23	Pyl zawieszony PM10	0,028	0,224
	Dwutlenek siarki	0,008	0,064
	Dwutlenek azotu	0,051	0,408
	Tlenek węgla	3,200	25,600
	Fluor	0,003	0,024
E – 24	Pyl zawieszony PM10	0,028	0,224
	Dwutlenek siarki	0,008	0,064
	Dwutlenek azotu	0,051	0,408
	Tlenek węgla	3,200	25,600
	Fluor	0,003	0,024
E – 25	Pyl zawieszony PM10	0,033	0,264
	Dwutlenek siarki	0,010	0,080
	Dwutlenek azotu	0,064	0,512
	Tlenek węgla	1,000	8,000
	Fluor	0,003	0,024
E – 26	Pyl zawieszony PM10	0,900	7,200
E – 27	Pyl zawieszony PM10	0,900	7,200
E – 28	Pyl zawieszony PM10	0,010	0,080
	Dwutlenek siarki	0,004	0,032
	Dwutlenek azotu	0,026	0,208
	Tlenek węgla	1,600	12,800
E – 29	Pyl zawieszony PM10	0,010	0,080
	Dwutlenek siarki	0,004	0,032
	Dwutlenek azotu	0,026	0,208
	Tlenek węgla	1,600	12,800

Roczne emisje, łącznie ze wszystkich emitatorów:

Rodzaj zanieczyszczenia	Emisje roczne [Mg/rok]
Pyl zawieszony PM10	77,687
Dwutlenek siarki	4,115
Dwutlenek azotu	19,566
Tlenek węgla	236,285
Fluor	0,312

III.1.2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

Parametry wykorzystywanego paliwa:

Rodzaj paliwa	Ilość [m ³ /rok]	Wartość opałowa [MJ/m ³]	Zawartość siarki [mg/m ³]
Gaz ziemny GZ-50	21 800 000	35	< 40

III.2.1. Rodzaj i parametry instalacji ważne ze względu na emisję hałasu do środowiska:

Źródło emisji	Nr emitora	Czas pracy [dzień/noc] [min]
Źródła typu „hala przemysłowa”		
Hala technologiczna nr 1 – linia do produkcji płytek	B – 1	960/480
Hala technologiczna nr 2 – linia do produkcji dekoracji ceramicznych	B – 2	960/480
Hala technologiczna nr 3 – produkcja granulatu	B – 3	960/480
Hala technologiczna nr 4 – magazyn surowców wraz z linią krusząco – sortującą	B – 4	960/480
Hala technologiczna nr 5 – sekcja młynów	B – 5	960/480
Źródła punktowe		
Wylot spalin z pieca SACMI 4,5	A1 – A	960/480
Wylot suszarni wieżowej EVA 1,2 Nr 1	A2 – A	960/480
Wylot spalin z pieca SACMI 4,5 – linia dekoracji	A3 – A	960/480
Wylot suszarni wieżowej SITI 1,2	A4 – A	960/480
Wylot spalin z pieca SACMI 4,5	A5 – A	960/480
Wylot suszarni wieżowej EVA 1,2 Nr 3	A6 – A	960/480
Wylot z suszarni rozpyłowej ATM090 Nr 1	A9 – A	960/480
Wylot zespołu odpylającego linie HTC, HTD, TFP	A11 – A	960/480
Wylot zespołu odpylającego silosy linii ATM	A12 – A	960/480
Wylot zespołu odpylającego linie zasilające prasy i sekcję prasowania	A13 – A	960/480
Wylot zespołu odpylającego linie szklifierskie i sekcję przemiału szkliva	A14 – A	960/480
Wylot zespołu odpylającego silosy i prasy	A15 – A	960/480
Wylot zespołu odpylania sekcji młynów kulowych i linii szklifierskich	A18 – A	960/480
Wylot spalin z pieca do zgrzewania palet MARFIN 0,2	A19 – A	960/480
Wylot spalin z pieca SACMI 4,5 Nr 2	A20 – A	960/480
Wylot suszarni rolkowej – linia dekoracji	A21 – A	960/480
Wylot suszarni rolkowej Nr 1	A22 – A	960/480
Wylot suszarni rolkowej Nr 2	A23 – A	960/480
Wylot suszarni rolkowej Nr 3	A24 – A	960/480
Wylot suszarni KEMAC 0,45	A26 – A	960/480
Wylot zespołu odpylania pras	A27 – A	960/480
Wylot zespołu odpylania wag	A28 – A	960/480
Wylot powietrza z pieca SACMI 4,5 Nr 1	A31 – A	960/480
Wylot powietrza z pieca SACMI 4,5 Nr 2	A32 – A	960/480
Wylot powietrza z pieca SACMI 4,5 Nr 3	A33 – A	960/480

III.2.2. Dopuszczalna wartość równoważnego poziomu hałasu emitowanego do otoczenia:

Rodzaj terenu		Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem A hałasu [dB]	
		$L_{Aeq(D)}$ <i>Przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dni kolejno po sobie następującym</i>	$L_{Aeq(N)}$ <i>Przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie pracy</i>
2	A. Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej B. Tereny zabudowy związane ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży C. Tereny domów opieki społecznej D. Tereny szpitali w miastach	50	40
3	A. Tereny zabudowy wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego B. Tereny zabudowy zagrodowej C. Tereny rekreacyjno-wypoczynkowe poza miastem. D. Tereny mieszkaniowo-usługowe.	55	45

I.3. Uchylić w całości pkt. IV i zastąpić go zapisem:

IV. Warunki wytwarzania odpadów

IV.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia podczas prowadzenia instalacji w ciągu roku:

Odpady niebezpieczne:

Lp	Rodzaj odpadu	Kod	Ilość w ciągu roku w [Mg]
1	2	3	4
1.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	2,500
2.	Odpady ze szkliwienia zawierające metale ciężkie	10 12 11*	150,000
3.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie-zawierające związków chlorowcoorganicznych (<i>Boksol, Hipol, Mobil, Transol, olej maszynowy</i>)	13 02 05*	2,000
4.	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	13 03 10*	0,080
5.	Olej napędowy (<i>zanieczyszczone paliwo silnikowe</i>)	13 07 01*	0,200
6.	Benzyna (<i>zanieczyszczone paliwo silnikowe</i>)	13 07 02*	0,100
7.	Sorbenty, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne	15 02 02*	0,600
8.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	20,000
9.	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	15 01 11*	0,125
10.	Filtry olejowe	16 01 07*	0,250
11.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	0,020
12.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	3,000
RAZEM			178,875

Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp	Rodzaj odpadu	Kod	Ilość w ciągu roku w [Mg]
1	2	3	4
1.	Inne niewymienione odpady. (<i>Barwniki</i>)	08 02 99	60,00
2.	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	08 03 18	0,01
3.	Inne niewymienione odpady. (<i>Zużyte materiały ogniotrwale</i>)	10 01 99	1,20
4.	Odpady przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	10 12 01	3 800,00
5.	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po obróbce termicznej)	10 12 08	3 500,00
6.	Odpady spawalnicze	12 01 13	0,75
7.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	75,00
8.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	50,00
9.	Opakowania z drewna	15 01 03	40,00
10.	Opakowania z metali	15 01 04	1,00
11.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	50,00
12.	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	0,05
13.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń . (<i>Wkłady do drukarek</i>)	16 02 16	0,10
14.	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	0,25
15.	Aluminium	17 04 02	0,50
16.	Żelazo i stal	17 04 05	48,00
17.	Mieszanki metali	17 04 07	1,25
18.	Zużyty węgiel aktywny	19 09 04	0,50
19.	Odwodnione osady ściekowe z oczyszczalni ścieków przemysłowych	10 12 13	720,0
20.	Cząstki i pyły (odpady – pozostałości z Wydziału Przerobowni)	10 12 03	120,0
21.	Zużyte formy	10 12 06	20,0
RAZEM			8 488,61

IV.2. Określa się następujące sposoby dalszego gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposoby magazynowania odpadów.

Lp	Rodzaj odpadu	Kod	Miejsce i sposób magazynowania odpadów.	Proces odzysku lub unieszkodliwiania.
1	2	3	4	5
Odpady niebezpieczne.				
1.	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*	Magazyn odpadów niebezpiecznych - szczelne beczki.	Przekazany do unieszkodliwiania D10
2.	Odpady ze szkliwienia zawierające metale ciężkie	10 12 11*	Zbiorniki sedimentacyjne/w formie uwodnionego osadu na dnie zbiornika lub w postaci stałej w workach big-bag	Skierowany do instalacji produkcji granulatu w celu recyklingu w Zakładzie „A” - proces R15, R5
3.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych (Boksol, Hipol, Mobil, Transol, olej maszynowy)	13 02 05*	Magazyn odpadów niebezpiecznych - szczelne beczki.	Przekazywany innym odbiorcom do odzysku R9
4.	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	13 03 10*	Magazyn odpadów niebezpiecznych - szczelne beczki.	Przekazywany innym odbiorcom do odzysku R9
5.	Olej napędowy (<i>Zanieczyszczone paliwo silnikowe</i>)	13 07 01*	Magazyn odpadów niebezpiecznych - szczelne beczki.	Przekazany do unieszkodliwiania D10
6.	Benzyna. (<i>Zanieczyszczone paliwo silnikowe</i>)	13 07 02*	Magazyn odpadów niebezpiecznych - szczelne	Przekazany do unieszkodliwiania D10

			beczki.	
7.	Sorbenty, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne	15 02 02*	Magazyn odpadów niebezpiecznych - szczelne beczki.	Przekazany do unieszkodliwiania D10
8.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Magazyn odpadów niebezpiecznych – szczelne beczki, kosze stalowe, podłoga magazynu w przypadku dużych gabarytów (na paletach).	Przekazany do unieszkodliwiania D10/D5
9.	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	15 01 11*	Magazyn odpadów niebezpiecznych - szczelne beczki.	Przekazywany innym odbiorcom do odzysku R4
10.	Filtry olejowe	16 01 07*	Magazyn odpadów niebezpiecznych - szczelne beczki.	Przekazany do unieszkodliwiania D9
11.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Magazyn odpadów niebezpiecznych - Pojemnik z tworzywa sztucznego, zamykany, uniemożliwiający uszkodzenie lampy	Przekazany do unieszkodliwiania D9
12.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	Magazyn odpadów niebezpiecznych - tace z materiału kwasoodpornego	Przekazywany innym odbiorcom do odzysku R5
Odpady inne niż niebezpieczne.				
1.	Inne niewymienione odpady (<i>Barwniki</i>)	08 02 99	Magazyn – szczelne pojemniki.	Przekazany do unieszkodliwiania D10
2.	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	08 03 18	Magazyn – pojemnik z tworzywa sztucznego.	Przekazany do unieszkodliwiania D10
3.	Zużyte materiały ogniotrwałe	10 01 99	Boks wewnątrz Magazynu surowców.	Przekazany do unieszkodliwiania D5
4.	Odpady przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	10 12 01	Boks wewnątrz Magazynu surowców.	Skierowany do instalacji produkcji granulatu w celu recyklingu w Zakładzie „A” - proces R15, R5
5.	Wybrakowane odpady ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po obróbce termicznej)	10 12 08	Boks wewnątrz Magazynu surowców.	Skierowany do instalacji produkcji granulatu w celu recyklingu w Zakładzie „A” - proces R15, R5 . Do czasu uruchomienia linii krusząco-sortującej – alternatywnie przekazany podmiotom zewnętrznym do odzysku R14-R15/unieszkodliwiania D5
6.	Odpady spawalnicze	12 01 13	Magazyn – pojemniki stalowe.	Przekazywany innym odbiorcom do odzysku R4
7.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Magazyn surowców – wydzielony boks - powiązane w partie i układane w pryzmie na paletach.	Przekazywany innym odbiorcom do odzysku R3
8.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Magazyn surowców – wydzielony boks - powiązane w partie i układane w pryzmie na paletach.	Przekazywany innym odbiorcom do odzysku R15
9.	Opakowania z drewna	15 01 03	Utwardzony plac – stosy.	Przekazywany innym odbiorcom do odzysku R3
	Opakowania z metali	15 01 04	Utwardzony plac - stosy	Przekazywany innym

10.				odbiorcom do odzysku R4
11.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	Utwardzony plac - stosy	Przekazywany innym odbiorcom do odzysku R5
12.	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	Magazyn – pojemniki z tworzyw sztucznych.	Przekazywany innym odbiorcom do odzysku R4 lub przekazany do unieszkodliwiania D5
13.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń . (Wkłady do drukarek)	16 02 16	Magazyn – pojemniki z tworzyw sztucznych.	Przekazywany innym odbiorcom do odzysku R5
14.	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	Magazyn – pojemniki stalowe.	Przekazywany innym odbiorcom do odzysku R4
15.	Aluminium	17 04 02	Magazyn – pojemniki stalowe.	Przekazywany innym odbiorcom do odzysku R4
16.	Żelazo i stal	17 04 05	Utwardzony plac – stosy.	Przekazywany innym odbiorcom do odzysku R4
17.	Mieszanki metali	17 04 07	Utwardzony plac - stosy	Przekazywany innym odbiorcom do odzysku R4
18.	Zużyty węgiel aktywny	19 09 04	Magazyn – szczelne pojemniki z tworzyw sztucznych.	Przekazywany innym odbiorcom do odzysku R7
19.	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	10 12 13	Boks wewnątrz zakładu w Magazynie Surowców, w workach big-beg	Skierowany do instalacji produkcji granulatu w celu recyklingu w Zakładzie „A” - proces R15, R5
20.	Cząstki i pyły	10 12 03	Wydział Przerobowi w workach big-beg	Przekazywany innym odbiorcom do odzysku R14-R15 lub unieszkodliwiania D5
21.	Zużyte formy	10 12 06	Utwardzony plac - stosy	Przekazywany innym odbiorcom do odzysku R4

Uwaga: Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania, za wyjątkiem 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 okres 3 lat, natomiast odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów, nie dłużej jednak niż przez okres 1 roku, przy czym czasookresy te liczone są łącznie dla wszystkich kolejnych posiadaczy tych odpadów.

IV.3. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do odzysku (recykling) w instalacji w ciągu roku:

Lp	Rodzaj odpadu	Kod	Ilość odpadów planowana do przetworzenia w [Mg/rok].	Metoda odzysku.
1.	Odpady ze szklwienia, zawierające metale ciężkie	10 12 11*	210	R15, R5
2.	Odpady przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	10 12 01	4700	R15, R5
3.	Wybrakowane odpady ceramiczne	10 12 08	5150	R15, R5
4.	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	10 12 13	1080	R15, R5
Razem			11 141	

Odpady przewidziane do odzysku, a wytworzone na terenie Zakładu „A” i na terenie Zakładu „B” przez Polcolorit S.A. podlegać będą wstępnemu przygotowaniu do ponownego wykorzystania przy udziale linii krusząco-sortującej oraz wtórnie skruszone lub zmielone w młynach kulowych i użyte jako surowiec do produkcji granulatu, z którego powstaną gresowe płytki ceramiczne. Są one zatem poddawane szczególnej formie odzysku - recyklingowi.

IV.4. Ustala się sposób monitorowania odpadów

Monitoring odpadów powinien być prowadzony na podstawie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów prowadzonej z zastosowaniem kart ewidencji odpadów oraz kart przekazania odpadów, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 lutego 2006 roku w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz.U. 2006.30.213 z dnia 24 lutego 2006 roku). Zbiorcze zestawienie danych powinno być sporządzone zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 25 maja 2007 roku w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz.U. 2007.101.686 z dnia 06 czerwca 2007 roku). Dane te są przekazywane Marszałkowi Województwa Dolnośląskiego w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy. Kopię informacji należy przedstawić organowi wydającemu pozwolenie w sprawozdaniu rocznym.

II. Pozostałe p-pty decyzji znak OSR.7644/35/pz/06 z dnia 31 sierpnia 2006 roku pozostawia się bez zmian.

UZASADNIENIE

Wnioskiem z dnia 30.12.2009 roku (data pisma 30.12.2009r.) POLCOLORIT S.A. wystąpił do Starosty Jeleniogórskiego o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego znak OSR.7644/35/pz/06 z dnia 31 sierpnia 2006 roku, dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych metodą wypalania z wykorzystaniem pieców o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę lub o pojemności przekraczającej 4 m³ i gęstości ponad 300 kg wyrobu na m³ pieca, zlokalizowanej w Piechowicach przy ul. Jeleniogórskiej 2c – Zakład „A”. Do wniosku dołączono potwierdzenie opłaty rejestracyjnej oraz zapis wniosku na nośniku elektronicznym (art. 208 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska).

Przedmiotowa instalacja zaliczona jest do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości – pkt. 3 ppkt. 5 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 112, poz. 1055).

Przedłożony wniosek jest następstwem zmian dotyczących układu technologicznego instalacji, a mianowicie:

- likwidacji planowanej linii do produkcji płytek W IV,
- odstąpieniu od instalacji do produkcji granulatu nr 2,
- uruchomieniu linii do produkcji dekoracji tłoczonych,
- wyposażeniu istniejących (jedna linia) i projektowanych (dwie linie) linii do produkcji gresowych płytek ceramicznych w dodatkowe suszarnie rolkowe, poprzedzające procesy wypalania,
- uruchomieniu oczyszczalni ścieków technologicznych, powiązanej z nową linią do produkcji dekoracji ceramicznych.

Ponadto wniosek ma na celu określenie nowych ilości zużywanych surowców i materiałów biorących udział w procesie produkcyjnym jak również wprowadzenie nowych wskaźników zużycia mediów w przeliczeniu na jednostkę masy wytworzonego produktu. Dodatkowo w

dokumentacji określono nowe wartości emisji substancji i energii do środowiska jak również ilości wytwarzanych odpadów (które nie były doszacowane w poprzednim wniosku).

Po przeprowadzeniu oceny merytorycznej wniosku, Starosta Jeleniogórski zwrócił się pismem z dnia 02.02.2010r. znak OŚR.V-7644/1/09/10 oraz pismem z dnia 02.03.2010r. znak OSR.V-7644/1-2/09/10 do POLCOLORIT S.A. o doprecyzowanie informacji zawartych we wniosku. W dniu 18.03.2010r. POLCOLORIT S.A. przesłał do Wydziału Ochrony Środowiska i Rolnictwa uzupełniony wniosek.

W dniu 26.03.2010r. pismem znak OŚR.V-7644/1-3/09/10, Starosta Jeleniogórski wszczął postępowanie w sprawie zmian posiadanych przez „POLCOLORIT” S.A. z siedzibą w Piechowicach przy ul. Jeleniogórskiej 7, pozwoleń zintegrowanych dla zakładu „A” przy ul. Jeleniogórskiej 2c oraz zakładu „B” przy ul. Jeleniogórskiej 7. Tego samego dnia pismem znak OŚR.V-7644/1-4/09/10 Starosta Jeleniogórski zawiadomił Burmistrza Miasta Piechowice o wszczęciu postępowania w przedmiocie zmiany pozwoleń zintegrowanych dla POLCOLORIT S.A. z prośbą o poinformowanie wszystkich zainteresowanych osób w sposób zwyczajowo przyjęty w gminie. Dodatkowo informacja umieszczona została na tablicy ogłoszeń oraz w publicznie dostępnym wykazie danych o ochronie środowiska na stronie internetowej w Starostwie Powiatowym w Jeleniej Górze.

Realizując ustawowy zapis o udziale społeczeństwa w postępowaniu, Wydział wyznaczył dzień 30.04.2010r., jako termin do składania uwag w przedmiotowej sprawie.

Ze względu na brak uwag w wyznaczonym przez Wydział terminie, odstąpiono od przeprowadzania rozprawy otwartej dla społeczeństwa.

Analizując emisję pyłów i gazów do powietrza stwierdzono, iż w porównaniu do stanu wcześniejszego pojawiło się 5 nowych emitorów. Są to emitory odpylni pras, zespołu wag oraz silosów. Przeprowadzone obliczenia wykazały, że pozostałe emitory zlokalizowane na terenie zakładu nie powodują przekroczeń wartości dopuszczalnych stężeń zanieczyszczeń ustalonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Analiza akustyczna terenu wokół zakładu nie wykazała przekroczeń dopuszczalnych wartości hałasu określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych wartości poziomu hałasu na terenach chronionych (Dz.U. Nr 120, poz.826) dla tego typu terenu.

POLCOLORIT S.A. z siedzibą w Piechowicach w sposób właściwy gospodaruje odpadami. Do magazynowania odpadów wydzielono miejsca, które zostały odpowiednio przystosowane. Odpady niebezpieczne magazynowane są w magazynie, a inne niż niebezpieczne w magazynach lub na placach i w pomieszczeniach bliskich miejscu wytwarzania. Nadające się do recyklingu odpady technologiczne wykorzystywane są przez Zakład „A” na miejscu. Pozostałe odpady przekazywane są innym posiadaczom mającym stosowne uprawnienia i w sposób zgodny z wymogami przepisów ustawy o odpadach.

Na podstawie ilości zużywanych substancji niebezpiecznych, Wydział stwierdził, iż Zakład nie należy do zakładów o podwyższonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Jednakże w przypadku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zobowiązano właściciela instalacji do poinformowania o zaistniałym fakcie organu właściwego do wydania decyzji oraz Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska we Wrocławiu Delegatury w Jeleniej Górze.

Analiza przedstawionych we wniosku informacji dotyczących zmian prowadzonej działalności, szczegółowych zasad i procedur jej prowadzenia, w tym metod ochrony poszczególnych komponentów środowiska oraz technik ochrony środowiska jako całości, polegających na doborze technologii bezpiecznych dla środowiska, efektywnej gospodarce materiałowo-surowcowej, energetycznej oraz bezpiecznego dla środowiska zakończenia działania instalacji pozwoliła stwierdzić, iż przedmiotowa instalacja spełnia wymogi ochrony środowiska.

Mając powyższe na uwadze orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Jeleniej Górze, przy ul. Obrońców Pokoju 26a, za pośrednictwem Starosty Jeleniogórskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia

Z up. STAROSTY

Piotr Włodarkiewicz
Dyrektor Wydziału Ochrony Środowiska
i Rolnictwa

Za wydanie decyzji wniesiono opłatę w wysokości 1056 zł (słownie: jeden tysiąc pięćdziesiąt sześć) zgodnie z ustawą o opłacie skarbowej (tekst jednolity z dnia 16 listopada 2006r.) – zał. część IV ust. 38 pkt. 2 (Dz.U.Nr 225, poz. 1635 z późn.zm.) – potwierdzenie przelewu na konto Urzędu Miasta w Jeleniej Górze z dnia z dnia 10.02.2010r (wydruk komputerowy operacji)

DYREKTOR
Wydziału Ochrony Środowiska i Rolnictwa

Piotr Włodarkiewicz

Otrzymują:

1. POLCOLORIT S.A., ul. Jeleniogórska 7, 58-573 Piechowice
2. A/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
Ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
2. WIOŚ D/Jelenia Góra
Ul. Warszawska 28
58-500 Jelenia Góra
3. Urząd Miasta Piechowice
Ul. Żymierskiego 49
58-573 Piechowice