

STAROSTA JELENIOGÓRSKI

OŚR.6222.6.2018.GM

Jelenia Góra, dnia 14.08.2018 r.

DECYZJA

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks .postępowania administracyjnego (Dz. U. 2017 poz. 1257 z późn. zm.) w związku z art. 192 , art. 214 ust. 5, oraz art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2018 poz. 799) 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 r. zmienioną decyzjami znak OŚR.V-7644/1-6-2/09/10 z dnia 20 maja 2010 r., znak OŚR.V.6222.12.1.2014 z dnia 04 listopada 2014 r. oraz znak OŚR.V.6222.7.2017 z dnia 24 sierpnia 2017 r., udzielającą pozwolenia zintegrowanego na rzecz POLCOLORIT S.A. z siedzibą w Piechowicach , ul. Jeleniogórska 7 dla Zakładu A przy ul. Jeleniogórskiej 2c w Piechowicach , 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. 415 ton/dobę wyrobów ceramicznych.

Instalacja IPPC oraz instalacje pomocnicze, realizują produkcję płytek gresowych, głównie podłogowych w tym także gresu mrozoodpornego oraz produkcję granulatu, na bazie którego płytki te będą formowane.

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:
 - piece do wypału płytek ceramicznych tunelowe SACMI o mocy 4,5 MW i 5,04 MW oraz piec EKO 230161.2 o mocy 9,66 MW,
 - urządzenia do przygotowania szkliwa i pobiałek
 - urządzenia do cięcia płytek na mniejsze wymiary i szlifowania krawędzi i powierzchni BMR (rektyfikacja) oraz ANCORA
 - trzy suszarnie wieżowe (suszarnie EVA i suszarnia SITI) zlokalizowane na początku linii technologicznych do zdobienia i wypału płytek oraz dwie suszarnie poziome (rolkowe) ECP285/22,59 zainstalowane w nowym ciągu technologicznym,
 - linie szklifierskie zapewniające ciągłą pracę przy zmianie asortymentu (bez potrzeby wyłączenia układu wypalania) – 6 szt.

- suszarnia rolkowa – wstępne suszenie ozdobionych płytek przed ich wypalaniem
 - zespół odpylający linie zasilające prasy i sekcję prasowania
 - zespół odpylający linie szklifierskie i sekcję przemiału szkliwa
 - zespół odpylający sekcję czyszczenia pneumatycznego
 - zespół odpylający linię rektyfikacji BMR
 - urządzenia do sortowania i pakowania gotowych wyrobów
 - piec MARFIN – foliowanie palet przygotowanych do sprzedaży
- linia do produkcji granulatu:
- suszarnia rozpyłowa ATM
 - 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 „A”. Surowiec kierowany jest do leja zasypowego przy prasach hydraulicznych typu PH 2890 oraz PH6500. Przed umieszczeniem granulatu w prasach hydraulicznych gdzie następuje formowanie płytek o określonym formacie, granulat może zostać poddany koloryzacji w swojej masie. Sprasowane płytki są wstępnie oczyszczane i poddawane suszeniu w temperaturze 110 – 150⁰ C. Proces suszenia prowadzony jest w suszarniach pionowych EVA 984 suszarni SITI oraz suszarniach ECP285/22,59. Sprasowane i wysuszone płytki przekazane zostają na linię szklifierską, gdzie następuje naniesienie szkliwa, pobiałki i chmurek. Pobiałka наносzona jest w kabiny dyskowej i podobnie jak szkliwo krąży w obiegu zamkniętym, tj. nadmiar jest odyskiwany, oczyszczany i ponownie zawracany do produkcji. Szkliwo oraz pobiałka z młynowni dostarczane są w zbiornikach z tworzyw sztucznych lub bezpośrednio do zbiornika 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 szklifierskie. Po operacji naniesienia angoby i szkliwa istnieje możliwość czyszczenia boków płytki mechaniczną czyszczarką gumową. Chmurki наносzone 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 są suszone w suszarni rolkowej i wypalane w piecach rolkowych firmy SACMI 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 klasyfikowane są na gatunki, pakowania przy wykorzystaniu pieca zgrzewającego MARFIN i trafiają 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	Ilość / rok
1.	Surowce plastyczne (gliny)	70 000 Mg
2.	Kamień wapienny	20 000 Mg
2.	Skalenie, piaski	90 000 Mg
3.	Fryty szklane	10 000 Mg
4.	Uplynnacze i zaprawiacze	900 Mg
5.	Barwniki	200 Mg
6.	Gaz ziemny – zużycie całkowite	16 000 000 m ³
	Gaz ziemny do produkcji granulatu	3 500 000 m ³
	Gaz ziemny do produkcji płytek ceramicznych	12 500 000 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	151 548 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	82,48 m³/Mg
2	Wskaźnik zużycia wody na 1 Mg produktu	0,66 m³/Mg
3	Wskaźnik zużycia energii elektrycznej na 1 Mg produktu	198 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:

Nazwa urządzenia	Nr emitora	Opis urządzenia	Czas eksploatacji [h/rok]
Wydział produkcji płytek gresowych			
Linia produkcyjna nr 1			
Piec SACMI 4,5 nr 1	L1/E-1	Piec rolkowy firmy SACMI FORNI S.P.A. o mocy 4,5 MW, w którym następuje proces wypalania płytek w temperaturze ok. 1200 °C	8760
Suszarka rolkowa nr 2	L1/E-2	-	8760
Linia produkcyjna nr 2			
Piec SACMI 5,04 nr 4	L2/E-3	Piec rolkowy firmy SACMI FORNI S.P.A. o mocy 5,04 MW, w którym następuje proces wypalania płytek w temperaturze ok. 1200 °C	8760
Linia produkcyjna nr 3			
Piec EKO230/161,2	L3/E-4	Piec rolkowy o mocy 9,66 MW, w którym następuje proces wypalania płytek w temperaturze ok. 1200 °C	8760
Suszarka pozioma (rolkowa) nr 1 – ECP 285/22,59 Urządzenie posiada dwa emitory używane naprzemiennie w razie konieczności	L3/E-5	Urządzenie, w którym sprasowane płytki po uprzednim uformowaniu kształtu i struktury są poddawane suszeniu w temperaturze 110 – 150 °C	8760
	L3/E-6	Urządzenie, w którym sprasowane płytki po uprzednim uformowaniu kształtu i struktury są poddawane suszeniu w temperaturze 110 – 150 °C	8760
Suszarka pozioma (rolkowa) nr 2 – ECP 285/22,59 Urządzenie posiada dwa emitory używane naprzemiennie w razie konieczności	L3/E-7	Urządzenie, w którym sprasowane płytki po uprzednim uformowaniu kształtu i struktury są poddawane suszeniu w temperaturze 110 – 150 °C	8760
	L3/E-8	Urządzenie, w którym sprasowane płytki po uprzednim uformowaniu kształtu i struktury są poddawane suszeniu w temperaturze 110 – 150 °C	8760
Odpylnia linii zasilającej prasy i sekcję prasowania	L3/E-9	Urządzenie, z którego wydobywa się powietrze z nad linii zasilającej prasy i sekcję prasowania.	8760
Odkurzacz centralny	L3/E-10	Urządzenie, z którego wydobywa się zanieczyszczone powietrze z procesu czyszczenia pomieszczeń technologicznych	8760
Wydział produkcji granulatu			
Suszarnia rozpyłowa ATM	G/E-11	Urządzenie, w którym masa olejna jest rozpryskiwana pod ciśnieniem przez specjalne	8760

Nazwa urządzenia	Nr emitora	Opis urządzenia	Czas eksploatacji [h/rok]
		dysze i suszona do wilgotności 5-6%	
Odpylnia linii MTC, MTD,TFP	G/E-12	-	8760
Odpylnia 12 silosów granulatu i linii sprzedaży	G/E-13	Urządzenie, z którego wydobywa się oczyszczone powietrze z linii przygotowania granulatu	8760
Odpylnia sekcji czyszczenia pneumatycznego silosów i pras	G/E-14	Urządzenie, z którego wydobywa się oczyszczone powietrze znad sekcji czyszczenia silosów i pras.	8760
Odpylnia zespołu wag	G/E-15	Urządzenie, z którego wydobywa się oczyszczone powietrze znad zespołu ważenia surowca.	8760
Suszarnie (urządzenia wspólne linii 1 i 2)			
Suszarka wieżowa EVA	S/E-16	Urządzenie, w którym sprasowane płytki po uprzednim uformowaniu kształtu i struktury są poddawane suszeniu w temperaturze 110 – 150 °C	8760
Suszarka wieżowa SITI	S/E-17	Urządzenie, w którym sprasowane płytki po uprzednim uformowaniu kształtu i struktury są poddawane suszeniu w temperaturze 110 – 150 °C	8760
Suszarka wieżowa EVA	S/E-18	Urządzenie, w którym sprasowane płytki po uprzednim uformowaniu kształtu i struktury są poddawane suszeniu w temperaturze 110 – 150 °C	8760
Odpylacze (urządzenia wspólne linii 1 i 2)			
Odpylnia linii zasilającej prasy i sekcję prasowania	O/E-19	Urządzenie, z którego wydobywa się oczyszczone powietrze znad linii zasilającej prasy i sekcję prasowania. W urządzeniach tych formowany jest kształt płytki	8760
Odpylnia 6 linii szklifierskich i sekcji przemiału szkliwa	O/E-20	Urządzenie, z którego wydobywa się oczyszczone powietrze znad linii szklifierskich i sekcji przemiału szkliwa. Na linii następuje naniesienie szkliwa na gotową płytkę.	8760
Odpylnia silosów i pras nr 2	O/E-21	-	8760
Odpylnia linii szklifierskich	O/E-22	Urządzenie, z którego wydobywa się oczyszczone powietrze znad linii szklifierskich i sekcji przemiału szkliwa. Na linii następuje naniesienie szkliwa na gotową płytkę.	8760
Odkurzacz centralny	O/E-23	Urządzenie, z którego wydobywa się oczyszczone powietrze z procesu czyszczenia pomieszczeń technologicznych	3000
Linia do rektyfikacji płytek gresowych BMR			
BMR	B/E-24	Urządzenie, z którego wydobywa się oczyszczone powietrze z procesu rektyfikacji płytek gresowych	8760

Nazwa urządzenia	Nr emitora	Opis urządzenia	Czas eksploatacji [h/rok]
Stanowisko foliowania palet			
Piec MARFIN	M/E-25	Urządzenie służy do foliowania palety przygotowanej do sprzedaży	3000

Charakterystyka emitorów:

Nr emitora	Nazwa emitora	Typ emitora	Wysokość	Przekrój	Prędkość gazów	Temp. gazów	Xe	Ye
			m	m	m/s	K	m	m
L1/E-1	Piec SACMI 4,5 nr 1 - IPPC	Zadaszony	12	0,8	0	410	359	251
L1/E-2	Suszarnia rolkowa nr 2 - IPPC	Zadaszony	13	0,3	0	390	367	251
L2/E-3	Piec SACMI 5,04 nr 4 - IPPC	Zadaszony	12	0,8	0	410	359	244
L3/E-4	Piec EKO230/161,2 - IPCC	Otwarty	13	0,8	8,84	410	373	227
L3/E-5	Suszarka pozioma (rolkowa) nr 1 – ECP 285/22,59 - IPPC	Zadaszony	11	0,5	9,91	393	500	238
L3/E-6		Zadaszony	11	0,5	9,91	393	489	238
L3/E-7	Suszarka pozioma (rolkowa) nr 2 – ECP 285/22,59 - IPPC	Zadaszony	11	0,5	9,91	393	497	227
L3/E-8		Zadaszony	11	0,5	9,91	393	489	229
L3/E-9	Odpylnia linii zasilającej prasy i sekcję prasowania - IPPC	Otwarty	30	1,15	16,05	289	513	238
L3/E-10	Odkurzacz centralny - IPPC	Otwarty	11,5	0,2	21,23	413	516	226
G/E-11	Suszarnia rozpyłowa ATM-IPPC	Otwarty	30	1	17,5	375	449	266
G/E-12	Odpylnia linii MTC, MTD, TFP - IPPC	Otwarty	15	0,8	25	289	425	279
G/E-13	Odpylnia 12 silosów granulatu i linii sprzedaży - IPPC	Otwarty	30	0,6	29	289	453	273
G/E-14	Odpylnia sekcji czyszczenia pneumatycznego - IPPC	Zadaszony	8	0,15	0	289	467	238
G/E-15	Odpylnia zespołu wag - IPPC	Zadaszony	15	0,6	0	289	406	278
S/E-16	Suszarnia wieżowa EVA - IPPC	Zadaszony	30	0,3	0	405	453	246
S/E-17	Suszarnia wieżowa SITI - IPPC	Zadaszony	30	0,4	0	405	453	240

Nr emitora	Nazwa emitora	Typ emitora	Wysokość	Przekrój	Prędkość gazów	Temp. gazów	Xe	Ye
			m	m	m/s	K	m	m
S/E-18	Suszarnia wieżowa EVA - IPPC	Zadaszony	30	0,3	0	405	453	234
O/E-19	Odpylnia z linii zasilającej prasy i sekcje prasowania - IPPC	Zadaszony	30	0,6	0	289	467	247
O/E-20	Odpylnia 6 linii szklifierskich i sekcji przemiału szkliva-IPPIC	Zadaszony	14	0,8	0	289	411	257
O/E-21	Odpylnia silosów i pras nr 2-IPPIC	Zadaszony	15	1,2	14,74	413	467	242
O/E-22	Odpylnia linii szklifierskich - IPPC	Otwarty	30	1,15	16,05	289	0	0
O/E-23	Odkurzacz centralny - IPPC	Boczny	11,5	0,2	21,23	413	467	234
B/E-24	BMR - IPPC	Zadaszony	12	0,6	0	413	325	226
M/E-25	Piec MARFIN - IPPC	Zadaszony	11	0,2	0	400	273	245
K/E-26	Kotłownia gazowa - Piec VIESMANN o mocy 0,144 MW	Zadaszony	11	0,25	0	413	273	256

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

Emisje z poszczególnych emitatorów:

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks.	Emisja roczna	Emisja średnioroczna
			kg/h	Mg/rok	kg/h
L1/E-1	Piec SACMI 4,5 nr 1 - IPPC	pył ogółem	0,158	1,384	0,158
		-w tym pył do 2,5 µm	0,1469	1,287	0,1469
		-w tym pył do 10 µm	0,1501	1,315	0,1501
		dwutlenek siarki	0,064	0,561	0,064
		tlenki azotu jako NO2	0,384	3,36	0,384
		tlenek węgla	1,65	14,45	1,65
		fluor	0,003	0,02628	0,003
L1/E-2	Suszarnia rolkowa nr 2 - IPPC	pył ogółem	0,028	0,2453	0,028
		-w tym pył do 2,5 µm	0,02604	0,2281	0,02604
		-w tym pył do 10 µm	0,0266	0,233	0,0266
		dwutlenek siarki	0,008	0,0701	0,008
		tlenki azotu jako NO2	0,051	0,447	0,051
		tlenek węgla	3,2	28,03	3,2
		fluor	0,003	0,02628	0,003

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks.	Emisja roczna	Emisja średnioroczna
			kg/h	Mg/rok	kg/h
L2/E-3	Piec SACMI 5,04 nr 4 - IPPC	pył ogółem	0,158	1,384	0,158
		-w tym pył do 2,5 µm	0,1469	1,287	0,1469
		-w tym pył do 10 µm	0,1501	1,315	0,1501
		dwutlenek siarki	0,064	0,561	0,064
		tlenki azotu jako NO2	0,384	3,36	0,384
		tlenek węgla	1,65	14,45	1,65
		fluor	0,003	0,02628	0,003
L3/E-4	Piec EKO230/161,2 - IPPC	pył ogółem	0,0057	0,0499	0,0057
		-w tym pył do 2,5 µm	0,00427	0,0374	0,00428
		-w tym pył do 10 µm	0,0057	0,0499	0,0057
		dwutlenek siarki	0,015	0,1314	0,015
		tlenki azotu jako NO2	1,44	12,61	1,44
		tlenek węgla	0,105	0,92	0,105
		fluor	0,003	0,02628	0,003
L3/E-5	Suszarka pozioma (rolkowa) nr 1 – ECP 285/22,59 - IPPC	pył ogółem	0,0027	0,02365	0,0027
		-w tym pył do 2,5 µm	0,002025	0,01774	0,002025
		-w tym pył do 10 µm	0,0027	0,02365	0,0027
		dwutlenek siarki	0,0072	0,0631	0,0072
		tlenki azotu jako NO2	0,23	2,015	0,23
		tlenek węgla	0,065	0,569	0,065
L3/E-6	Suszarka pozioma (rolkowa) nr 2 – ECP 285/22,59 - IPPC	pył ogółem	0,0027	0,02365	0,0027
		-w tym pył do 2,5 µm	0,002025	0,01774	0,002025
		-w tym pył do 10 µm	0,0027	0,02365	0,0027
		dwutlenek siarki	0,0072	0,0631	0,0072
		tlenki azotu jako NO2	0,23	2,015	0,23
		tlenek węgla	0,65	5,69	0,65
L3/E-7	Suszarka pozioma (rolkowa) nr 2 – ECP 285/22,59 - IPPC	pył ogółem	0,0027	0,02365	0,0027
		-w tym pył do 2,5 µm	0,002025	0,01774	0,002025
		-w tym pył do 10 µm	0,0027	0,02365	0,0027
		dwutlenek siarki	0,0072	0,0631	0,0072
		tlenki azotu jako NO2	0,23	2,015	0,23
		tlenek węgla	0,065	0,569	0,065
L3/E-8	Suszarka pozioma (rolkowa) nr 2 – ECP 285/22,59 - IPPC	pył ogółem	0,0027	0,02365	0,0027
		-w tym pył do 2,5 µm	0,002025	0,01774	0,002025
		-w tym pył do 10 µm	0,0027	0,02365	0,0027
		dwutlenek siarki	0,0072	0,0631	0,0072
		tlenki azotu jako NO2	0,23	2,015	0,23
		tlenek węgla	0,065	0,569	0,065
L3/E-9	Odpylnia linii zasilającej prasy i sekcję prasowania - IPPC	pył ogółem	0,99	8,67	0,99
		-w tym pył do 2,5 µm	0,743	6,5	0,743
		-w tym pył do 10 µm	0,99	8,67	0,99
L3/E-10	Odkurzacz centralny -	pył ogółem	0,23	2,015	0,23

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks.	Emisja roczna	Emisja średnioroczna
			kg/h	Mg/rok	kg/h
	IPPC	-w tym pył do 2,5 µm	0,1725	1,511	0,1725
		-w tym pył do 10 µm	0,23	2,015	0,23
G/E-11	Suszarnia rozpyłowa ATM- IPPC	pył ogółem	1,5	13,14	1,5
		-w tym pył do 2,5 µm	1,395	12,22	1,395
		-w tym pył do 10 µm	1,425	12,48	1,425
		dwutlenek siarki	0,016	0,1402	0,016
		tlenki azotu jako NO2	0,4	3,5	0,4
		tlenek węgla	3,2	28,03	3,2
		fluor	0,003	0,02628	0,003
G/E-12	Odpylnia linii MTC, MTD, TFP - IPPC	pył ogółem	1,365	11,96	1,365
		-w tym pył do 2,5 µm	1,269	11,12	1,269
		-w tym pył do 10 µm	1,297	11,36	1,297
G/E-13	Odpylnia 12 silosów granulatu i linii sprzedaży - IPPC	pył ogółem	0,825	7,23	0,825
		-w tym pył do 2,5 µm	0,767	6,72	0,767
		-w tym pył do 10 µm	0,784	6,87	0,784
G/E-14	Odpylnia sekcji czyszczenia pneumatycznego - IPPC	pył ogółem	0,044	0,385	0,044
		-w tym pył do 2,5 µm	0,0409	0,358	0,0409
		-w tym pył do 10 µm	0,0418	0,366	0,0418
G/E-15	Odpylnia zespołu wag - IPPC	pył ogółem	0,9	7,88	0,9
		-w tym pył do 2,5 µm	0,837	7,33	0,837
		-w tym pył do 10 µm	0,855	7,49	0,855
S/E-16	Suszarnia wieżowa EVA - IPPC	pył ogółem	0,037	0,324	0,037
		-w tym pył do 2,5 µm	0,0344	0,3014	0,0344
		-w tym pył do 10 µm	0,0352	0,3079	0,0352
		dwutlenek siarki	0,016	0,1402	0,016
		tlenki azotu jako NO2	0,06	0,526	0,06
		tlenek węgla	0,91	7,97	0,91
		fluor	0,003	0,02628	0,003
S/E-17	Suszarnia wieżowa SITI - IPPC	pył ogółem	0,037	0,324	0,037
		-w tym pył do 2,5 µm	0,0344	0,3014	0,0344
		-w tym pył do 10 µm	0,0352	0,3079	0,0352
		dwutlenek siarki	0,016	0,1402	0,016
		tlenki azotu jako NO2	0,06	0,526	0,06
		tlenek węgla	0,91	7,97	0,91
		fluor	0,003	0,02628	0,003
S/E-18	Suszarnia wieżowa EVA - IPPC	pył ogółem	0,037	0,324	0,037
		-w tym pył do 2,5 µm	0,0344	0,3014	0,0344
		-w tym pył do 10 µm	0,0352	0,3079	0,0352
		dwutlenek siarki	0,016	0,1402	0,016
		tlenki azotu jako NO2	0,06	0,526	0,06
		tlenek węgla	0,91	7,97	0,91
		fluor	0,003	0,02628	0,003

Symbol	Nazwa emitora	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maks.	Emisja roczna	Emisja średnioroczna
			kg/h	Mg/rok	kg/h
O/E-19	Odpylnia z linii zasilającej prasy i sekcję prasowania - IPPC	pył ogółem	1,047	9,17	1,047
		-w tym pył do 2,5 µm	0,974	8,53	0,974
		-w tym pył do 10 µm	0,995	8,71	0,995
O/E-20	Odpylnia 6 linii szklifierskich i sekcji przemiału szkliva- IPPC	pył ogółem	1,11	9,72	1,11
		-w tym pył do 2,5 µm	1,032	9,04	1,032
		-w tym pył do 10 µm	1,054	9,24	1,055
O/E-21	Odpylnia silosów i pras nr 2- IPPC	pył ogółem	0,64	5,61	0,64
		-w tym pył do 2,5 µm	0,595	5,21	0,595
		-w tym pył do 10 µm	0,608	5,33	0,608
O/E-22	Odpylnia linii szklifierskich - IPPC	pył ogółem	0,99	8,67	0,99
		-w tym pył do 2,5 µm	0,743	6,5	0,743
		-w tym pył do 10 µm	0,99	8,67	0,99
O/E-23	Odkurzacz centralny - IPPC	pył ogółem	0,03	0,2628	0,03
		-w tym pył do 2,5 µm	0,0279	0,2444	0,0279
		-w tym pył do 10 µm	0,0285	0,2497	0,0285
B/E-24	BMR - IPPC	pył ogółem	1,11	9,72	1,11
		-w tym pył do 2,5 µm	1,032	9,04	1,032
		-w tym pył do 10 µm	1,054	9,24	1,055
M/E-25	Piec MARFIN - IPPC	pył ogółem	0,005	0,0438	0,005
		-w tym pył do 2,5 µm	0,00465	0,0407	0,00465
		-w tym pył do 10 µm	0,00475	0,0416	0,00475
		dwutlenek siarki	0,001	0,00876	0,001
		tlenki azotu jako NO2	0,026	0,2278	0,026
		tlenek węgla	0,015	0,1314	0,015

Roczna emisja, łącznie ze wszystkich emitatorów:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja maksymalna	Emisja roczna
	kg/h	Mg
pył ogółem	11,26	98,6
w tym pył do 2,5 µm	10,07	88,2
w tym pył do 10 µm	10,81	94,7
dwutlenek siarki	0,2452	2,148
tlenki azotu jako NO2	3,8	33,3
tlenek węgla	13,4	117,4
fluor	0,024	0,2102

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	16 000 000	35	< 40

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

Źródła typu „punktowego”

Źródło	Typ źródła	Wysokość h	Urządzenia ograniczające emisję	Czas pracy źródła	Moc akustyczna źródła dB
L1/E-1	wylot spalin z pieca rolkowego nr 1 (SACMI 4,5).	12	Tłumik akustyczny	Ciągły, trzymianowy	75
S/E-16	wylot suszarni wieżowej EVA 1,2 nr 1	30	Tłumik akustyczny	Ciągły, trzymianowy	88,4
S/E-17	wylot suszarni wieżowej SITI 1,2	30	Tłumik akustyczny	Ciągły, trzymianowy	88,4
S/E-18	wylot suszarni wieżowa EVA 1,2 nr 3	30		Ciągły, trzymianowy	88,4
G/E-11	wylot z suszarni rozpyłowej ATM090 nr 1	30		Ciągły, trzymianowy	82
G/E-12	wylot zespołu odpylającego linie HTC, HTD, TFP	15		Ciągły, trzymianowy	77
G/E-13	wylot zespołu odpylającego silosy z linii ATM	30		Ciągły, trzymianowy	82
O/E-19	wylot zespołu odpylającego linie zasilające prasy i sekcję prasowania	30	-	Ciągły, trzymianowy	77
O/E-20	wylot zespołu odpylającego linie szklifierskie i sekcję przemiału szkliwa	14	-	Ciągły, trzymianowy	83,1
O/E-14	wylot zespołu odpylającego silosy i prasy	8	-	Ciągły, trzymianowy	77
M/E-25	wylot spalin z pieca do zgrzewania palet (MARFIN 0,2)	11	-	Ciągły, trzymianowy	72
L2/E-3	wylot spalin z pieca rolkowego nr 2 (SACMI	12	-	Ciągły, trzymianowy	75

Źródło	Typ źródła	Wysokość h	Urządzenia ograniczające emisję	Czas pracy źródła	Moc akustyczna źródła dB
	5,04)				
G/E-15	wylot zespołu odpylania wag	15	-	Ciągły, trzymianowy	77
B/E-24	wylot powietrza z pieca rolkowego nr 1 (SACMI 4,5)	12	Tłumik akustyczny	Ciągły, trzymianowy	96,7
L3/E-9	Wylot zespołu odpylającego linie pras	12	Tłumik akustyczny	Ciągły, trzymianowy	77
L3/E-4	Wylot spalin z pieca rolkowego		Tłumik akustyczny	Ciągły, trzymianowy	75
L3/E-5-8	Wylot suszarni	12	Tłumik akustyczny	Ciągły, trzymianowy	77

Źródła typu „hala przemysłowa”

Źródło	Typ źródła	Urządzenia będące źródłem emisji hałasu	Charakter pracy
B-1	Hala technologiczna nr 1 – linia do produkcji płytek ceramicznych	<ol style="list-style-type: none"> 1. Prasy do formowania płytek; 2. Urządzenia oczyszczające powierzchnie i krawędzie płytek; 3. Stanowiska nakładania pobiałek i szkliw; 4. Stanowiska nakładania sitodruku; 5. Kompensery; 6. BT zbierające i rozbierające; 7. Piece tunelowe wraz z osprzętem peryferyjnym (wentylatory, napędy przesuwu); 8. Charakter pracy – praca ciągła, cykl trzymianowy 	Ciągły-trzymianowy
B-3	Hala technologiczna nr 3 – produkcja granulatu	<ol style="list-style-type: none"> 9. Suszarnia rozpyłowa ATM090 nr 1 10. Zespół odpylający linii MTC, MTD, TFP 11. Zespół odpylający 6 silosów granulatu i linię sprzedaży 12. Zespół odpylający suszarnię rozpyłową 	Ciągły - trzymianowy

Źródło	Typ źródła	Urządzenia będące źródłem emisji hałasu	Charakter pracy
		ATM090 nr 1	
B-4	Hala technologiczna nr 4 – magazyn surowców wraz z linią krusząco - sortującą	13. Kruszarka szczękowa; 14. Przesiewacz wielopokładowy; 15. Przenośniki transportowe; 16. Samojezdne urządzenie załadowcze;	Ciągły - trzymianowy
B-5	Hala technologiczna nr 5 – sekcja młynów	17. Młyny kulowe 18. Zespół odpylający sekcję młynów. 19. Mieszadła.	Ciągły - trzymianowy

3. Zapisy pkt IV.1 i IV.3 decyzji otrzymują brzmienie:

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

Odpady niebezpieczne:

L.p.	Rodzaj odpadu	Kod	Ilość w ciągu roku w [Mg]
1	Odpady ze szkliwienia zawierające metale ciężkie	10 12 11*	130,000

Odpady inne niż niebezpieczne:

L.p.	Rodzaj odpadu	Kod	Ilość w ciągu roku w [Mg]
1	Odpady przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	10 12 01	5 500,00
2	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po obróbce termicznej)	10 12 08	5 000,00
3	Inne niewymienione odpady. (Zużyte materiały ogniotrwałe)	10 12 99	4,00
4	Odwodnione osady ściekowe z oczyszczalni ścieków przemysłowych	10 12 13	800,0
5	Zużyte formy	10 12 06	30,00
6	Cząstki i pyły (odpady – pozostałości z Wydziału Przerobowni)	10 12 03	200,00

IV.3. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w instalacji w ciągu roku:

L.p.	Rodzaj odpadu	Kod	Ilość odpadów do przetworzenia [Mg/rok]	Metoda odzysku
1.	Odpady ze szkliwienia, zawierające metale ciężkie	10 12 11*	190,0	R5
2.	Odpady przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	10 12 01	6 400,0	R5
3.	Wybrakowane odpady ceramiczne	10 12 08	6 650,0	R5
4.	Inne niewymienione odpady. (Zużyte materiały ogniotrwałe)	10 12 99	9,0	R5
5.	Zużyte formy	10 12 06	40,0	R5
6.	Cząstki i pyły (odpady – pozostałości z Wydziału Przerobowni)	10 12 03	200,0	R5
7.	Szlamy z zakładowych oczyszczalni	10 12 13	1160,0	R5
Razem			14 649,0	

II. Pozostałe ustalenia decyzji pozostawić bez zmian.

U Z A S A D N I E N I E

Wnioskiem z dnia 27.03.2018 roku Spółka POLCOLORIT S.A. wystąpiła do Starosty Jeleniogórskiego o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego znak OSR.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 zaliczana jest do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości – pkt 3 pkt 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).

Na podstawie art. 378 ust. 1, w związku z art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. 2018, poz. 799), organem właściwym do zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego jest starosta, gdyż instalacja nim objęta nie należy do przedsięwzięć zlokalizowanych na terenach zamkniętych oraz takich, o których mowa w art. 378 ust.2a tej ustawy.

Podstawą do podjęcia postępowania administracyjnego w sprawie wydania niniejszej decyzji jest wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Jak wynika z wniosku aktualizacja pozwolenia związana jest przede wszystkim ze zmianami układu technologicznego instalacji (rozbudowa linii technologicznych, uruchomienie ciągów produkcyjnych, zmiana miejsc lokalizacji elementów instalacji, likwidacja ciągu produkcyjnego do produkcji płytki dekoracyjnej 10x10) oraz zwiększeniem produkcji, co spowodowało zmianę miejsc i warunków emisji. Planowane przedsięwzięcie obejmuje rozbudowę hali w kierunku północnym oraz wschodnim o dwie części o łącznej powierzchni około 0,86 ha. Wprowadzenie planowanych zmian generuje automatycznie odmienne warunki rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu oraz energii akustycznej.

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. Określono również nowe wartości emisji energii i substancji do powietrza oraz nowe ilości wytwarzanych odpadów.

Po przeprowadzeniu oceny merytorycznej stwierdzono, że przewidywane zmiany w instalacji IPPC są zmianami istotnymi i mogą powodować zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, więc Prowadzący instalację wniósł wymaganą opłatę rejestracyjną.

Starosta Jeleniogórski w dniu 04.04.2018 r. przekazał drogą elektroniczną zapis wniosku do Ministerstwa Środowiska, zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Działając na podstawie art. 218 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, na zasadach określonych w ustawie 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. z 2017 poz. 1405 z późn. zm.), Starosta Jeleniogórski w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, podał do publicznej wiadomości - poprzez ogłoszenie w sposób zwyczajowo przyjęty w miejscowości Piechowice, zawiadomienie na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Piechowice oraz na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Starostwa Powiatowego w Jeleniej Górze - informację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, a także o możliwości składania uwag i wniosków w tej sprawie w terminie oznaczonym datami od 24.04.2018 r. do 23.05.2018r.

W dniu 21.05.2018r. do Starostwa Powiatowego w Jeleniej Górze wpłynęło pismo datowane 04.05.2018r., w którym mieszkańcy Piechowic wnoszą w sprawie zmiany pozwolenia dla instalacji firmy POLCOLORIT zlokalizowanej przy ul. Jeleniogórskiej 2c, zbiorowy sprzeciw do zwiększenia masy wypalania wyrobów ceramicznych. Mieszkańcy podnoszą, że zwiększenie produkcji spowoduje zwiększenie hałasu, który już dziś jest dla nich bardzo uciążliwy, a równocześnie zanieczyści środowisko. Wyrażają również obawę, że w wyniku zmian, nieruchomości których są właścicielami, stracą na wartości. Pod pismem podpisały się 49 osoby, zamieszkujący przy ulicach Prusa, Orzeszkowej, Sienkiewicza, Słowackiego, Nadrzecznej, Norwida, Baczyńskiego i Szkolnej.

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. Najbliższa zabudowa znajduje się za torami kolejowymi od strony południowej zakładu w odległości ok. 150m od granicy zakładu i jest to teren zabudowy jednorodzinnej oraz wielorodzinnej.

Zgodnie z planem zagospodarowania przestrzennego dla rejonu specjalnej strefy ekonomicznej małej przedsiębiorczości w Kamiennej Górze – podstrefy w Piechowicach oraz rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. 2014 poz. 112), tereny wokół Zakładu zaliczone zostały do następujących klas akustycznych :

- teren wokół Szkoły Podstawowej oznaczony jako „2B”
- teren zabudowy jednorodzinnej z usługami (przy ul. Tysiąclecia i Reja) oznaczone jako „3D”
- tereny osiedla mieszkaniowego (przy ul. Szkolnej) oznaczone jako „3A”.

Wartości dopuszczalne dla strefy 2B wynoszą 50dB w porze dnia i 40dB dla pory nocy, a dla stref oznaczonych symbolami 3A i 3D wynoszą odpowiednio 55dB w porze dnia i 45dB w porze nocy.

POLCOLORIT S.A., w decyzji Starosty Jeleniogórskiego udzielającej pozwolenia zintegrowanego, zobowiązany został do składania organowi corocznego sprawozdania obejmującego m.in. emisją hałasu do środowiska. Prowadzący instalację przedkłada takie

sprawozdania. Wykonawcą pomiarów jest firma EKO-LAB Sp. z o.o. z siedzibą w Wałbrzychu która posiada akredytację laboratorium badawczego nr AB 940. Na podstawie pomiarów przeprowadzonych w 2016r. równoważny poziom dźwięku A dla czasu odniesienia T wyrażonego wskaźnikiem hałasu L_{Aeq} wynosił:

- dla pory dnia 48,1 – 50,6dB przy dopuszczalnej wartości 55dB oraz 38,7dB przy wartości dopuszczalnej wynoszącej 50dB,

- dla pory nocy 41,7- 43,3dB przy dopuszczalnej wartości 45dB.

Podobne wyniki uzyskano na podstawie pomiarów w 2017r., kiedy to równoważny poziom dźwięku A dla czasu odniesienia T wyrażonego wskaźnikiem hałasu L_{Aeq} wynosił :

- dla pory dnia 43,8dB przy dopuszczalnej wartości 50dB oraz 43,6-44,8dB przy wartości dopuszczalnej wynoszącej 55dB,

- dla pory nocy 39,8-43,5 przy dopuszczalnej wartości 45dB.

Oceniając otrzymane wyniki pomiarów należy uznać, że dopuszczalne wartości hałasu nie zostały przekroczone.

Dążąc do prawdy obiektywnej i wszechstronnie rozpatrując uwagi Mieszkańców, Wydział Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa Starostwa Powiatowego w Jeleniej Górze pismem znak OŚR.622.6.2018.GM z dnia 15.06.2018r. wystąpił do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska z prośbą o udostępnienie wyników pomiarów hałasu emitowanego przez Zakład A przy ul. Jeleniogórskiej 2c w Piechowicach. W odpowiedzi WIOŚ (pismo znak DJ-DI.7016.44.2018.bb.kb z dnia 10.07.2018r.) poinformował, że w 2016r. przeprowadził planową kontrolę w Zakładzie A POLCOLORIT S.A. sprawdzającą przestrzeganie decyzji administracyjnych i przepisów ochrony środowiska w zakresie hałasu. W trakcie kontroli dokonano pomiarów hałasu, które nie wykazały przekroczeń dopuszczalnego poziomu hałasu w porze dnia w odniesieniu do dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku określonych w pozwoleniu dla pory dnia 50dB i 55dB. Ponadto WIOŚ w dniu 06.09.2017r. dokonał pomiaru emisji hałasu z pracy Zakładu na terenie posesji przy ul. Szymborskiej – wybudowany nowy budynek. Teren ten stanowi miejsce o największym oddziaływaniu źródeł hałasu pochodzących z Zakładu A POLCOLORIT . Pomiarzy wykazały, że poziom emisji waha się od 43,6dB do 44,7dB. Nie stwierdzono więc przekraczania przez Zakład dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Jednakże w ocenie WIOŚ, co zasygnalizował w swoim stanowisku, w zależności od warunków atmosferycznych może dochodzić do przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu z uwagi na lokalizację Zakładu w bliskim sąsiedztwie osiedla mieszkaniowego.

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). Z analizy przeprowadzonej we wniosku wynika, że pomimo uruchomienia nowej linii produkcyjnej, emisja hałasu do środowiska powinna ulec zmniejszeniu do wartości maks. 36,9 dB w porze dziennej i nocnej, a to głównie z uwagi na likwidację niektórych urządzeń.

Wobec powyższego w istniejących okolicznościach wniosek Mieszkańców nie może stanowić podstawy do odmowy udzielenia wnioskowanej zmiany decyzji. Jednakże, w związku z opinią wyrażoną przez WIOŚ, należy rozważyć podjęcie działań zabezpieczających przed ewentualnym przekroczeniem dopuszczalnych poziomów hałasu emitowanego przez Zakład. Szczególną uwagę należy zwrócić i na bieżąco monitorować zapewnienie izolacji przegród poprzez zamykanie drzwi, okien oraz sprawność i skuteczność tłumików instalacji wyciągowej.

Zgodnie z art. 86 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. z 2017r. poz. 1405 ze zm.) decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach wiąże organy wydające decyzje określające warunki korzystania ze środowiska, w zakresie w jakim mają być uwzględnione przy wydawaniu tych decyzji.

Zgodnie z art. 86a organ właściwy do wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach przekazuje ostateczne decyzje wraz z kopią załączników właściwemu organowi ochrony środowiska.

Dla przedsięwzięcia objętego wnioskiem wydana została przez Burmistrza Miasta Piechowice decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach znak RG.6220.6.11.2017 z dnia 26.01.2018r. Decyzja została przekazana Staroście Jeleniogórskiemu do wiadomości w dniu 31.01.2018r. W związku z powyższym pismem z dnia 01.08.2018r. wystąpiono do Urzędu Miasta w Piechowicach z zapytaniem czy przedmiotowa decyzja jest ostateczna.

W dniu 14.08.2018r. uzyskano zwrotną informację, że decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach znak RG.6220.6.11.2017 z dnia 26.01.2018r. na obecnym etapie jest ostateczna (pismo znak RG.620.1.2018.08 z dnia 14.08.2018r.). W decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach organ stwierdził brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko przedsięwzięcia polegającego na Rozbudowie i przebudowie Zakładu Produkcji płytek Ceramica Marconi ul. Jeleniogórska 2c, Piechowice, powiat jeleniogórski, województwo dolnośląskie.” Tak orzekając Burmistrz Miasta Piechowice nie określił żadnych warunków korzystania ze środowiska.

W związku z powyższym wypełniony jest wymóg nałożony na organ ochrony środowiska zapisem art. 86 cytowanej wyżej ustawy.

W prowadzonym postępowaniu zapewniono stronom możliwość czynnego udziału oraz możliwość zapoznania się z aktami sprawy i wypowiedzania się co do zebranych dowodów.

Z uprawnień tego czynnie korzystał pełnomocnik POLCOLORIT S.A.

W świetle przeprowadzonego postępowania i analizy zgromadzonego materiału dowodowego oraz przedstawionych we wniosku informacji dotyczących zmian prowadzonej działalności, pozwoliła stwierdzić, iż przedmiotowa instalacja po zmianach spełni wymogi ochrony środowiska.

W zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza we wniosku przedstawiono obliczenia wielkości emisji dla wszystkich rodzajów zanieczyszczeń ze wszystkich eksploatowanych w zakładzie źródeł. Podstawowymi zanieczyszczeniami z instalacji do produkcji płytek gresowych są: pył (w tym PM_{2,5}), dwutlenek siarki (SO₂), tlenki azotu (NO_x), tlenek węgla (CO) oraz fluor (F). Źródłem powstawania jest proces spalania gazu ziemnego GZ-50 oraz sam proces wypału płytki. Przeprowadzone obliczenia wykazują, że wartość stężenia maksymalnego zanieczyszczeń nie przekracza wartości dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010r. Nr 16, poz. 87).

W zakresie wytwarzania opadów zaktualizowano ilości wytwarzanych opadów. Jak wynika z wniosku, sposób magazynowania i dalszego gospodarowania odpadami nie zmieni się. Zwiększy się natomiast ilość wytwarzanych odpadów, ale równocześnie zwiększy się masa odpadów poddanych odzyskowi w miejscu ich wytworzenia.

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 MIKOS
ul. Kilińskiego 20/3
58-500 Jelenia Góra
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
(wysyłka przez e-puap)
3. a/a

- odebratem dnia 14.08.2018

Lubicki Michał

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).

DYREKTOR
Grażyna Materak

