

STAROSTA JELENIOGÓRSKI

OŚR.V.6222.7.2017

Jelenia Góra, dnia 24.08.2017 r.

DECYZJA

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U z 2017 r. poz. 1257) po rozpatrzeniu wniosku POLCOLORIT S.A. z siedzibą przy ul. Jeleniogórskiej 7, 58-573 Piechowice, dotyczącego zmiany posiadanego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji zlokalizowanej przy ul. Jeleniogórskiej 2C w Piechowicach

o r z e k a s i ę

I. Zmienić decyzję Starosty Jeleniogórskiego znak OŚR.V-7644/35/06 z dnia 31 sierpnia 2006 roku zmienioną decyzjami znak OŚR.V-7644/1-6-2/09/10 z dnia 20 maja 2010 roku oraz znak OŚR.V.6222.12.1.2014 z dnia 04 listopada 2014 r., udzielającą pozwolenia zintegrowanego na rzecz Polcolorit S.A. przy ul. Jeleniogórskiej 2c w Piechowicach – Zakład „A”, w sposób następujący:

1. Zapisy pkt II.1 i II.2 decyzji otrzymują brzmienie:

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. 383 ton/dobę wyrobów ceramicznych.

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

W skład linii technologicznej instalacji IPPC do produkcji gresowych płytek ceramicznych metodą wypalania wraz z zapleczem technicznym niezbędnym do jej funkcjonowania wchodzi:

- linia do produkcji płytek gresowych:
 - piecye tunelowe SACMI do wypału płytek ceramicznych o mocy 4,5 MW każdy – 3 szt.
 - urządzenia do przygotowania szkliw i pobiałek
 - urządzenia do cięcia płytek na mniejsze formaty, szlifowanie ich krawędzi i powierzchni tzw. zerokalibracja
 - suszarnie wieżowe (EVA i SITI) – służące do zdobienia i wypału płytek gresowych
 - linie szklifierskie zapewniające ciągłą pracę przy zmianie asortymentu (bez potrzeby wyłączania układu wypalania) – 6 szt.
 - suszarnie rolkowe – wstępne suszenie ozdobionych płytek przed ich wypaleniem – 3 szt.
 - zespół odpylający linie zasilające prasy i sekcje prasowania
 - zespół odpylający linie szklifierskie i sekcje przemiału szkliwa

- zespół odpylający sekcje czyszczenia pneumatycznego
- urządzenia do sortowania i pakowania gotowych wyrobów
- piec MARFIN – foliowanie gotowych do sprzedaży palet
- linia do produkcji płytek dekoracyjnych oraz małych formatów (głównie 10x10 cm):
 - piec rolkowy SACMI o mocy 4,5 MW
 - suszarka tunelowa SACMI o mocy 0,2 MW
 - suszarka rolkowa KEMAC o mocy 0,35 MW
 - zespół odpylający sekcję młynów kulowych i linii szkliwierskich
 - zespół odpylający prasy
 - linie szkliwierskie KEMAC – 2 szt.
 - urządzenie załadowcze KPCL20 firmy KEMAC
 - prasy hydrauliczne SACMI PH 150, PH 380 oraz PH 550 – 3 szt.
- linia do produkcji granulatu:
 - odpylnia linii MTC, MTD, TFP
 - odpylnia 12 silosów granulatu i linii sprzedaży
 - odpylnia sekcji czyszczenia pneumatycznego silosów i prac
 - odpylnia zespołu wag.

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. Sprasowane płytki są wstępnie oczyszczane i poddawane suszeniu w temperaturze 110 – 150 C. Proces suszenia prowadzony jest w suszarni pionowej EVA 984 oraz suszarniach SITI. Sprasowane i wysuszone płytki przekazane zostają na linię szkliwierską, gdzie następuje naniesienie szkliwa, pobiałki i chmurek. Pobiałka nanoszona jest w kabine dyskowej i podobnie jak szkliwo krąży w obiegu zamkniętym, tj. nadmiar szkliwa jest odzyskiwany, oczyszczany i ponownie zwracany do produkcji. Szkliwo oraz pobiałka z młynowni dostarczane są w zbiornikach z tworzyw sztucznych lub bezpośrednio do nich za pomocą pomp membranowych. Ze zbiornika szkliwo lub pobiałka przelewane są do zbiornika pomocniczego wykonanego ze stali nierdzewnej. Każdy z takich zbiorników posiada mieszadło (dla zapewnienia stałych parametrów) oraz pompę zasilającą kabiny szkliwierskie. Po operacji naniesienia angoby i szkliwa istnieje możliwość czyszczenia boków płytki mechaniczną czyszczarką gumową. Chmurki nanoszone są za pomocą aerografu. Kabiny aerografu wyposażone są w instalację odciągową spiętą ze stacją odpylania firmy MEDICI. Dodatkowo uruchomiono kabiny z cyfrowym nanoszeniem dekoracji. Tak przygotowane płytki suszone są w suszarni rolkowej i wypalane są w piecu firmy SACMI (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 których 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 2022
1.	Surowce plastyczne	130 000 Mg
2.	Skalenie, piaski	130 000 Mg
3.	Fryty szklane	14 000 Mg
4.	Uplynnacze i zaprawiacze	1 250 Mg
5.	Barwniki	260 Mg
6.	Gaz ziemny – zużycie całkowite	17 500 000 m ³
	Gaz ziemny do produkcji granulatu	3 500 000 m ³
	Gaz ziemny do produkcji płytek ceramicznych	14 000 000 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	30 000 MWh
9.	Paliwo dla potrzeb transportu wewnętrznego	120 m ³
10.	Produkcja płytek	139 731 Mg

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

L.p.	Nazwa wskaźnika	Wartość
1	Wskaźnik zużycia gazu na 1 Mg produktu	100 m³/Mg
2	Wskaźnik zużycia wody na 1 Mg produktu	0,617 m³/Mg
3	Wskaźnik zużycia energii elektrycznej na 1 Mg produktu	215 kWh/Mg

2. Zapisy pkt III.1, III.1.1., III.1.2. oraz III.2.1 decyzji otrzymują brzmienie:

III.1. Emisja gazów i pyłów do powietrza

Rodzaj i parametry instalacji ważne ze względu na zanieczyszczenie powietrza:

Numer emitora	Źródło zanieczyszczenia	Urządzenia przeciwdziałające zanieczyszczeniu	Czas eksploatacji [h/rok]
E-1	Piec SACMI 4,5 nr 1	-	8 760
E-2	Suszarka wieżowa EVA	-	8 760
E-3	Piec SACMI 4,5 nr 2	-	8 760
E-4	Suszarka wieżowa SITI	-	8 760
E-5	Piec SACMI 4,5 nr 3	-	8 760
E-6	Suszarka wieżowa EVA	-	8 760
E-9	Suszarnia rozpyłowa ATM	-	8 760
E-11	Odpylnia linii MTC, MTD,TFP	Zespół filtrów tkaninowych	8 760
E-12	Odpylnia silosów z linii ATM	Zespół filtrów tkaninowych	8 760
E-13	Odpylnia linii zasilającej prasy i sekcję prasowania	Zespół filtrów tkaninowych	8 760
E-14	Odpylania z linii szklifierskich i sekcji przemiału szkliwa	Zespół filtrów tkaninowych	8 760
E-15	Odpylnia silosów i pras	Zespół filtrów tkaninowych	8 760
E-18	Odpylnia sekcji młynów kulowych i linii szklifierskich	Zespół filtrów tkaninowych	8 760
E-19	Piec MARFIN	-	3000
E-20	Piec SACMI 4,5 nr 4	-	8 760
E-21	Suszarka rolkowa nr 1	-	8 760
E-22	Suszarka rolkowa nr 2	-	8 760
E-23	Suszarka rolkowa nr 3	-	8 760
E-24	Suszarka rolkowa nr 4	-	8 760
E-25	Suszarnia dekoracyjna KEMAC	-	8 760
E-26	Odpylnia pras	Zespół filtrów tkaninowych	8 760
E-27	Odpylnia zespołu wag	Zespół filtrów tkaninowych	8 760
E-28	Suszarka komorowa nr 1	-	8 760
E-29	Suszarka komorowa nr 2	-	8 760
E-31	BMR	-	8 760
E-32	Odpylnia silosów i pras nr 2	-	8 760
E-33	Odkurzacz centralny	-	8 760

Charakterystyka emitatorów:

Symbol	Typ emitatora	Wysokość	Przekrój	Prędkość gazów	Temper. gazów	Xe	Ye
		m	m	m/s	K	m	m
E-1	Zadaszony	12	0,8	0	410	359	251
E-2	Zadaszony	30	0,3	0	405	453	246
E-3	Zadaszony	13	0,8	0	410	312	251
E-4	Zadaszony	30	0,4	0	405	453	240
E-5	Zadaszony	12	0,8	0	410	359	240
E-6	Zadaszony	30	0,3	0	405	453	234
E-9	Otwarty	30	1	17,5	375	449	266
E-11	Otwarty	15	0,8	25	289	425	279
E-12	Otwarty	30	0,6	29	289	453	273

Symbol	Typ emitora	Wysokość	Przekrój	Prędkość gazów	Temper. gazów	Xe	Ye
		m	m	m/s	K	m	m
E-13	Zadaszony	30	0,6	0	289	467	247
E-14	Zadaszony	14	0,8	0	289	411	257
E-15	Zadaszony	8	0,15	0	289	467	238
E-18	Zadaszony	13	0,8	0	289	350	272
E-19	Zadaszony	11	0,2	0	400	273	234
E-20	Zadaszony	12	0,8	0	410	359	244
E-21	Zadaszony	12	0,3	0	390	319	251
E-22	Zadaszony	13	0,3	0	390	367	251
E-23	Zadaszony	12	0,3	0	390	366	245
E-24	Zadaszony	12	0,3	0	390	365	239
E-25	Zadaszony	12	0,2	0	385	328	260
E-26	Zadaszony	13	0,3	0	289	357	271
E-27	Zadaszony	15	0,6	0	289	406	278
E-28	Zadaszony	11	0,2	0	390	288	260
E-29	Zadaszony	11	0,2	0	390	284	260
E-31	Zadaszony	12	0,6	0	413	315	229
E-32	Zadaszony	26	1,0	0	413	467	242
E-33	Boczny	11,5	0,20	0	413	467	234

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

Emisje z poszczególnych emitorów:

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks.	Emisja roczna
			kg/h	Mg/rok
E-1	Piec SACMI 4,5 nr 1 - IPPC	pył ogółem	0,158	1,384
		-w tym pył do 2,5 µm	0,1469	1,287
		-w tym pył do 10 µm	0,1501	1,315
		dwutlenek siarki	0,064	0,561
		tlenki azotu jako NO2	0,384	3,36
		tlenek węgla	1,65	14,45
		fluor	0,003	0,02628
E-2	Suszarnia wieżowa EVA - IPPC	pył ogółem	0,037	0,324
		-w tym pył do 2,5 µm	0,0344	0,3014
		-w tym pył do 10 µm	0,0352	0,3079
		dwutlenek siarki	0,016	0,1402
		tlenki azotu jako NO2	0,06	0,526
		tlenek węgla	0,91	7,97
		fluor	0,003	0,02628
E-3	Piec SACMI 4,5 nr 2 - IPPC	pył ogółem	0,158	1,384
		-w tym pył do 2,5 µm	0,1469	1,287
		-w tym pył do 10 µm	0,1501	1,315
		dwutlenek siarki	0,064	0,561
		tlenki azotu jako NO2	0,384	3,36
		tlenek węgla	1,65	14,45
		fluor	0,003	0,02628
E-4	Suszarnia wieżowa SITI - IPPC	pył ogółem	0,037	0,324
		-w tym pył do 2,5 µm	0,0344	0,3014
		-w tym pył do 10 µm	0,0352	0,3079
		dwutlenek siarki	0,016	0,1402
		tlenki azotu jako NO2	0,06	0,526
		tlenek węgla	0,91	7,97

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks. kg/h	Emisja roczna Mg/rok
		fluor	0,003	0,02628
E-5	Piec SACMI 4,5 nr 3 - IPPC	pył ogółem	0,158	1,384
		-w tym pył do 2,5 µm	0,1469	1,287
		-w tym pył do 10 µm	0,1501	1,315
		dwutlenek siarki	0,064	0,561
		tlenki azotu jako NO2	0,384	3,36
		tlenek węgla	1,65	14,45
		fluor	0,003	0,02628
E-6	Suszarnia wieżowa EVA - IPPC	pył ogółem	0,037	0,324
		-w tym pył do 2,5 µm	0,0344	0,3014
		-w tym pył do 10 µm	0,0352	0,3079
		dwutlenek siarki	0,016	0,1402
		tlenki azotu jako NO2	0,06	0,526
		tlenek węgla	0,91	7,97
		fluor	0,003	0,02628
E-9	Suszarnia rozpyłowa ATM- IPPC	pył ogółem	1,5	13,14
		-w tym pył do 2,5 µm	1,395	12,22
		-w tym pył do 10 µm	1,425	12,48
		dwutlenek siarki	0,016	0,1402
		tlenki azotu jako NO2	0,4	3,5
		tlenek węgla	3,2	28,03
		fluor	0,003	0,02628
E-11	Odpylnia linii MTC, MTD, TFP - IPPC	pył ogółem	1,365	11,96
		-w tym pył do 2,5 µm	1,269	11,12
		-w tym pył do 10 µm	1,297	11,36
E-12	Odpylnia silosów z linii ATM - IPPC	pył ogółem	0,825	7,23
		-w tym pył do 2,5 µm	0,767	6,72
		-w tym pył do 10 µm	0,784	6,87
E-13	Odpylnia z linii zasilającej prasy i sekcje prasowania - IPPC	pył ogółem	1,047	9,17
		-w tym pył do 2,5 µm	0,974	8,53
		-w tym pył do 10 µm	0,995	8,71
E-14	Odpylnia z linii szkliwierskich i sekcji przemiału szkliwa - IPPC	pył ogółem	1,11	9,72
		-w tym pył do 2,5 µm	1,032	9,04
		-w tym pył do 10 µm	1,054	9,24
E-15	Odpylnia silosów i pras- IPPC	pył ogółem	0,044	0,385
		-w tym pył do 2,5 µm	0,0409	0,358
		-w tym pył do 10 µm	0,0418	0,366
E-18	Odpylnia sekcji młynów kulowych i linii szkliwierskiej- IPPC	pył ogółem	1,11	9,72
		-w tym pył do 2,5 µm	1,032	9,04
		-w tym pył do 10 µm	1,054	9,24
E-19	Piec MARFIN - IPPC	pył ogółem	0,005	0,0438
		-w tym pył do 2,5 µm	0,00465	0,0407
		-w tym pył do 10 µm	0,00475	0,0416
		dwutlenek siarki	0,001	0,00876
		tlenki azotu jako NO2	0,026	0,2278
		tlenek węgla	0,015	0,1314
E-20	Piec SACMI 4,5 nr 4 - IPPC	pył ogółem	0,158	1,384
		-w tym pył do 2,5 µm	0,1469	1,287
		-w tym pył do 10 µm	0,1501	1,315
		dwutlenek siarki	0,064	0,561
		tlenki azotu jako NO2	0,384	3,36
		tlenek węgla	1,65	14,45
		fluor	0,003	0,02628
E-21	Suszarnia rolkowa nr 1 - IPPC	pył ogółem	0,028	0,2453
		-w tym pył do 2,5 µm	0,02604	0,2281
		-w tym pył do 10 µm	0,0266	0,233
		dwutlenek siarki	0,008	0,0701
		tlenki azotu jako NO2	0,051	0,447

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks.	Emisja roczna		
			kg/h	Mg/rok		
E-22	Suszarnia rolkowa nr 2 - IPPC	tlenek węgla	3,2	28,03		
		fluor	0,003	0,02628		
		pył ogółem	0,028	0,2453		
		-w tym pył do 2,5 µm	0,02604	0,2281		
		-w tym pył do 10 µm	0,0266	0,233		
		dwutlenek siarki	0,008	0,0701		
		tlenki azotu jako NO2	0,051	0,447		
		tlenek węgla	3,2	28,03		
		fluor	0,003	0,02628		
E-23	Suszarnia rolkowa nr 3 - IPPC	pył ogółem	0,028	0,2453		
		-w tym pył do 2,5 µm	0,02604	0,2281		
		-w tym pył do 10 µm	0,0266	0,233		
		dwutlenek siarki	0,008	0,0701		
		tlenki azotu jako NO2	0,051	0,447		
		tlenek węgla	3,2	28,03		
		fluor	0,003	0,02628		
		E-24	Suszarnia rolkowa nr 4 - IPPC	pył ogółem	0,028	0,2453
				-w tym pył do 2,5 µm	0,02604	0,2281
-w tym pył do 10 µm	0,0266			0,233		
dwutlenek siarki	0,008			0,0701		
tlenki azotu jako NO2	0,051			0,447		
tlenek węgla	3,2			28,03		
fluor	0,003			0,02628		
E-25	Suszarnia dekoracyjna - IPPC			pył ogółem	0,033	0,2891
				-w tym pył do 2,5 µm	0,03069	0,2688
		-w tym pył do 10 µm	0,03135	0,2746		
		dwutlenek siarki	0,01	0,0876		
		tlenki azotu jako NO2	0,064	0,561		
		tlenek węgla	1	8,76		
		fluor	0,003	0,02628		
E-26	Odpylnia pras - IPPC	pył ogółem	0,9	7,88		
		-w tym pył do 2,5 µm	0,837	7,33		
		-w tym pył do 10 µm	0,855	7,49		
E-27	Odpylnia zespołu wag - IPPC	pył ogółem	0,9	7,88		
		-w tym pył do 2,5 µm	0,837	7,33		
		-w tym pył do 10 µm	0,855	7,49		
E-28	Suszarnia komorowa nr 1 - IPPC	pył ogółem	0,01	0,0876		
		-w tym pył do 2,5 µm	0,0093	0,0815		
		-w tym pył do 10 µm	0,0095	0,0832		
		dwutlenek siarki	0,004	0,035		
		tlenki azotu jako NO2	0,026	0,2278		
		tlenek węgla	1,6	14,02		
E-29	Suszarnia komorowa nr 2 - IPPC	pył ogółem	0,01	0,0876		
		-w tym pył do 2,5 µm	0,0093	0,0815		
		-w tym pył do 10 µm	0,0095	0,0832		
		dwutlenek siarki	0,004	0,035		
		tlenki azotu jako NO2	0,026	0,2278		
		tlenek węgla	1,6	14,02		
E-31	BMR - IPPC	pył ogółem	1,11	9,72		
		-w tym pył do 2,5 µm	1,032	9,04		
		-w tym pył do 10 µm	1,054	9,24		
E-32	Odpylnia silosów i pras - IPPC	pył ogółem	0,044	0,385		
		-w tym pył do 2,5 µm	0,0409	0,358		
		-w tym pył do 10 µm	0,0418	0,366		
E-33	Odkurzacz centralny - IPPC	pył ogółem	0,03	0,2628		
		-w tym pył do 2,5 µm	0,0279	0,2444		
		-w tym pył do 10 µm	0,0285	0,2497		

Roczne emisje, łącznie ze wszystkich emitorów:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maksymalna	Emisja roczna
	kg/h	Mg
pył ogółem	10,9	95,5
w tym pył do 2,5 µm	10,14	88,8
w tym pył do 10 µm	10,35	90,7
dwutlenek siarki	0,371	3,25
tlenki azotu jako NO2	2,475	21,68
tlenek węgla	29,55	258,8
fluor	0,039	0,342

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	17 500 000	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]	Moc akustyczna źródła [dB]
Źródła typu „hala przemysłowa”			
Hala technologiczna nr 1 – linia do produkcji płytek	B – 1	960/480	
Hala technologiczna nr 2 – linia do produkcji dekoracji	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 rolkowego SACMI 4,5 Nr 1	A1	960/480	75
Wylot suszarni wieżowej EVA 1,2 Nr 1	A2	960/480	88,4
Wylot spalin z pieca rolkowego SACMI 3,2 – linia dekoracji	A3	960/480	73
Wylot suszarni wieżowej SITI 1,2	A4	960/480	88,4
Wylot spalin z pieca rolkowego SACMI 4,5 Nr 3	A5	960/480	75
Wylot suszarni wieżowej EVA 1,2 Nr 3	A6	960/480	88,4
Wylot z suszarni rozpyłowej ATM090 Nr 1	A9	960/480	82
Wylot zespołu odpylającego linie HTC, HTD, TFP	A11	960/480	77
Wylot zespołu odpylającego silosy linii ATM	A12	960/480	82
Wylot zespołu odpylającego linie zasilające prasy i sekcję prasowania	A13	960/480	77
Wylot zespołu odpylającego linie szklifierskie i sekcję przemiału szkliwa	A14	960/480	83,1
Wylot zespołu odpylającego silosy i prasy	A15	960/480	77
Wylot zespołu odpylania sekcji młynów kulowych i linii szklifierskich	A18	960/480	77
Wylot spalin z pieca do zgrzewania palet MARFIN 0,2	A19	960/480	72

Wylot spalin z pieca rolkowego SACMI 4,5 Nr 2	A20	960/480	75
Wylot suszarni rolkowej – linia dekoracji	A21	960/480	88,4
Wylot suszarni rolkowej Nr 1	A22	960/480	88,4
Wylot suszarni rolkowej Nr 2	A23	960/480	88,4
Wylot suszarni rolkowej Nr 3	A24	960/480	88,4
Wylot suszarni KEMAC 0,5	A26	960/480	77
Wylot zespołu odpylania pras	A27	960/480	83,1
Wylot zespołu odpylania wag	A28	960/480	77
Wylot powietrza z pieca rolkowego SACMI 4,5 Nr 1	A31	960/480	96,7
Wylot powietrza z pieca rolkowego SACMI 4,5 Nr 2	A32	960/480	96,7
Wylot powietrza z pieca rolkowego SACMI 4,5 Nr 3	A33	960/480	96,7

3. Zapisy pkt IV.1, IV.2. IV.3 decyzji otrzymują brzmienie:

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	Odpady ze szkliwienia zawierające metale ciężkie	10 12 11*	120,000

Odpady inne niż niebezpieczne.

1	Odpady przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	10 12 01	4 040,00
2	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po obróbce termicznej)	10 12 08	3 500,00
3	Inne niewymienione odpady. (Zużyte materiały ogniotrwałe)	10 12 99	2,00
4	Odwodnione osady ściekowe z oczyszczalni ścieków przemysłowych	10 12 13	720,0
5	Zużyte formy	10 12 06	20,0
6	Cząstki i pyły (odpady – pozostałości z Wydziału Przerobowni)	10 12 03	120,0

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

Odpady niebezpieczne:

Lp	Rodzaj odpadu	Kod	Sposób dalszego gospodarowania odpadami	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1	Odpady ze szkliwienia zawierające metale ciężkie	10 12 11*	Przekazany do instalacji produkcji granulatu w celu recyklingu Proces R 5	Selektywnie w odpowiednio oznakowanym boksie

Odpady inne niż niebezpieczne

Lp	Rodzaj odpadu	Kod	Sposób dalszego gospodarowania odpadami	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1	Odpady przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	10 12 01	Przekazany do instalacji produkcji granulatu w celu recyklingu Proces R 5	Selektywnie luzem w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu, w boksie nr 8

2	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po obróbce termicznej)	10 12 08	Przekazanie do instalacji produkcji granulatu w celu recyklingu Proces R 5	Selektywnie luzem w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu, w boksie nr 9
3	Inne niewymienione odpady. (Zużyte materiały ogniotrwałe)	10 12 99	Przekazywany do instalacji produkcji granulatu w celu recyklingu w Zakładzie „A” Proces R 5	Selektywnie luzem w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu, w boksie nr 9
4	Odwodnione osady ściekowe z oczyszczalni ścieków przemysłowych	10 12 13	Przekazany do instalacji produkcji granulatu w celu recyklingu Proces R 5	Selektywnie luzem w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu, w boksie nr 8
5	Zużyte formy	10 12 06	Przekazany do instalacji produkcji granulatu w celu recyklingu Proces R 5	Selektywnie luzem w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu, w boksie nr 8
6	Cząstki i pyły (odpady – pozostałości z Wydziału Przerobowni)	10 12 03	Przekazany do instalacji produkcji granulatu w celu recyklingu Proces R 5	Selektywnie luzem w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu, w boksie nr 10

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 przetwarzania w instalacji w ciągu roku:

Lp	Rodzaj odpadu	Kod	Ilość odpadów planowana do przetworzenia	Metoda odzysku
1.	Odpady ze szkliwienia, zawierające metale ciężkie	10 12 11*	210,000	R5
2.	Odpady przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	10 12 01	4940,0	R5
3.	Wybrakowane odpady ceramiczne	10 12 08	5150,0	R5
4.	Inne niewymienione odpady. (Zużyte materiały ogniotrwałe)	10 12 99	7,0	R5
5.	Zużyte formy	10 12 06	30,0	R5
6.	Cząstki i pyły (odpady – pozostałości z Wydziału Przerobowni)	10 12 03	120,0	R5
7.	Szlamy z zakładowych oczyszczalni ścieków	10 12 13	1080,0	R5
Razem			11 537,0	

II. Pozostałe ustalenia decyzji pozostawić bez zmian.

UZASADNIENIE

Wnioskiem z dnia 18.07.2017 roku Spółka POLCOLORIT S.A. za pośrednictwem pełnomocnika wystąpiła do Starosty Jeleniogórskiego o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego znak OŚR.V-7644/35/06 z dnia 31 sierpnia 2006 roku, wydanego dla instalacji do produkcji wyrobów ceramicznych za pomocą wypalania z wykorzystaniem pieców o zdolności produkcyjnej ponad 75 ton na dobę, zlokalizowanej w Piechowicach przy ul. Jeleniogórskiej 2c – Zakład „A”.

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 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. 2014 poz. 1169).

Wnioskowane zmiany dotyczą przede wszystkim zmiany lokalizacji emitora E-25 - suszarnia dekoracyjna KEMAC, uruchomienia linii do rektyfikacji płytek wraz z odpylaczem BMR oraz uruchomienia nowego odpylacza oraz odkurzacza centralnego przy prasach do wytłaczania płytek.

We wniosku określono nowe ilości zużywanych surowców i materiałów biorących udział w procesie produkcyjnym jak również wprowadzono nowe wskaźniki zużycia mediów w przeliczeniu na jednostkę masy wytworzonego produktu. Wprowadzenie powyższych zmian generuje automatycznie odmienne warunki rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu oraz energii akustycznej. W dokumentacji określono nowe wartości emisji substancji i energii do środowiska jak również ilości wytwarzanych odpadów.

Po przeprowadzeniu oceny merytorycznej wniosku, Starosta Jeleniogórski zwrócił się pismem z dnia 28.07.2017 r. znak do pełnomocnika Spółki POLCOLORIT S.A. o doprecyzowanie informacji zawartych we wniosku. W dniu 11.08.2017 r. informacje zostały uzupełnione.

Analiza emisji pyłów i gazów do powietrza pokazała, iż w porównaniu do stanu wcześniejszego pojawiły się trzy nowe emitory. Są to emitory z odpylni BMR, odpylni silosów i prac oraz odkurzacza centralnego. Obliczenia zawarte we wniosku wykazały, że wartości stężeń pyłu PM 10, dwutlenku siarki, tlenków azotu, tlenków węgla oraz fluoru nie powodują przekroczeń wartości dopuszczalnych stężeń zanieczyszczeń ustalonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Zakład położony jest w odległości około 500 m od centrum miasta Piechowice w niedalekiej odległości od terenów upraw rolnych, łąk, pastwisk, terenów mieszkaniowo – usługowych oraz Szkoły Podstawowej. Analiza wpływu instalacji po wprowadzonych zmianach na środowisko akustyczne terenów sąsiadujących ze Spółką nie wykazała przekroczeń dopuszczalnych wartości hałasu określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U. 2014 poz. 112).

W wyniku wstawienia 3 nowych urządzeń (2 odpylacze oraz jeden odkurzac centralny) nastąpi wzrost ilości odpadów o kodzie 10 12 01 - Odpady przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej, które w całości zostaną poddane przetworzeniu w instalacji w procesie R5. Odpady magazynowane będą na terenie prowadzonej działalności w sposób selektywny, w wyznaczonych do tego miejscach.

W związku z powyższym zmieniono zapisy w pkt II.1. II.2 oraz w punktach dotyczących emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji hałasu oraz ilości i rodzajów odpadów wytwarzanych i przeznaczonych do przetworzenia.

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 na uwadze powyższe orzeczono jak w sentencji niniejszej decyzji.

Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Jeleniej Górze za pośrednictwem Starosty Jeleniogórskiego w terminie 14 dni od dnia jej otrzymania.
2. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna, wykonalna i prawomocna, bez możliwości zaskarżenia tej decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.



Z up. STAROSTY

Grażyna Materak
Dyrektor Wydziału
Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa

Otrzymują:

1. POLCOLORIT S.A.,
na adres pełnomocnika:
Michał Kubik
ul. Kilińskiego 20/3
58-500 Jelenia Góra

2. a/a

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska – wersja elektroniczna

Na konto Urzędu Miasta w Jeleniej Górze za wydanie decyzji została wniesiona opłata skarbową w wysokości 1005,50 zł (słownie złotych: tysiąc pięć 50/100) w dniu 17.07.2017 r. oraz opłata za pełnomocnictwo w wysokości 17,00 zł (słownie złotych: siedemnaście) w dniu 18.07.2017 r.

DYREKTOR

Grażyna Materak

Sprawę prowadzi:
Małgorzata Żurawska
Tel. 75 64 73 217