

Prezydent Miasta Częstochowy

Częstochowa, 11 lipca 2022 r.

OŚR.6223.10.2022

Decyzja

(pozwolenie zintegrowane)

Na podstawie:

- art. 104 oraz art. 162 § 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2021 r. poz. 735 z późn. zmianami);
- art. 217 w związku z art. 180, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1 i ust. 2 w związku z art. 378 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211, art. 224 ust. 1 i ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2022 r. poz. 1973 z późn. zmianami);
- art. 43 ust. 2 w związku z art. 45 ust. 6, ust. 8 i ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity Dz. U. z 2022 r. poz. 699);
- ust. 3 pkt 3 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. z 2014 r. poz. 1169);

po rozpatrzeniu wniosku spółki „GUARDIAN Częstochowa” sp. z o.o. z siedzibą w Częstochowie przy ulicy Wojciecha Korfanteo 31/35, z dnia 13 maja 2022 r.

orzekam

I. Udzielam nowego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła płaskiego o wydajności ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej w Częstochowie, przy ulicy Wojciecha Korfanteo 31/35, eksploatowanej przez spółkę „GUARDIAN Częstochowa” sp. z o.o., z siedzibą w Częstochowie przy ulicy Wojciecha Korfanteo 31/35 (numer REGON: 151572156, numer identyfikacji podatkowej NIP: 9491751475), w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 27 czerwca 2005 r., znak: OŚR.I.7681-6/04/05, sprostowanego postanowieniem Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia

17 października 2005 r., znak: OŚR.I.7681-6/04/05, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania, to jest następujących decyzji Prezydenta Miasta Częstochowy:

- z dnia 4 stycznia 2008 r., znak: OŚR.I.7681-5/07/08;
- z dnia 5 grudnia 2014 r., znak: OŚR-I.6223.18.2014;
- z dnia 25 maja 2018 r., znak: OŚR.6223.4.2018;
- z dnia 15 lipca 2020 r., znak: OŚR.6223.20.2019, sprostowaną postanowieniem z dnia 19 października 2020 r., znak: OŚR.6223.20.2019;
- z dnia 10 stycznia 2022 r., znak: OŚR.6223.13.2021;

w wyniku czego treść pozwolenia otrzymuje następujące brzmienie:

„I. Rodzaj i parametry instalacji

1. Ogólna charakterystyka stosowanych technologii

Przedmiotem pozwolenia są instalacje do produkcji szkła, w tym włókna szklanego, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlokalizowane na terenie zakładu położonego w Częstochowie przy ul. Korfantego 31/35.

W zakładzie produkowane jest wysokiej jakości szkło płaskie (tzw. „float”), w postaci produktów szkła okiennego i budowlanego. Wyroby stanowią klasyczne tafle szklane o zróżnicowanych wymiarach, stanowiące półprodukt do wyrobu szyb okiennych, jak również szkło płaskie z naniesionymi na powierzchni powłokami funkcyjnymi, w celu nadania wyrobowi specjalnych właściwości fizycznych. Do tego typu wyrobów należą: szkło laminowane, jak również szkło pokryte cienką warstwą metali, takich jak: srebro, stopy niklu i chromu, tytan, ZAMAK (stop cynku i aluminium), cyna, tlenki cyrkonu, tlenki niobu oraz silumin (stop aluminium i krzemu).

W produkcji szkła płaskiego na terenie zakładu występują następujące procesy technologiczne:

- odbiór i przygotowanie zestawu szklarskiego;
- topienie zestawu szklarskiego;
- formowanie tafli szklanej;
- odprężanie i chłodzenie tafli szklanej;
- kontrola jakości, cięcie i pakowanie;
- laminowanie szkła płaskiego;
- powlekanie szkła płaskiego.

Wytop szkła płaskiego prowadzony jest na dwóch liniach produkcyjnych:

- instalacja IPPC nr 1 o wydajności 875 ton wytopu szkła na dobę;
- instalacja IPPC nr 2 o wydajności 1100 ton wytopu szkła na dobę.

Każda z dwóch instalacji IPPC nr 1 i nr 2 składa się z następujących obiektów i urządzeń technologicznych:

- zestawiaśnia z silosami magazynowymi surowców;
- piec do wytopu szkła z silosem dziennym zestawu oraz kieszenią zasypową;
- wanna cynowa;
- odprężarka;
- linia rozkroju i pakowania szkła;
- instalacja oczyszczania spalin z pieca do wytopu szkła;
- układy wody chłodniczej, w skład których wchodzi wieże chłodnicze pieca oraz wanny cynowej;
- linia do powlekania szkła płaskiego;
- linia do laminowania szkła (część instalacji IPPC nr 1).

1.1. Instalacje podstawowe

Instalacjami podstawowymi dla instalacji IPPC nr 1 są:

- instalacja do wytopu szkła płaskiego;
- linia do powlekania szkła płaskiego;
- linia do laminowania szkła.

Instalacjami podstawowymi dla instalacji IPPC nr 2 są:

- instalacja do wytopu szkła płaskiego;
- linia do powlekania szkła płaskiego.

1.2. Instalacje pomocnicze

Instalacjami pomocniczymi dla dwóch instalacji IPPC nr 1 i nr 2 są:

- stacja uzdatniania wody;
- obiegi wody chłodniczej;
- stacja magazynowania ciekłego azotu oraz jego zgazowania;
- instalacja do magazynowania sprężonego wodoru;
- instalacja sody kaustycznej;
- instalacja do wytwarzania sprężonego powietrza;
- instalacja wytwarzania energii elektrycznej;
- dwa ujęcia wód podziemnych;

- instalacja wodociągowa;
- wewnątrzzakładowa kanalizacja przemysłowa;
- wewnątrzzakładowa kanalizacja sanitarna i kanalizacja deszczowa;
- stacja elektroenergetyczna;
- instalacje kotłowni grzewczych i instalacje bloków grzewczych;
- instalacja do przygotowania gazu ziemnego;
- instalacja magazynowania i preparacji gazu propan-butan;
- instalacja magazynowania SO₂;
- instalacja pomp p.poż.;
- instalacja parowej kotłowni kontenerowej.

2. Charakterystyka instalacji

2.1. Instalacje podstawowe

2.1.1. Instalacje do wytopu szkła płaskiego

Odbiór i przygotowanie zestawu szklarskiego

Surowce do produkcji szkła, po dostarczeniu na teren zakładu, są rozładowywane metodą pneumatyczną, bądź grawitacyjną do oddzielnych szczelnych silosów zestawieni, gdzie są składowane. Metodą pneumatyczną rozładowywane są: soda (przy czym w instalacji IPPC nr 2 soda będzie rozładowywana pneumatycznie bezpośrednio z wagonów), sulfat, nefelin, mączka wapienna oraz wapno do instalacji oczyszczania spalin. Metodą grawitacyjną rozładowywane są dolomit i piasek. Ług sodowy oraz woda amoniakalna rozładowywany jest pompami. Obydwie linie wyposażone są we własne zestawieni. Silosy dla każdego surowca zostały zaprojektowane na podstawie zużycia dziennego.

Poszczególne surowce: piasek szklarski, mączka wapienna, dolomit, nefelin, soda, sulfat, koksik są odważane w odpowiednich proporcjach i przesyłane do miksera. Tam dodawana jest woda i opcjonalnie soda kaustyczna (w postaci wodnego roztworu, tj. ługu sodowego) w celu nawilżenia i zgranulowania zestawu, a na końcu stłuczka szklana w celu poprawienia topienia i obniżenia temperatury topienia całego zestawu. Taki zestaw jest transportowany do silosu nad piecem danej linii produkcyjnej, skąd jest zasypywany ciągle do kieszeni zasypowej danego pieca. Silos dzienny zestawu jest umieszczony nad tzw. kieszenią zasypową, przez którą za pomocą zasypników w ciągu cyklu podaje się zestaw do pieca w postaci cienkiej warstwy.

Słuczka szklana magazynowana jest na placu magazynowym otwartym, wspólnym dla obydwu linii produkcyjnych, skąd jest transportowana do silosów pośrednich, zlokalizowanych przy wieżach zestawieni.

Topienie zestawu surowcowego

Topienie odbywa się w piecu szklarskim regeneracyjnym poprzeczno płomiennym o pracy ciągłej. Energia potrzebna do przeprowadzenia procesu topienia zestawu szklarskiego pozyskiwana jest poprzez spalanie paliwa gazowego nad powierzchnią zestawu (szkła). Stosowane są zamiennie: gaz ziemny lub gaz propan - butan, uzyskiwany ze zgazowania gazu płynnego LPG, które przeprowadzane jest w stacji przygotowania tego gazu. Piec pracuje w cyklach rewersyjnych. Opalanie odbywa się w 20-to minutowych cyklach (rewersjach), podczas których na zmianę: jedna strona pali się, a druga akumuluje ciepło. Z części topliwej pieca materiał trafia do części rafinacyjnej, gdzie następuje odgazowanie z pęcherzy. Następnie przez przepływ głębinowy pod chłodnicą, materiał trafia do części wyrobowej pieca, gdzie jest schładzany do temperatury formowania (ok. 1 100°C). W przewężeniu znajduje się również zestaw mieszadeł, które homogenizują masę przed formowaniem i wejściem na wannę cynową.

Formowanie tafli szklanej

Specjalnym kanałem szkło trafia z części wyrobowej pieca do wanny cynowej, a jego wypływ reguluje tzw. TWEEL (zasuwa ceramiczna). Szkło spływa po wardze kanału, rozlewa się na powierzchni stopionej cyny i jest formowane przez maszyny formujące przez rozciąganie lub ściskanie wstęgi szklanej w procesie ciągłym. W celu nadania większej plastyczności masie szklanej używa się energii elektrycznej i grafitowych elementów grzejnych znajdujących się na sklepieniu wanny. Jednocześnie przegrzaną cynę chłodzi się za pomocą chłodnic w niej zanurzonych. Całość konstrukcji jest utrzymywana w obojętnej atmosferze azotu wymieszanego z wodorem w celu ochrony cyny przed dostępem powietrza lub wilgoci. Wstęga już po uformowaniu trafia pod chłodnice brzegowe i przez wyjście z wanny na rolki ciągnące odprężarki.

Odprężanie i chłodzenie tafli szklanej

W odprężarce szkło jest chłodzone z określonymi prędkościami, w celu otrzymania szkła nadającego się do obróbki przez klienta i utrzymywania ciągłości wstęgi. Kontrola odprężania jest realizowana przez zespół komputerów i sterowników umożliwiających sterowanie temperaturą osobno w każdej strefie i każdej sekcji tunelu nad i pod szkłem. Wskazania przyrządów pomiarowych – pirometrów zwykłych i skaningowych oraz termopar pozwalają ręcznie lub automatycznie wpływać na temperaturę przez chłodzenie lub grzanie.

Kontrola jakości, cięcie i pakowanie

Po wyjściu z odprężarki szkło jest badane pod kątem jakości i defektów. Dane następnie są przesyłane do komputera tnącego w celu optymalizacji rozkroju wstęgi. Szkło jest cięte przez noże wzdłużne i poprzeczne w celu uzyskania mniejszych rozmiarów. Takie szkło jest zdejmowane z linii przez maszyny i pakowane przez operatorów i odwożone na magazyn. Szkło przechowywane jest na magazynie w tzw. lokacjach w opakowaniach drewnianych lub na ramach stalowych. Takie lub poddane procesowi powlekania lub laminowania szkło wysyłane jest do klienta transportem samochodowym.

Oczyszczanie spalin

Obydwie instalacje IPPC nr 1 i 2 wyposażone są w odrębne instalacje oczyszczania spalin. W instalacjach tych prowadzone są następujące procesy redukcji emisji zanieczyszczeń do powietrza: odsiarczanie, odpylanie i odazotowanie.

Pierwszym etapem oczyszczania spalin jest proces odsiarczania. Instalacja do redukcji SO₂ oparta jest o metodę półsuchego odsiarczania. Instalacja charakteryzuje się dużą redukcją szkodliwych związków kwaśnych SO₂, HCl, HF i SO₃ z wykorzystaniem suchego sorbentu w postaci wapna hydratyzowanego Ca(OH)₂. Ilość dozowanego sorbentu jest sterowana w zależności od zawartości SO₂ w spalinach surowych i czystych oraz od natężenia przepływu spalin. Materiał reaktywny (sorbent) jest rozpylany w strumieniu gazów odlotowych. W wyniku reakcji powstaje produkt w fazie stałej, którego głównym składnikiem jest dwuwodny siarczan wapnia. Produkt ten jest usuwany ze strumienia gazu przy pomocy systemu elektrofiltrów. W procesie półsuchym, sorbent jest dodawany w postaci zawiesiny lub roztworu, a parowanie zawartej wody schładza strumień gazu.

Drugim etapem oczyszczania spalin jest proces odpylania. Do redukcji emisji pyłów poniżej 20 mg/Nm³ zainstalowany jest suchy elektrofiltr. Suche elektrofiltry wykorzystują pole elektryczne do przemieszczania cząsteczek stałych obecnych w strumieniu spalin na płyty zbiorcze. Składa się on z szeregu wysokonapięciowych elektrod wyładowczych i odpowiadających im kolektorów. Cząsteczki zostają naładowane, a następnie oddzielone od strumienia gazu pod wpływem pola elektrycznego. Elektrofiltry bardzo skutecznie wychwytyją cząsteczki pyłu o średnicach od 0,1 µm do 10 µm, a ich efektywność szacowana jest na poziomie 95 - 99 %. Następnie cząstki pyłu z płyt zbiorczych usuwane są za pomocą systemu strząsającego, wykorzystującego młoty obrotowe, które wprowadzają elementy w wibracje i odseparowują cząsteczki od płyt (pył opada pod wpływem grawitacji). Pył gromadzony jest w lejach zsypanych, a następnie za pomocą podajników śrubowych transportowany jest do podajnika pneumatycznego (tzw. „propellera”) lub do worków typu

Big-Bag (rozwiązanie to jest stosowane w sytuacjach awaryjnych, w przypadku przepełnienia silosu magazynowego). Propeller transportuje pył do silosu zestawieni o pojemności 2,8 m³ lub do silosu magazynowego zewnętrznego o pojemności 90 m³. Pył z silosu zestawieni poddawany jest recyklingowi poprzez ponowne wykorzystanie w procesie wytopu szkła (jako surowiec, w zależności od wymagań jakościowych dotyczących produkowanego w danym momencie szkła).

Trzecim i ostatnim etapem oczyszczania spalin jest proces odazotowania. Do redukcji emisji tlenków azotu zainstalowany jest system selektywnej redukcji katalitycznej (SCR).

W procesie SCR tlenki azotu reagują z amoniakiem w obecności katalizatora (np. wanadowego osadzonego na siatce metalicznej), w temperaturze powyżej 300°C. Ilość wody amoniakalnej określana jest na bieżąco w zależności od temperatury i ilości spalin oraz od zawartości tlenków azotu. Woda amoniakalna podawana jest ze zbiornika magazynowego w strumień spalin w postaci aerozolu. Istotą metody SCR jest redukcja tlenków azotu za pomocą amoniaku w obecności katalizatora. W efekcie powstaje azot cząsteczkowy oraz woda. W spalinach pojawi się również resztkowy jon amonowy. Możliwa jest również obecność nieprzereagowanego amoniaku, związana ze zjawiskiem tzw. poślizgu amoniakalnego („ammonia slip”). Reakcja odazotowania jest reakcją równowagową, silnie zależną od temperatury, ciśnienia oraz stężenia tlenków azotu. Reakcja zachodzi ponadto w układzie (spalinach), którego warunki termodynamiczne ulegają bardzo dynamicznym fluktuacjom w czasie. Czas reakcji automatyki stosowanej w instalacjach odazotowania na zmieniające się warunki termodynamiczne, jest w chwili obecnej niedostatecznie szybki, w stosunku do tych zmian. Dlatego też zdarzają się w trakcie eksploatacji instalacji odazotowania krótkotrwałe okresy, w których ilość reduktora wprowadzana jest do strumienia spalin w ilościach przekraczających ilości stechiometryczne, niezbędne do całkowitej redukcji tlenków azotu.

2.1.2. Linie do powlekania szkła

Dwie linie do powlekania szkła dla instalacji IPPC nr 1 i nr 2 obejmują technologię powlekania szkła polegającą na nakładaniu cienkich warstw (do 1 μm) metalu na szkło płaskie. Wydajność każdej z linii wynosi 20 mln m²/rok. Technika nakładania warstw na szkło, to próżniowa technika rozpylania jonowego ze wspomaganie magnetycznym zwana popularnie rozpylaniem magnetronowym. Metoda ta pozwala otrzymać na szkle cienkie warstwy metali, ich stopów i ich związków (np. tlenków). Produktem wyjściowym jest szkło charakteryzujące się w zależności od procesu, wysoką izolacją termiczną, niską przepuszczalnością energii słonecznej, czy też określonymi parametrami optycznymi (przeźroczystość, kąt załamania światła, półprzepuszczalność, selektywność, itp.).

Surowcem podstawowym jest szkło płaskie. Szkło jest myte, czystą uzdatnioną wodą, z dodatkiem detergentu. Umyte szkło jest przenoszone do urządzenia do powlekania. Zachodzi tu proces, w którym cząstki metalu są napyłane na szkło. Typowe metale stosowane do powlekania szkła to srebro, nikiel, stopy chromu, tytan, ZAMAK (stop cynku i aluminium), cyna, tlenki cyrkonu, tlenki niobu oraz silumin (stop krzemu i aluminium). Jako gazy robocze stosuje się tlen, wodór, azot, argon, krypton i acetylen. Urządzenie składa się z siedmiu komór:

- komora wejścia;
- komora buforowa;
- komora transferowa;
- 12 komór napylenia jonowego;
- komora transferowa 2;
- komora buforowa 2;
- komora wyjścia 2.

W obszarach rozpylania panuje pole magnetyczne wytwarzane przez magnesy stałe oraz pole elektryczne wynikające z różnicy potencjałów między katodą a obudową komory. Cząsteczki zjonizowanego gazu roboczego pod wpływem panujących warunków wybijają jony z katod wykonanych z czystych metali lub ich stopów, które kierują się na podłoże (tafla szklana) i trwale się na nim osadzają.

Na istniejącej linii powlekania instalacji IPPC nr 1 eksploatowany jest również niewielki pomocniczy piec do testowego hartowania szkła. Piec służy do celów produkcyjnych. Jest to urządzenie testowe, wykorzystywane w procedurze kontroli jakości produkowanego szkła z podwójną i potrójną warstwą srebra. Piec zasilany jest energią elektryczną. Wyposażony jest w myjkę, służącą do wstępnego mycia testowanych produktów, przed ich wprowadzeniem do pieca. Urządzenie jest zainstalowane w istniejącej hali przemysłowej w rejonie linii coater.

Linie do powlekania szkła płaskiego są źródłem ścieków przemysłowych w postaci wody zużytej do mycia szkła płaskiego na etapie przygotowania do właściwego procesu powlekania.

2.1.3. Linia do laminowania szkła

Linia do laminowania szkła dla instalacji IPPC nr 1 została uruchomiona w 2011 roku. Szkło laminowane jest rodzajem bezpiecznego szkła, które po stłuczeniu nie rozpada się na kawałki. W przypadku stłuczenia, tafla szklana nie rozpada się na kawałki z uwagi na

obecność folii (PVB) umieszczonej pomiędzy dwoma lub więcej warstwami szkła. Warstwa folii utrzymuje szkło w całości, a jej wysoka elastyczność zapobiega rozsypaniu się szklanej szyby na wiele małych kawałków. Szkło laminowane jest stosowane między innymi do produkcji szyb przednich w samochodach oraz w witrynach sklepowych. Obecność folii powoduje również lepsze pochłanianie hałasu przez szkło oraz pochłanianie 90% promieniowania UV.

Linia produkcji szkła laminowanego składa się z następujących części:

- załadunek surowego szkła;
- linia montażowa;
- piec do ogrzewania szkła;
- autoklaw;
- pakowanie szkła laminowanego.

Szkło jest automatycznie transportowane przenośnikiem do myjki. Myjka usuwa wszelkie zanieczyszczenia w postaci szklanych okruchów, separatora oraz innych zanieczyszczeń. Z myjki szkło trafia do czystego pomieszczenia, gdzie sprawdzana jest jakość czyszczenia. Znajdują się tu dwie pary spryskiwaczy, spryskujących taflę szkła od góry i od dołu oraz 4 szczotki czyszczące powierzchnię szkła. Po przejściu przez strefę mycia szkło jest suszone. Woda do mycia jest uzdatniana w istniejącej stacji uzdatniania wody. Po wykonaniu tej czynności, szkło przechodzi do stanowiska formatowania, a następnie jest przenoszone przez transporter do miejsca rozwijania folii PVB. Po złożeniu zestawu, folia jest przycinana ze wszystkich czterech stron. Następnie, szkło kierowane jest do pieca laminacyjnego, gdzie ma miejsce proces wstępnego laminowania, dzięki zastosowaniu odpowiedniej temperatury oraz dwóch wałków dociskowych, przez które odprowadzane jest na zewnątrz powietrze znajdujące się w środku zestawu.

Piec laminacyjny składa się z 48 grzejników na podczerwień. Urządzenie podzielone jest na 6 stref temperaturowych o różnej temperaturze pozwalających na właściwy przebieg procesu laminacji. Omawiane urządzenie jest piecem elektrycznym i nie stanowi źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Szkło po wyjściu z pieca kładzione jest na ramie autoklawu i zabezpieczane w celu przeprowadzenia procesu autoklawizacji.

Za pomocą tzw. „Demana” (specjalny rodzaj ruchomej platformy) ramy są transportowane do autoklawu. Autoklaw stalowy o pojemności 126 m³ służy do laminowania wsadu szkła o wielkości max. 60 Mg. Dostęp do środka autoklawu jest poprzez drzwi z przodu urządzenia.

Podczas procesu laminowania atmosfera w środku autoklawu rozgrzewa się do 150°C. Dzieje się to za pomocą nagrzewnicy zasilanej gorącym olejem termalnym ($T = 245^{\circ}\text{C}$) i promieniowego wentylatora, który zasysa powietrze przez nagrzewnicę i wyrzuca na boki autoklawu. Olej termiczny jest dostarczany przez instalację olejową i kocioł firmy BABCOCK WANSON o nominalnej mocy cieplnej w paliwie 1976 kW. Kocioł służy do podgrzewania oleju termicznego do temperatury 245°C.

Ciśnienie jest regulowane do wartości ok. 12 bar za pomocą systemu sprężarek powietrza. Autoklaw jest wyposażony w zawór bezpieczeństwa w razie wzrostu ciśnienia powyżej wartości granicznej.

Chłodzenie odbywa się za pomocą układu dwóch wież chłodniczych, zasilających linie laminowania i powlekania szkła. Opcjonalnie, w przypadku problemów ze schładzaniem możliwe jest wykorzystanie układu wodnej chłodnicy zamontowanej za nagrzewnicą. Zasada współdziałania z wentylatorem jest taka sama jak przy nagrzewaniu. Woda pochodzi z głównego systemu chłodzenia zakładu tzw. Układu Open-Loop. Dodatkowo woda z układu Open-Loop jest dochładzana przed samym autoklawem za pomocą wody lodowej poprzez wymiennik płytowy, w celu przyspieszenia procesu chłodzenia autoklawu.

W autoklawie, przy temperaturze ok. 120°C i ciśnieniu ok. 12 bar ma miejsce ostateczny proces łączenia szkła z folią PVB, który rozłożony jest w czasie. Po zakończeniu procesu szkło jest transportowane do przepakowania, gdzie jest sprawdzane oraz układane na ramach w gotowych paczkach. Takie szkło jest przeznaczone dla klientów wewnętrznych i zewnętrznych.

Linia do laminowania szkła płaskiego jest również źródłem ścieków przemysłowych w postaci wody zużytej do mycia szkła płaskiego na etapie przygotowania do właściwego procesu powlekania.

2.2. Instalacje pomocnicze

2.2.1. Stacje uzdatniania wody

Dla potrzeb dwóch instalacji IPPC nr 1 i 2 wykorzystywane są dwie odrębne stacje uzdatniania wody. Każda z tych stacji podzielona jest na dwie części.

Pierwsza część znajduje się w budynku stacji uzdatniania wody. W tej części następuje uzdatnienie wody w zakresie:

- wstępnej filtracji;
- regulacji pH;
- odżelaziania i odmanganiania.

Tak uzdatniona woda służy do celów chłodniczych instalacji do wytopu szkła płaskiego oraz jest kierowana do dalszego uzdatnienia dla linii powlekania („druga część”).

Druga część stacji uzdatniania związana jest z linią do produkcji powlekanego szkła. W tej części następuje demineralizacja wody, aż do osiągnięcia przewodności elektrolitycznej na poziomie 1 $\mu\text{S}/\text{cm}$.

2.2.2. Obiegi wody chłodniczej

W instalacjach IPPC piec do wytopu szkła, wanna cynowa, linia laminowania oraz linia powlekania szkła płaskiego muszą być chłodzone wodą.

W instalacji IPPC nr 1 istnieją dwa obiegi wody chłodniczej. Pierwszy obieg składa się z trzech wież chłodniczych, które służą do chłodzenia pieca do wytopu szkła (2 wieże) oraz wanny cynowej (1 wieża). Drugi obieg, składający się z dwóch wież chłodniczych, eksploatowany jest na potrzeby linii laminowania i powlekania.

Całkowita moc chłodzenia obiegu wody chłodniczej pieca do wytopu szkła i wanny cynowej wynosi 12 MW, parowanie wynosi 16 m^3/h , wyrzut 5 do 7 m^3/h . W przypadku obiegu linii laminowania i powlekania całkowita moc chłodzenia wynosi 4 MW, parowanie 8 m^3/h , wyrzut wody od 1 do 4 m^3/h .

W instalacji IPPC nr 2 z nową linią powlekania szkła jest podobny układ chłodzenia jak w instalacji IPPC nr 1. Pierwszy obieg składa się z trzech wież chłodniczych, które służą do chłodzenia pieca do wytopu szkła (2 wieże) oraz wanny cynowej (1 wieża). Drugi obieg, składa się z dwóch wież chłodniczych, obsługujących nową linię powlekania.

Całkowita moc chłodzenia obiegu wody chłodniczej pieca do wytopu szkła i wanny cynowej nowej linii do produkcji szkła płaskiego wynosić będzie 12 MW, parowanie 16 m^3/h , a wyrzut 5 do 7 m^3/h . W przypadku obiegu nowej linii powlekania całkowita moc chłodzenia wynosić będzie 4 MW, parowanie 8 m^3/h , a wyrzut wody od 1 do 4 m^3/h .

Eksploatacja obiegów wód chłodniczych jest źródłem ścieków w postaci wyrzutów wody chłodniczej oraz powstających w trakcie płukania filtrów bocznych. Ścieki te nie zawierają substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego i wprowadzane są do zakładowej sieci kanalizacji sanitarnej.

2.2.3. Stacja magazynowania ciekłego azotu oraz jego zgazowania

Stacja magazynowania ciekłego azotu oraz jego zgazowania należy do innego podmiotu i składa się z następujących elementów: dwóch izolowanych zbiorników magazynowych,

zawierających skroplony gaz o pojemności 50 Mg (około 60 m³) każdy, wyposażone w układ utrzymujący ciśnienie w zbiorniku. Na układ ten składa się:

- parownica wytwarzająca ciśnienie;
- regulator;
- parownica zewnętrzna.

Zbiorniki magazynowe są zbiornikami ciśnieniowymi, cylindrycznymi o konstrukcji dwuściennej (płaszcz zewnętrzny oraz wewnętrzny). Płaszcz wewnętrzny wykonany jest ze stali węglowej, natomiast zewnętrzny ze stali wysokostopowej. Pomiędzy obydwojema płaszczami znajduje się izolacja cieplna z perlitu. Parownica budująca ciśnienie (PBU) stanowi zewnętrzny wymiennik ciepła, który pobiera ciekły gaz z dna zbiornika, odparowuje go (podgrzewa do temperatury bliskiej temperaturze otoczenia) oraz oddaje w postaci gazowej do górnej części zbiornika. Ma to za zadanie utrzymanie wymaganego ciśnienia w zbiorniku. Parownica zewnętrzna (atmosferyczna) jest zewnętrznym wymiennikiem ciepła, przez który płynie ciekły azot. Urządzenie pobiera ciepło z otoczenia i odparowuje azot do postaci gazowej.

2.2.4. Instalacja do magazynowania sprężonego wodoru

Instalacja do magazynowania sprężonego wodoru należy do innego podmiotu. W skład instalacji wchodzi dwa zbiorniki o pojemności 100 m³.

2.2.5. Instalacja sody kaustycznej

Instalacja sody kaustycznej składa się ze zbiornika magazynowego o pojemności 200 m³ oraz układu pomp przetłaczających roztwór. Zbiornik umieszczony jest w wannie wykonanej z materiałów chemoodpornych i izolacyjnych. Pojemność wanny zapewni w razie awarii przejście całej ilości magazynowanego medium.

2.2.6. Instalacja do wytwarzania sprężonego powietrza

Sprężone powietrze wytwarzane jest w kompresorowni, zlokalizowanej w budynku technicznym, gdzie dla instalacji IPPC nr 1 zainstalowane są 4 sprężarki śrubowe w tym jedna zmiennobrotowa, o ciśnieniu tłoczenia 7,5 bar oraz zbiornik wyrównawczy o pojemności 10 m³. Dla uzyskania wymaganej jakości powietrza zastosowane są 4 osuszacze ziębnicze oraz baterie filtrów zgrubnych (przed osuszaczami) i filtry dokładne (za osuszaczami). Kondensat wytrącony w powyższych urządzeniach odprowadzany jest do separatora oleju typu OWAMAT. Wytrącony osad gromadzony jest w specjalnym pojemniku, a woda odprowadzana do kanalizacji.

Dodatkowo w obiekcie tym zainstalowane są 3 sprężarki dla instalacji do laminowania szkła ze zintegrowanymi osuszaczami.

Dla celów nowej instalacji IPPC nr 2 przewiduje się następującą instalację:

- min. 3 sprężarki niskociśnieniowe do zasilania zestawiarni;
- 3 sprężarki dla nowej linii do wytopu szkła;
- 2 sprężarki dla nowej linii powlekania (bezolejowe).

2.2.7. Instalacja do wytwarzania energii elektrycznej

Generatory Diesla, zlokalizowane na terenie zakładu służą do zabezpieczenia ciągłości pracy instalacji, w przypadku przerw w zasilaniu zakładu energią elektryczną z zewnętrznej sieci elektroenergetycznej. Urządzenia te służą do wytwarzania energii elektrycznej dla pomp wieży chłodniczej pieca i wanny cynowej. Każde z nich składa się z silnika spalinowego wysokoprężnego (Diesla), zasilanego olejem napędowym oraz alternatora, zamieniającego energię mechaniczną silnika na energię elektryczną. Dla instalacji IPPC nr 1 w wydzielonych pomieszczeniach, w zachodniej części budynku technicznego, umieszczone są 2 agregaty prądotwórcze o mocy 1750 kVA. Agregaty są zasilane olejem napędowym dostarczonym rurociągiem ssącym ze zbiorników umieszczonych na zewnątrz budynku. Przyjmując sprawność całkowitą silnika spalinowego na poziomie ok. 40% (przeciętna sprawność silników MTU), nominalna moc cieplna w paliwie tych urządzeń wyniesie ok. 4 MW każdy.

Instalacja IPPC nr 2 wyposażona jest w dwa odrębne agregaty prądotwórcze o mocy 2275 kVA każdy i nominalnej mocy cieplnej w paliwie wynoszącej ok. 4,7 MW każdy, zasilane olejem napędowym. Generatory nowej linii zlokalizowane są po wschodniej stronie zakładu wraz z niezbędną infrastrukturą magazynową.

2.2.8. Dwa ujęcia wód podziemnych

Na terenie zakładu znajdują się dwa ujęcia wód podziemnych z utworów czwartorzędowych. Pierwsze ujęcie zlokalizowane jest w południowo-wschodniej części zakładu w rejonie stacji redukcyjnej gazu. W skład ujęcia wchodzi trzy otwory (S1, S2 i S1a) o głębokości 30 m i średnicy 16", w których zabudowano kolumny filtrowe Ø 300 m. Woda z ujęcia jest dostarczana do zakładu (zbiorniki i stacja uzdatniania) za pomocą rurociągu tłocznego. Studnia S1a stanowi otwór zastępczy dla studni S1. Studnia S1 traktowana jest jako rezerwowa. Drugie ujęcie jest zlokalizowane w południowo-zachodniej części zakładu i składa się z dwóch studni głębinowych S1-L2 i S2-L2. Jest ono wykonane w tej samej

konstrukcji co pierwsze i przy wykorzystaniu tych samych rozwiązań technicznych i funkcjonalnych.

Woda podziemna z obydwu ujęć wykorzystywana jest w zakładzie do celów:

- technologicznych, związanych z funkcjonowaniem linii IPPC nr 1 i 2 obejmujących chłodzenie pieców do wytopu szkła, mycie szkła płaskiego w procesie produkcji szkła laminowanego i powlekanego;
- innych, w których wykorzystuje się wodę wodociągową, w okresach braku dostaw lub niedostatecznych dostaw tej wody z wodociągu miejskiego (np. do celów socjalno-bytowych);
- budowlanych tj. wykorzystania wody w okresie realizacji inwestycji, prowadzonych na terenie zakładu;
- modernizacji istniejących obiektów technologicznych;
- rozruchu istniejących i nowo wybudowanych obiektów technologicznych;
- gospodarczych, tj. utrzymanie czystości zakładu, utrzymanie zieleni i inne.

2.2.9. Instalacja wodociągowa

Zakładowa instalacja wodociągowa wykonana jest z rur PE, częściowo jako sieć naziemna oraz jako sieć podziemna. Przyłącze zakładowej instalacji wodociągowej (o średnicy 300 mm) do sieci miejskiej zlokalizowane jest na Stacji Uzdatniania Wody. Znajdują się tam również zasuwy zwrotne, wodomierz do pomiaru ilości pobieranej wody oraz zasuwa antystarzeniowa. Woda z przyłącza kierowana jest rurociągiem naziemnym do stacji podbijania ciśnienia, gdzie ciśnienie wody zwiększane jest od wartości wejściowych 2-3 barów do ciśnienia wyjściowego o wartości 5 bar. Następnie rurami o średnicy 160 mm, woda kierowana jest do stacji przygotowania mediów, a następnie na halę produkcyjną na wysokości sterówki wanny cynowej, gdzie następuje redukcja średnicy rurociągu do 100 mm. Wodociąg prowadzony jest wzdłuż ściany do zasuwy odcinającej, a następnie rurami o średnicy 65 mm, wzdłuż regeneratora pieca i na wysokości pomieszczenia sterówki przechodzi w instalację rurową pieca. Następnie wodociąg poprowadzony jest do piwnicy, do studzienki rewizyjnej, łączy się z rurociągiem podziemnym i w takiej formie kierowany jest do budynku zestawiarni. Sieć wodociągowa wprowadzona jest do zestawiarni przez ścianę budynku. W zestawiarni zainstalowany jest zawór odcinający, na którym następuje rozdzielenie instalacji na sieć wody ciepłej oraz zimnej. Sieć wody ciepłej poprowadzona jest do bojlerowni, gdzie następuje ogrzanie wody ciepłem z pieca do wytopu szkła, skąd woda kierowana jest do punktów odbiorczych wody sanitarnej (pitnej) na terenie całego zakładu oraz na zestawiarnię do nawilżania zestawu. Podobne rozwiązanie zastosowane jest

w przypadku wody zimnej, gdzie woda z szaf sterowniczych za zaworem odcinającym kierowana jest do punktów odbioru wody pitnej oraz na zestawiarnię do nawilżania zestawu. Do nawilżania zestawu surowcowego wykorzystuje się zarówno wodę ciepłą, jak i zimną, zależnie od temperatury zewnętrznej powietrza. Woda dostarczana jest do mikserów surowców za pośrednictwem gumowych przewodów, przyłączonych do przewodów PE, wyprowadzonych z zaworu odcinającego w budynku zestawiarni.

2.2.10. Wewnątrzzakładowa kanalizacja przemysłowa

Poszczególne strumienie ścieków przemysłowych ujmowane są w sieć kanalizacyjną, wykonaną w formie tzw. spływów grawitacyjnych lub kanalizacji ciśnieniowej. W studniach pośrednich zainstalowane są pompy do ciśnieniowego przesylu ścieków do studni głównej. Średnica kanalizacji grawitacyjnej wynosi od 200-300 mm, natomiast w przypadku wewnętrznych instalacji ciśnieniowych są to średnice 100 - 150 mm. Kanalizacja przemysłowa wykonana jest z rur z tworzywa sztucznego typu przewodowego. Studnia główna ścieków przemysłowych zlokalizowana jest w południowej części zakładu za wieżami chłodniczymi. Jest ona zbudowana z dwóch komór. W pierwszej komorze są zainstalowane dwie pompy z zaworami zwrotnymi połączone do głównej sieci przesyłowej biegnącej w kierunku zewnętrznej sieci kanalizacyjnej odbiorcy. Druga komora służy jako bufor gromadzący ścieki przemysłowe w momencie dużego napływu z procesów technologicznych i poszczególnych odcinków prefabrykacji. Kanał tłoczny ze studni głównej, prowadzący ścieki przemysłowe przez wylot do zewnętrznej sieci kanalizacyjnej posiada średnicę wynoszącą 100 mm. Wylot wewnątrzzakładowej sieci kanalizacji przemysłowej do sieci zewnętrznej znajduje się za głównym ogrodzeniem zakładu i biegnie wzdłuż drogi asfaltowej w kierunku północnym. Wylot z głównej komory ścieków do zewnętrznej instalacji odbiorowej obejmuje średnice 90 mm, wykonanej ze stali nierdzewnej.

2.2.11. Wewnątrzzakładowa kanalizacja sanitarna i kanalizacja deszczowa

Wewnątrzzakładowa sieć kanalizacji sanitarnej jest kanalizacją ciśnieniową. Wykonana jest z rur z tworzywa sztucznego typu przewodowego o średnicach od 110 do 300 mm. Ścieki sanitarne powstające na terenie zakładu prowadzone są rurami podziemnymi do studni głównej zlokalizowanej za wieżami chłodniczymi, w pobliżu budynku pieca do wytopu szkła. Wylot wewnątrzzakładowej sieci kanalizacji przemysłowej (wykonany ze stali nierdzewnej o średnicy 90 mm), do sieci zewnętrznej znajduje się za głównym ogrodzeniem zakładu i biegnie wzdłuż drogi asfaltowej w kierunku północnym.

Ze względu na odprowadzanie wód opadowych i roztopowych teren Zakładu podzielony jest na kilka zlewni. Wody z poszczególnych zlewni są ujmowane w zamknięte lub otwarte

systemy wewnątrzzakładowej kanalizacji deszczowej, a następnie wprowadzane do wód lub do ziemi za pomocą urządzeń wodnych. Sposób i warunki odprowadzania wód opadowych z terenu Zakładu zostały określone w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

2.2.12. Stacja elektroenergetyczna

Stacja elektroenergetyczna zlokalizowana jest w wydzielonej północno-zachodniej części zakładu, pracuje w układzie H5 z dwoma transformatorami 110/20 kV o mocy znamionowej $P = 20$ MVA każdy. Zasilanie stacji stanowią dwie napowietrzne linie 110 kV które zostały połączone do linii relacji SE Wrzosowa i SE Aniołów zasilających stację Mirów. Obniżone napięcie 20 kV ze stacji elektroenergetycznej zasila stację transformatorowo-rozdzielczą 20/0,4 kV.

2.2.13. Instalacje kotłowni grzewczych i instalacje bloków grzewczych

Wytwarzanie energii cieplnej na potrzeby ogrzewania pomieszczeń biurowych i socjalnych oraz przygotowania ciepłej wody użytkowej jest zabezpieczone kotłownią grzewczą (zlokalizowana w budynku biurowym). Kotłownia grzewcza składa się z 2 kotłów o nominalnej mocy cieplnej w paliwie 280 kW każdy, opalanych gazem ziemnym GZ-50 i wyposażonych w palnik gazowy nadmuchowy. Sprawność cieplna kotłowni to 91%.

Kotłownia biura spedycji jest nowym obiektem, wybudowanym w ramach budowy nowej instalacji IPPC nr 2. Kotłownia zlokalizowana jest w biurze spedycji i składa się z kotła grzewczego Wolf CGB-50, zasilanego gazem ziemnym wysokometanowym grupy E. Kocioł charakteryzuje się nominalną wydajnością cieplną wynoszącą 49 kW i nominalną mocą cieplną w paliwie wynoszącą 50 kW (przy założeniu sprawności 98%). Zadaniem tego obiektu jest wytwarzanie ciepłej wody na potrzeby centralnego ogrzewania oraz wody użytkowej budynku biura spedycji.

Na terenie zakładu zainstalowane są bloki gazowe grzewcze (nagrzewnice), które rozmieszczone są w różnych punktach hal produkcyjnych. Zadaniem tych urządzeń jest nagrzewanie powietrza wewnątrz hal, gdzie prowadzona jest produkcja szkła płaskiego (w miejscach przebywania ludzi), w okresach niskich temperatur zewnętrznych. Urządzenia te będą zasilane gazem ziemnym wysokometanowym grupy E.

Instalacja bloków grzewczych instalacji IPPC nr 1 składa się z 7 nagrzewnic o nominalnej mocy cieplnej w paliwie od 192 kW do 814 kW każda.

Instalacja bloków grzewczych instalacji IPPC nr 2 składa się z 4 nagrzewnic o nominalnej mocy cieplnej w paliwie od 192 kW do 814 kW każda.

2.2.14. Instalacje do przygotowania gazu ziemnego

Instalacja do przygotowania gazu ziemnego, której głównym elementem jest kotłownia stacji gazu ziemnego (wyposażona w dwa kotły grzewcze) służy do zabezpieczenia urządzeń stacji redukcyjno-pomiarowej przed zamrażaniem, w wyniku efektu Joule'a-Thomsona. Efekt ten pojawia się przy obniżaniu ciśnienia gazu na stacji. Redukcja ciśnienia powoduje silne obniżenie temperatury gazu, co może prowadzić do zamrażania elementów układów redukcyjnych. Z operacyjnego punktu widzenia kotłownia stacji przygotowania gazu ziemnego pracuje w sposób ciągły, jednakże proces spalania gazu ziemnego w kotłach tych obiektów jest automatycznie kontrolowany i regulowany, zależnie od temperatury gazu.

Dla instalacji IPPC nr 1, kotłownia stacji gazu ziemnego składa się z dwóch kotłów grzewczych, zasilanych gazem ziemnym wysokometanowym grupy E, o nominalnej mocy cieplnej w paliwie 155 kW.

Dla instalacji IPPC nr 2, kotłownia stacji gazu ziemnego składa się z dwóch kotłów grzewczych, zasilanych gazem ziemnym wysokometanowym grupy E, o nominalnej mocy cieplnej w paliwie 160 kW.

2.2.15. Instalacja do magazynowania i przygotowania gazu propan - butan

Instalacja do magazynowania gazu płynnego służy do przygotowania gazu propan - butan. Gaz płynny LPG (propan - butan) dostarczany jest cysternami samochodowymi lub kolejowymi i przechowywany w 5 zbiornikach naziemnych o pojemności 206 m³ każdy (łącznie pojemność bazy magazynowej wynosi 1030 m³, przy czym pojemność użytkowa wynosi 850 m³, co odpowiada około 462 Mg ciekłego gazu). Z miejsc magazynowania gaz przetłaczany jest do stacji preparacji gazu za pomocą pompy o wydajności 6 000 kg/h. Preparacja gazu obejmuje zgazowanie gazu płynnego za pomocą gorącej wody o temperaturze 90°C, redukcję ciśnienia do 2,8 bara po zmieszaniu gazu ze sprężonym powietrzem w celu uzyskania odpowiedniej wartości opałowej.

Każda z instalacji do wytopu szkła wyposażona jest w odrębną instalację przygotowania gazu LPG. W związku z tym, obie instalacje mogą być zasilane gazem LPG lub gazem ziemnym niezależnie od siebie. Oznacza to możliwość zasilania jednej instalacji gazem ziemnym, w czasie kiedy druga pracuje w oparciu o gaz LPG.

Stacja przygotowania gazu LPG dla instalacji IPPC nr 1 jest wyposażona w dwa kotły opalane gazem LPG o nominalnej mocy cieplnej w paliwie 940 kW każdy. Dla potrzeb nowej instalacji IPPC nr 2 została wybudowana podobna stacja przygotowania gazu LPG, w skład której wchodzi dwa kotły zasilane gazem LPG typu ARCA Caldaie PRK 1200 o nominalnej mocy cieplnej w paliwie 1,315 MW każdy.

2.2.16. Instalacja do magazynowania SO₂

Dwutlenek siarki stosowany jest w produkcji szkła płaskiego jako składnik atmosfery wanny cynowej. Instalacja magazynowania SO₂ instalacji IPPC nr 1 znajduje się w odrębnym pomieszczeniu poza główną halą produkcyjną. Gaz ten, wraz z azotem jest podawany do odprężarki instalacji IPPC za wanną cynową gdzie nadmuchiwany jest na pierwsze rolki odprężarki. Nadmiar gazu wyprowadzany jest do powietrza emitorem wanny cynowej (E4). Magazyn SO₂ dla instalacji IPPC nr 2 znajduje się przy północnej ścianie nowego budynku pieca do wytopu szkła i wanny cynowej instalacji IPPC nr 2.

W jednym magazynie może być magazynowanych maksymalnie 12 szt. butli gazowych o pojemności po 74 kg SO₂ każda. Maksymalna pojemność każdego magazynu SO₂ dla instalacji IPPC nr 1 i nr 2 wynosi 888 kg.

2.2.17. Instalacja pomp p.poż.

Instalacja pomp p.poż. znajduje się w budynku pomp, w pobliżu hali pieca instalacji IPPC nr 1. Pompy te służą do wytwarzania ciśnienia wody przeciwpożarowej w instalacji tryskaczowej oraz w instalacji gaszenia zbiorników LPG na terenie zakładu. Instalacja ta jest źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza, powstających w wyniku procesu spalania oleju napędowego w silnikach spalinowych pomp ppoż.

2.2.18. Instalacja parowej kotłowni kontenerowej

Nową instalacją do produkcji pary w zakładzie jest generator pary w zabudowie kontenerowej. Kotłownia parowa o nominalnej mocy cieplnej w paliwie 1,722 MW zlokalizowana jest w pobliżu budynku zestawieni instalacji IPPC nr 1. Generator wytwarza parę wodną, wykorzystywaną do podtrzymania temperatury w mikserze surowców do produkcji szkła w zestawieniach obydwu linii produkcyjnych (instalacji IPPC nr 1 i nr 2), w procesie przygotowania zestawu szklarskiego. Energia w wytworzonej parze jest dodatkowo wykorzystywana do utrzymywania dodatniej temperatury w magazynie piasku, jednego z surowców do produkcji szkła. Ciepło w parze dostarczane jest do miksera surowców oraz magazynu piasku za pośrednictwem instalacji doprowadzenia pary, stanowiącej sieć stalowych rurociągów, prowadzonych estakadami naziemnymi.

Generator pary stanowi poziomy, trójciągowy kocioł parowy o konstrukcji płomienicowo-płomieniówkowej Viessmann Vitomax 200-HS, zasilany gazem ziemnym wysokometanowym grupy E. Kocioł zintegrowany jest z suchym ekonomizerem spalin ECO2, podwyższającym sprawność cieplną urządzenia oraz zbiornikiem akumulacyjnym

pary. Kocioł wyposażony jest w modulowany, niskoemisyjny palnik gazowy Weishaupt typu multiflam.

Kocioł parowy zabudowany jest w budynku kontenerowym wraz z urządzeniami pomocniczymi, systemami automatyki pomiarowej oraz armaturą zabezpieczającą, regulacyjną i odcinającą. Elementy instalacji kontenerowej kotłowni parowej przedstawiają się następująco: instalacja spalania paliw z kominem stalowym, dwuściennym, wyprowadzonym ponad dach budynku kotłowni, stacja uzdatniania wody kotłowej, wyposażona w filtr wstępny oraz zbiornik wody zasilającej z częściowym odgazowaniem termicznym o wydajności 2,8 m³/h, automatyczny system odsalania i odmulania wody kotłowej, schładzacz odsolin i odmulin, zasobnik pary typu Ruthsa, aktywny system bezpieczeństwa instalacji gazowej wraz z zaworem zlokalizowanym na zewnętrznej ścianie kotłowni.

Uwaga: przewidywane uruchomienie parowej kotłowni kontenerowej planowane jest na wrzesień 2020 r.

3. Zużycie surowców, paliw, energii elektrycznej i wody

3.1. Zużycie surowców nie zawierających substancji niebezpiecznych

Surowiec	Instalacja IPPC nr 1 [Mg/rok]	Instalacja IPPC nr 2 [Mg/rok]	Łącznie [Mg/rok]
Piasek	232 740	282 110	514 850
Dolomit	57 800	70 060	127 860
Kamień wapienny (wapień)	19 360	23 470	42 830
Nefelin	8 980	10 891	19 871
Koksik	155	187	342
Stłuczka szklana, w tym:	130 000	163 135	293 135
stłuczka szklana własna	100 000	126 400	226 400
stłuczka szklana obca	30 000	36 735	66 735
Pył z elektrofiltru (odpad z odpylania spalin pieca do wytopu szkła)	1 200	4 080	5 280
Woda amoniakalna (do odazotowania)	3 200	4 160	7 360

Surowiec	Instalacja IPPC nr 1 [Mg/rok]	Instalacja IPPC nr 2 [Mg/rok]	Łącznie [Mg/rok]
Wapno hydratyzowane (do odsiarczania)	2 600	3 600	6 200
Dwutlenek siarki	7	9	16

3.2. Zużycie surowców zawierających substancje niebezpieczne

Surowiec	Instalacja IPPC nr 1 [Mg/rok]	Instalacja IPPC nr 2 [Mg/rok]	Łącznie [Mg/rok]
Soda	70 700	85 700	156 400
Soda kaustyczna	3 600	4 360	7 960
Sulfat	2 850	3 450	6 300

3.3. Zużycie paliw i energii elektrycznej

Zużycie paliw i energii elektrycznej	Instalacja IPPC nr 1	Instalacja IPPC nr 2	Łącznie
Gaz ziemny ¹⁾	50 116 Mg/rok (67 000 000 Nm ³ /rok)	61 266 Mg/rok (81 906 000 Nm ³ /rok)	111 382 Mg/rok (148 906 000 Nm ³ /rok)
Gaz propan - butan ²⁾	51 088 Mg/rok	62 423 Mg/rok	113 511 Mg/rok
Olej napędowy	38 Mg/rok	49 Mg/rok	87 Mg/rok
Zużycie energii elektrycznej	81 000 MWh/rok	60 000 MWh/rok	141 000 MWh/rok

Objaśnienia:

¹⁾ Wartość określa roczne zużycie gazu ziemnego w przypadku gdyby przez cały rok piece opalane były wyłącznie gazem ziemnym, w przypadku jeśli piece pracują w takim wariantcie tylko przez część czasu w roku, zużycie paliwa jest odpowiednio mniejsze.

²⁾ Wartość określa roczne zużycie gazu płynnego LPG w przypadku gdyby przez cały rok piece szklarskie opalane były wyłącznie gazem płynnym LPG, w przypadku jeśli piece pracują w takim wariantcie tylko przez część czasu w roku, zużycie paliwa jest odpowiednio mniejsze.

Uwaga:

Możliwy jest również taki wariant pracy Zakładu, w którym jedna linia technologiczna opalana jest gazem ziemnym, podczas gdy, w tym samym czasie, druga linia technologiczna opalana jest gazem płynnym LPG.

3.4. Zużycie wody

Zużycie wody	Instalacja IPPC nr 1	Instalacja IPPC nr 2	Łącznie
Zużycie wody podziemnej	480 000 m ³ /rok	480 000 m ³ /rok	960 000 m ³ /rok
Zużycie wody z sieci wodociągowej	39 420 m ³ /rok	40 000 m ³ /rok	79 420 m ³ /rok

4. Magazynowanie surowców

4.1. Magazynowanie surowców w instalacji IPPC nr 1

Surowiec	Sposób magazynowania	Ilość miejsc magazynowania	Pojemność
Piasek	Magazynowanie w zamkniętych silosach betonowych	2	Silos nr 1: 1 067 m ³ Silos nr 2: 1 067 m ³ SUMA: 2 134 m ³
Dolomit	Magazynowanie w zamkniętym silosie betonowym	1	697 m ³
Kamień wapienny (wapień)	Magazynowanie w zamkniętym silosie betonowym	1	234 m ³
Nefelin	Magazynowanie w zamkniętym silosie betonowym	1	179 m ³
Koksik	Magazynowanie w silosie stalowym	1	2,5 m ³

Surowiec	Sposób magazynowania	Ilość miejsc magazynowania	Pojemność
Stłuczka szklana	Magazynowanie na otwartym placu magazynowym oraz w silosach stalowych	3	Plac magazynowy stłuczki szklanej ¹⁾ o powierzchni 7 300 m ² : ok. 30 000 Mg Silos nr 1: 120 m ³ Silos nr 2: 120 m ³
Pył z elektrofiltru (odpad z odpylania spalin pieca do wytopu szkła)	Magazynowanie w silosie stalowym w zestawiarńi oraz w silosie zewnętrznym	1	2,8 m ³ 90 m ³
Woda amoniakalna (do odazotowania)	Magazynowanie w zamkniętym zbiorniku	1	100 m ³
Wapno hydratyzowane (do odsiarczania)	Magazynowanie w zamkniętym silosie	1	90 m ³
Soda	Magazynowanie w zamkniętych silosach betonowych	2	Silos nr 1: 539 m ³ Silos nr 2: 406 m ³ SUMA: 945 m ³
Soda kaustyczna	Magazynowanie w zamkniętym zbiorniku, przystosowanym do przechowywania silnych zasad	1	200 m ³
Sulfat	Magazynowanie w zamkniętym silosie betonowym	1	78 m ³
Dwutlenek siarki	Magazyn butli gazowych (maksymalnie 12 szt. butli o pojemności po 74 kg SO ₂ każda)	2	Magazyn nr 1 - 888 kg

¹⁾ - plac magazynowy stłuczki szklanej jest wspólny dla instalacji IPPC nr 1 i nr 2

4.2. Magazynowanie surowców w instalacji IPPC nr 2

Surowiec	Sposób magazynowania	Ilość miejsc magazynowania	Pojemność
Piasek	Magazynowanie w zamkniętych silosach betonowych	4	Silos nr 1: 730 m ³ Silos nr 2: 730 m ³ Silos nr 3: 660 m ³ Silos nr 4: 660 m ³ SUMA: 2 780 m ³
Piasek	Magazynowanie na zamkniętym placu magazynowym podzielonym na cztery kwatery	1	16 600 m ³
Dolomit	Magazynowanie w zamkniętym silosie betonowym	1	660 m ³
Nefelin	Magazynowanie w zamkniętym silosie betonowym	1	180 m ³
Kamień wapienny (wapień)	Magazynowanie w zamkniętym silosie betonowym	1	240 m ³
Koksik	Magazynowanie w workach typu „big-bag” w magazynie koksiku	1	1 m ³
Słuczka szklana	Magazynowanie na otwartym placu magazynowym oraz w silosach stalowych	3	Plac magazynowy słuczki szklanej ¹⁾ o powierzchni 7 300 m ² : ok. 30 000 Mg Silos nr 1: 110 m ³ Silos nr 2: 110 m ³
Pył z elektrofiltru (odpad z odpylania spalin pieca do wytopu szkła)	Magazynowanie w silosie stalowym oraz w silosie zewnętrznym	1	2,8 m ³ 90 m ³
Woda amoniakalna (do odazotowania)	Magazynowanie w zamkniętym zbiorniku	1	100 m ³

Surowiec	Sposób magazynowania	Ilość miejsc magazynowania	Pojemność
Wapno hydratyzowane (do odsiarczania)	Magazynowanie w zamkniętym silosie	1	90 m ³
Soda	Magazynowanie w zamkniętych silosach betonowych	2	Silos nr 1: 660 m ³ Silos nr 2: 660 m ³ SUMA: 1 320 Mg
Soda kaustyczna	Magazynowanie w zamkniętym zbiorniku, przystosowanym do przechowywania silnych zasad	1	200 m ³
Sulfat	Magazynowanie w zamkniętym silosie betonowym	1	180 m ³
Sulfat	Magazynowanie w zamkniętym silosie stalowym	1	1 m ³
Dwutlenek siarki	Magazyn butli gazowych (maksymalnie 12 szt. butli o pojemności po 74 kg SO ₂ każda)	1	Magazyn nr 2 - 888 kg

¹⁾ - plac magazynowy stłuczki szklanej jest wspólny dla instalacji IPPC nr 1 i nr 2

5. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

5.1. Wysoki stopień ochrony środowiska jako całości osiągnięty jest przez zakład między innymi poprzez:

5.1.1. W zakresie ochrony zasobów wodnych przed niewłaściwą lub nadmierną eksploatacją oraz przed zanieczyszczeniem:

- optymalizację zużycia wody w procesach technologicznych;
- zastosowanie obiegu zamkniętego wód chłodniczych, co pozwala na ograniczenie do minimum poboru wody;

- ujęcie wszystkich ścieków za pomocą oddzielnych systemów kanalizacyjnych przeznaczonych dla ścieków pochlodniczych (przemysłowych), bytowych oraz ścieków deszczowych, o przepustowości wystarczającej na przyjęcie całego ich strumienia;
- utrzymywanie sieci i urządzeń wodociągowych i kanalizacyjnych w dobrym stanie technicznym;
- właściwy sposób magazynowania materiałów, substancji i odpadów eliminujący możliwość migracji zanieczyszczeń w nich zawartych do środowiska gruntowo-wodnego.

5.1.2. W zakresie ochrony powietrza:

- stosowanie paliw tj. gazu ziemnego wysokometanowego oraz gazu płynnego LPG, charakteryzujących się niską emisją zanieczyszczeń do powietrza;
- ograniczenie emisji pyłu poprzez zastosowanie zamkniętych przenośników nadziemnych, szczelnego systemu z filtrami oczyszczającymi powietrze dla przenośników pneumatycznych i nawilżenie zestawu szklarskiego;
- ograniczenie emisji pyłu do powietrza z pieców do wytopu szkła poprzez zastosowanie filtrów elektrostatycznych o sprawności odpylania 99%;
- magazynowanie luźnych materiałów proszkowych (pylistych) w silosach (wyjątek stanowić będzie tylko piasek, stosowany do wytwarzania szkła w instalacji IPPC nr 2, który magazynowany jest także na wyznaczonym zamkniętym placu magazynowym, co zabezpieczy przed ewentualnymi emisjami rozproszonymi piasku podczas jego składowania);
- zabezpieczenie silosów surowców filtrami tkaninowymi (o bardzo skutecznym działaniu - odpylaniu), zapewniającymi stężenie pyłu za filtrem nie większe niż 20 mg/Nm³ oraz lokalizacja ich w budynkach zestawieni;
- ograniczenie emisji tlenków azotu poprzez zastosowanie palników niskoemisyjnych pieców do wytopu szkła oraz systemu selektywnej redukcji katalitycznej (SCR) o skuteczności redukcji 80%;
- ograniczenie emisji tlenków siarki z wykorzystaniem instalacji do odsiarczania spalin metodą półsuchą o skuteczności redukcji 40%;
- odpowiednie parametry emitorów (wysokości i średnic) w celu zapewnienia odpowiedniego poziomu rozproszenia zanieczyszczeń w powietrzu;
- stały nadzór nad procesem technologicznym;
- prowadzenie na bieżąco remontów oraz przeglądów instalacji IPPC i instalacji pomocniczych minimalizujące ryzyko związane z możliwością wystąpienia awarii;

- stosowanie systemów aparatury kontrolno-pomiarowej i automatyki oraz układów sygnalizacji i blokad sprawujących kontrolę nad procesem.

5.1.3. W zakresie ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami:

- minimalizację ilości wytwarzanych odpadów poprzez stosowanie wysokiej jakości surowców i materiałów;
- magazynowanie odpadów w miejscach wydzielonych, w sposób uniemożliwiający zmieszanie odpadów, przedostanie się z nich zanieczyszczeń do środowiska, w szczególności magazynowanie odpadów niebezpiecznych na utwardzonych szczelnych powierzchniach, w obiektach zadaszonych (wiata), w sposób uniemożliwiający oddziaływanie czynników atmosferycznych;
- zastosowanie systemów zabezpieczeń eliminujących przedostanie się do środowiska odpadu w przypadku wystąpienia wycieku lub rozszczelnienia pojemników (pojemniki olejów ustawione w wannach). Dla odpadów niebezpiecznych zastosowanie specjalistycznych pojemników;
- regularne monitorowanie stanu technicznego zastosowanych zbiorników i pojemników do przechowywania odpadów;
- prowadzenie systemu selektywnej zbiórki „u źródła” wraz z ewidencją jakościową i ilościową warunkującą kierowanie danego rodzaju odpadu do najlepszej i możliwej do zastosowania technologii odzysku;
- wybór właściwego odbiorcy danego rodzaju odpadu, gwarantujący prowadzenie w określony sposób jego dalszego zagospodarowania, w pierwszej kolejności odzysku.

5.2. Efektywne wykorzystanie energii w instalacji objętej pozwoleniem osiąga się poprzez:

- zminimalizowanie zużycia energii do wytopu szkła poprzez odzysk i wykorzystanie ciepła spalin do podgrzewania powietrza w systemie regeneracji (konstrukcja pieca do wytopu szkła wyposażona jest w komory regeneracyjne);
- wyposażenie pieca do wytopu szkła w kompleksowy monitoring procesu produkcji masy szklanej, co pozwala na optymalne wykorzystanie surowców i paliw;
- wykorzystywanie stłuczki szklanej własnej i obcej w procesie produkcyjnym.

II. Ustaliam warunki eksploatacji instalacji

1. Zezwalam na wprowadzenie do powietrza następujących gazów i pyłów z poszczególnych źródeł wymienionych w punktach 1.1, 1.2 i 1.3 z instalacji o charakterystyce przedstawionej w części I, emitorami o parametrach przedstawionych w punkcie 1.4.

1.1. Źródła emisji zorganizowanej z instalacji IPPC nr 1

1.1.1. Linia do produkcji szkła płaskiego (instalacja do magazynowania surowców) – silosy surowców

1.1.2. Linia do produkcji szkła płaskiego (instalacja do wytopu szkła płaskiego) – piec szklarski, regeneracyjny, poprzecznopłomienny

- nominalna roczna wydajność instalacji podstawowej: 319 375 Mg;
- nominalna dobową wydajność instalacji: 875 Mg;
- roczny czas pracy instalacji: 8 760 godzin;
- minimalna temperatura w piecu: 1 450°C;
- maksymalna temperatura w piecu: 1 600°C;
- minimalna temperatura eksploatacyjna w komorze regeneracyjnej: 250°C;
- maksymalna temperatura eksploatacyjna w komorze regeneracyjnej: 740°C;
- cykl pracy pieca (czas pojedynczej rewersji): 20 min;
- maksymalne zużycie gazu ziemnego wysokometanowego grupy E podczas pracy instalacji: około 7 650 Nm³/h;
- maksymalne zużycie gazu płynnego LPG podczas pracy instalacji: około 5,832 Mg/h.

1.1.3. Linia do produkcji szkła płaskiego (instalacja do formowania tafli szkła płaskiego) – wanna cynowa

1.1.4. Linia do produkcji szkła płaskiego (linia laminowania szkła płaskiego) - kocioł grzewczy opalany gazem ziemnym Babcock Wanson TPC 2000 B o nominalnej mocy cieplnej w paliwie 1,977 MW

1.2. Źródła emisji zorganizowanej z instalacji IPPC nr 2

1.2.1. Linia do produkcji szkła płaskiego (instalacja do magazynowania surowców) – silosy surowców

1.2.2. Linia do produkcji szkła płaskiego, instalacja do wytopu szkła płaskiego – piec szklarski, regeneracyjny, poprzeczno płomienny

- nominalna roczna wydajność instalacji podstawowej: 401 500 Mg;
- nominalna dobową wydajność instalacji: 1 100 Mg;
- roczny czas pracy instalacji: 8 760 godzin;
- minimalna temperatura w piecu: 1 450°C;
- maksymalna temperatura w piecu: 1 600°C;
- minimalna temperatura eksploatacyjna w komorze regeneracyjnej: 250°C;
- maksymalna temperatura eksploatacyjna w komorze regeneracyjnej: 740°C;
- cykl pracy pieca (czas pojedynczej rewersji): 20 min;
- maksymalne zużycie gazu ziemnego wysokometanowego grupy E podczas pracy instalacji: około 9 350 Nm³/h;
- maksymalne zużycie gazu płynnego LPG podczas pracy instalacji: 7,126 Mg/h.

1.2.3. Linia do produkcji szkła płaskiego (instalacja do formowania tafli szkła płaskiego) – wanna cynowa

1.3. Źródła emisji zorganizowanej z instalacji pomocniczych, dla których jest wymagane pozwolenie i objęte są niniejszym pozwoleniem zintegrowanym

1.3.1. Instalacje pomocnicze położone na terenie zakładu

Instalacja kotłowni grzewczej – dwa kotły grzewcze opalane gazem ziemnym DeDietrich GT-309 o nominalnej mocy cieplnej w paliwie 280 kW każdy (wydajność cieplna każdego z kotłów ok. 255 kW).

Kotłownia biura magazynu spedycji – kocioł grzewczy Wolf CGB-50 opalany gazem ziemnym o nominalnej mocy w paliwie 50 kW.

Dwa silniki pomp instalacji tryskaczowej oraz instalacji gaszenia zbiorników LPG

- silnik Cummins 6BTA5F1 pompy instalacji tryskaczowej;
- silnik Scania D9-9 10-10(+) pompy instalacji gaszenia zbiorników LPG.

Generator pary o nominalnej mocy cieplnej w paliwie 1,722 MW, zasilany gazem ziemnym wysokometanowym grupy E – trójciągowy kocioł parowy o konstrukcji płomienicowo-płomieniówkowej Viessmann Vitomax 200-HS.

1.3.2. Instalacje pomocnicze związane z instalacją IPPC nr 1

1.3.2.1. Instalacja kotłowni stacji przygotowania gazu LPG dla linii produkcyjnej o wydajności 875 Mg/d – dwa kotły grzewcze opalane gazem LPG o nominalnej mocy cieplnej w paliwie 940 kW każdy

1.3.2.2. Instalacja kotłowni stacji przygotowania gazu ziemnego linii produkcyjnej o wydajności 875 Mg/d – dwa kotły opalane gazem ziemnym Unical Modal MD 140 o nominalnej mocy cieplnej w paliwie 155 kW każdy (wydajność cieplna 140 kW każdy)

1.3.2.3. Instalacja bloków grzewczych dla linii produkcyjnej o wydajności 875 Mg/d – nagrzewnice opalane gazem ziemnym o nominalnej mocy cieplnej w paliwie od 192 kW do 814 kW każda (7 szt.)

1.3.2.4. Instalacja generatorów Diesla dla linii produkcyjnej o wydajności 875 Mg/d – dwa silniki spalinowe agregatu prądotwórczego opalane olejem napędowym o nominalnej mocy cieplnej w paliwie ok. 4 MW każdy

1.3.2. Instalacje pomocnicze związane z instalacją IPPC nr 2

1.3.2.1. Instalacja kotłowni stacji przygotowania gazu LPG dla linii produkcyjnej o wydajności 1100 Mg/d – dwa kotły grzewcze opalane gazem LPG o nominalnej mocy cieplnej w paliwie 1,315 MW każdy

1.3.2.2. Instalacja kotłowni stacji przygotowania gazu ziemnego linii produkcyjnej o wydajności 1 100 Mg/d – dwa kotły opalane gazem ziemnym o nominalnej mocy cieplnej w paliwie 160 kW każdy

1.3.2.3. Instalacja bloków grzewczych dla linii produkcyjnej o wydajności 1100 Mg/d – nagrzewnice opalane gazem ziemnym o nominalnej mocy cieplnej w paliwie od 192 kW do 814 kW każda (4 szt.)

1.3.2.4. Instalacja generatorów Diesla dla linii produkcyjnej o wydajności 1100 Mg/d – dwa silniki spalinowe agregatu prądotwórczego opalane olejem napędowym o nominalnej mocy cieplnej w paliwie ok. 4,7 MW każdy

1.4. Charakterystyka emitorów

1.4.1. Charakterystyka emitorów instalacji IPPC nr 1

Źródło emisji	Nr emitora	Typ emitora	Wysokość emitora [m n.p.t.]	Średnica emitora [m]	Prędkość wylotu [m/s]	Temperatura gazów [K]	Instalacje i urządzenie ochrony powietrza	Czas pracy emitora [h/rok]
Silosy surowców	E12	okrągły, poziomy	40	0,25	0	280	Układ filtrów tkaninowych pulsacyjnych, o gwarantowanym stężeniu w powietrzu odpylonym <20 mg/Nm ³	8760
Piec szklarski	E1	okrągły, pionowy, otwarty	90	2,8	6,86	453	1. Elektrofiltr, o sprawności odpylania 99%, 2. Instalacja odsiarczania spalin metodą półsuchą o skuteczności redukcji 40%, 3. Instalacja odazotowania spalin metodą SCR o skuteczności redukcji 80%	8760
Wanna cynowa	E4	okrągły, pionowy, zadaszony	13	0,5	0	470	brak	8760
Kocioł grzewczy linii laminowania	E25	okrągły, pionowy, zadaszony	10	0,6	0	493	brak	8760

1.4.2. Charakterystyka emitorów instalacji IPPC nr 2

Źródło emisji	Nr emitora	Typ emitora	Wysokość emitora [m n.p.t.]	Średnica emitora [m]	Prędkość wylotu [m/s]	Temperatura gazów [K]	Instalacje i urządzenie ochrony powietrza	Czas pracy emitora [h/rok]
Silosi surowców	E16	okrągły, poziomy	40	0,25	0	280	Układ filtrów tkaninowych pulsacyjnych, o gwarantowanym stężeniu w powietrzu odpylonym <20 mg/Nm ³	8760
Piec szklarski	E14	okrągły, pionowy, otwarty	80	4,5	4,99	520	1. Elektrofiltr, o sprawności odpylania 99%, 2. Instalacja odsiarczania spalin metodą półsuchą o skuteczności redukcji 40%, 3. Instalacja odazotowania spalin metodą SCR o skuteczności redukcji 80%.	8760
Wanna cynowa	E15	okrągły, pionowy, zadaszony	17	0,45	0	470	brak	8760

1.4.3. Charakterystyka emitorów instalacji pomocniczych nie będących częścią instalacji IPPC położonych na terenie zakładu i objętych niniejszym pozwoleniem

Źródło emisji	Nr emitora	Typ emitora	Wysokość emitora [m n.p.t.]	Średnica emitora [m]	Prędkość wylotu [m/s]	Temperatura gazów [K]	Instalacje i urządzenie ochrony powietrza	Czas pracy emitora [h/rok]
Instalacje pomocnicze nie związane z instalacjami IPPC								
Instalacja kotłowni grzewczej (dwa kotły)	E2a E2b	okrągły, pionowy, zadaszony	12,2	0,3	0	440	Brak	4380

Źródło emisji	Nr emitora	Typ emitora	Wysokość emitora [m n.p.t.]	Średnica emitora [m]	Prędkość wylotu [m/s]	Temperatura gazów [K]	Instalacje i urządzenie ochrony powietrza	Czas pracy emitora [h/rok]
Kotłownia biura magazynu spedycji (jeden kocioł grzewczy)	E26	okrągły, pionowy, otwarty	15,4	0,08	3,91	353	Brak	8760
Instalacja pomp p.poż (silnik +pompy inst. tryskaczowej)	E27	pionowy, zadaszony	7	0,01	0	708	Brak	100
Instalacja pomp p.poż (silnik +pompy instalacji gaszenia zbiorników LPG	E28	pionowy, zadaszony	7	0,015	0	708	Brak	100
Instalacja kontenerowej kotłowni parowej (generator pary)	E29	pionowy, okrągły, otwarty	5,1	0,57	3,4	397	Brak	8760
Instalacje pomocnicze związane z instalacją IPPC nr 1								
Instalacja kotłowni stacji przygotowania gazu LPG dla instalacji IPPC nr 1 (dwa kotły)	E3a E3b	okrągły, pionowy, zadaszony	4,5	0,35	0	440	Brak	2100 2100

Źródło emisji	Nr emitora	Typ emitora	Wysokość emitora [m n.p.t.]	Średnica emitora [m]	Prędkość wylotu [m/s]	Temperatura gazów [K]	Instalacje i urządzenie ochrony powietrza	Czas pracy emitora [h/rok]
Instalacja kotłowni stacji przygotowania gazu ziemnego dla instalacji IPPC nr 1: (dwa kotły)	E5a	okrągły, pionowy, zadaszony	4	0,2	0	461	Brak	4380
	E5b							4380
Instalacja bloków grzewczych dla instalacji IPPC nr 1: (7 szt. nagrzewnic)	E6	okrągły, pionowy, zadaszony	11,6	0,35	0,13	440	Brak	2100
	E7							2100
	E8							2100
	E9							2100
	E10							2100
	E11							2100
	E13							2100
Instalacja generatorów Diesla dla instalacji IPPC nr 1: (dwa silniki spalinowe)	E17a	okrągły, pionowy, otwarty	12	0,4	11,2	800	Brak	500
	E17b							500
Instalacje pomocnicze związane z instalacją IPPC nr 2								
Instalacja kotłowni stacji przygotowania gazu LPG dla instalacji IPPC nr 2: (dwa kotły)	E19a	okrągły, pionowy, zadaszony	5	0,4	0	465	Brak	2100
	E19b							2100

Źródło emisji	Nr emitora	Typ emitora	Wysokość emitora [m n.p.t.]	Średnica emitora [m]	Prędkość wylotu [m/s]	Temperatura gazów [K]	Instalacje i urządzenia ochrony powietrza	Czas pracy emitora [h/rok]
Instalacja kotłowni stacji przygotowania gazu ziemnego dla instalacji IPPC nr 2: (dwa kotły)	E18a	okrągły, pionowy, zadaszony	5	0,2	0	440	Brak	4380
	E18b							4380
Instalacja bloków grzewczych dla instalacji IPPC nr 2: (4 szt. nagrzewnic)	E20	okrągły, pionowy, zadaszony	11,6	0,4	0,25	440	Brak	2100
	E21							2100
	E22							2100
	E23							2100
Instalacja generatorów Diesla dla instalacji IPPC nr 2: (dwa silniki spalinowe)	E24a	okrągły, pionowy, otwarty	11	0,5	29,5	758	Brak	500
	E24b							500

1.5. Ustalam wielkości emisji z poszczególnych źródeł.

1.5.1. Dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji IPPC nr 1

Źródło emisji/nr emitora Nazwa substancji zanieczyszczającej (czas trwania emisji w ciągu roku)	Wielkości emisji [mg/Nm ³]*	Wielkości emisji [kg/t szkła]**	Wielkości emisji [kg/h]
Silosy surowców - E12 (8760 h)			
Pył ogółem	-	-	0,225

Źródło emisji/nr emitora Nazwa substancji zanieczyszczającej (czas trwania emisji w ciągu roku)	Wielkości emisji [mg/Nm³]*	Wielkości emisji [kg/t szkła]**	Wielkości emisji [kg/h]
<u>Piec szklarski – E1 (8760 h)</u>			
Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	400	1	-
Tlenki siarki wyrażone jako SO ₂	499,99	1,249	-
Tlenek węgla	99,99	-	-
Pył ogółem	19,99	0,049	-
Chlorowódor wyrażony jako HCl	9,99/24,99 ²⁾	0,0249/0,6249 ²⁾	-
Fluorowódor wyrażony jako HF	3,99	0,0099	-
Amoniak	29,99	-	-
Suma metali z grupy I (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI})	0,99	0,00249	-
<u>Suma metali z grupy II (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr_{VI}, Sb, Pb, Cr_{III}, Cu, Mn, V, Sn)</u>	4,99	0,01249	-
<u>Wanna cynowa - E4 (8760 h)</u>			
Dwutlenki siarki SO ₂			0,72
Cyna	-	-	0,0003
Pył ogółem			0,0003
<u>Kocioł grzewczy - linii laminowania E25 (8760 h)</u>			
Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	150	-	-
Dwutlenki siarki SO ₂	35	-	-
Pył ogółem	5	-	-

* stężenia gazów i pyłów odprowadzanych do powietrza w mg/Nm³ wynikają z określonych granicznych wielkości emisyjnych w konkluzjach BAT dla instalacji do produkcji szkła z pieca do topienia szkła płaskiego (warunki standardowe: gaz suchy, tlen 8%, temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa) oraz ze standardów dla instalacji spalania paliw (gazu ziemnego) w istniejących kotłach (oddanych do użytkowania po dniu 27.11.2003 r.) o nominalnej mocy cieplnej nie mniejszej niż 1 MW i nie większej niż 50 MW (warunki standardowe: gaz suchy, tlen 3%, temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa)

** wielkości emisji wynikają z określonych granicznych wielkości emisyjnych w konkluzjach BAT dla instalacji do produkcji szkła z pieca do topienia szkła płaskiego, przy zastosowaniu przelicznika z mg/Nm³ na kg/tonę wytopionego szkła, stosowanego dla sektora szkła płaskiego w wysokości $2,5 \times 10^{-3}$.

²⁾ emisje chlorowodoru z emitora pieca do wytopu szkła odnoszące się do wariantu pracy instalacji z zawracaniem pyłu z elektrofiltrów instalacji oczyszczania spalin

1.5.2. Dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji IPPC nr 2

Źródło emisji/nr emitora Nazwa substancji zanieczyszczającej (czas trwania emisji w ciągu roku)	Wielkości emisji [mg/Nm ³]*	Wielkości emisji [kg/t szkła]**	Wielkości emisji [kg/h]
<u>Silosy surowców - E16 (8760 h)</u>			
Pył ogółem	-	-	0,225
<u>Piec szklarski – E14 (8760 h)</u>			
Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	400	1	-
Tlenki siarki wyrażone jako SO ₂	499,99	1,249	-
Tlenek węgla	99,99	-	-
Pył ogółem	19,99	0,049	-
Chlorowódz wyrażony jako HCl	9,99/24,99 ²⁾	0,0249/0,6249 ²⁾	-
Fluorowódz wyrażony jako HF	3,99	0,0099	-
Amoniak	29,99	-	-
Suma metali z grupy I (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI})	0,99	0,00249	-
Suma metali z grupy II (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)	4,99	0,01249	-
<u>Wanna cynowa – E15 (8760 h)</u>			
Dwutlenki siarki SO ₂	-	-	0,72
Cyna	-	-	0,0003
Pył ogółem	-	-	0,0003

* stężenia gazów i pyłów odprowadzanych do powietrza w mg/Nm³ wynikają z określonych granicznych wielkości emisyjnych w konkluzjach BAT dla instalacji do produkcji szkła z pieca do topienia szkła płaskiego (warunki standardowe: gaz suchy, tlen 8%, temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa).

** wielkości emisji wynikają z określonych granicznych wielkości emisyjnych w konkluzjach BAT dla instalacji do produkcji szkła z pieca do topienia szkła płaskiego, przy zastosowaniu przelicznika z mg/Nm³ na kg/tonę wytopionego szkła, stosowanego dla sektora szkła płaskiego w wysokości 2,5×10⁻³.

²⁾ emisje chlorowodoru z emitora pieca do wytopu szkła odnoszące się do wariantu pracy instalacji z zawracaniem pyłu z elektrofiltrów instalacji oczyszczania spalin

1.5.3. Dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji pomocniczych nie będących częścią instalacji IPPC położonych na terenie zakładu i objętych niniejszym pozwoleniem

Źródło emisji/nr emitora Nazwa substancji zanieczyszczającej (czas trwania emisji w ciągu roku)	Wielkości emisji [mg/Nm³]*	Wielkości emisji [kg/h]
Instalacje pomocnicze położone na terenie zakładu		
<u>Instalacja kotłowni grzewczej (dwa kotły) E2a (4380 h) i E2b (4380 h)</u> Dwutlenki azotu NO ₂ Dwutlenki siarki SO ₂ Tlenek węgla Pył ogółem		0,04 0,0002 _1) 0,0002
<u>Kotłownia biura magazynu spedycji (jeden kocioł grzewczy) E26 (8760 h)</u> Dwutlenki azotu NO ₂ Dwutlenki siarki SO ₂ Tlenek węgla Pył ogółem		0,008 0,0004 _1) 0,000003
<u>Instalacja pomp p.poż (silnik Cummins 6BTA5F1 + pompy instalacji tryskaczowej) E27 (100 h)</u> Dwutlenki azotu NO ₂ Dwutlenki siarki SO ₂ Tlenek węgla Pył ogółem		0,95 0,0003 _1) 0,0008
<u>Instalacja pomp p.poż (silnik Scania D9-9 10-10(+)) pompy instalacji gaszenia zbiorników LPG) E28 (100 h)</u> Dwutlenki azotu NO ₂ Dwutlenki siarki SO ₂ Tlenek węgla Pył ogółem		3,33 0,0005 _1) 0,001

Źródło emisji/nr emitora Nazwa substancji zanieczyszczającej (czas trwania emisji w ciągu roku)	Wielkości emisji [mg/Nm³]*	Wielkości emisji [kg/h]
<u>Instalacja kontenerowej kotłowni parowej (generator pary) E29 (8760 h)</u> Dwutlenki azotu NO ₂ Dwutlenki siarki SO ₂ Tlenek węgla Pył ogółem		0,021 0,08 _1) 0,000003
Instalacje pomocnicze związane z instalacją IPPC nr 1		
<u>Instalacja kotłowni stacji przygotowania gazu LPG dla instalacji IPPC nr 1 (dwa kotły) E3a (2100 h) i E3b (2100 h)</u> Dwutlenki azotu NO ₂ Tlenek węgla Pył ogółem		0,13 _1) 0,01
<u>Instalacja kotłowni stacji przygotowania gazu ziemnego dla instalacji IPPC nr 1: (dwa kotły) E5a (4380 h) i E5b (4380 h)</u> Dwutlenki azotu NO ₂ Dwutlenki siarki SO ₂ Tlenek węgla Pył ogółem		0,02 0,0012 _1) 0,00001
<u>Instalacja bloków grzewczych dla instalacji IPPC nr 1: (7 szt. nagrzewnic) E6 (2100 h), E7 (2100 h), E8 (2100 h), E9 (2100 h), E10 (2100 h), E11 (2100 h), E13 (2100 h)</u> Dwutlenki azotu NO ₂ Dwutlenki siarki SO ₂ Tlenek węgla Pył ogółem		0,06 0,0006 _1) 0,0007

Źródło emisji/nr emitora Nazwa substancji zanieczyszczającej (czas trwania emisji w ciągu roku)	Wielkości emisji [mg/Nm³]*	Wielkości emisji [kg/h]
<u>Instalacja generatorów Diesla dla instalacji IPPC nr 1: (dwa silniki spalinowe) E17a (500 h), E17b (500 h)</u> Dwutlenki azotu NO ₂ Dwutlenki siarki SO ₂ Tlenek węgla Pył ogółem Węglowodory alifatyczne do C12 Węglowodory aromatyczne		13,56 0,0033 _1) 0,008 0,43 0,11
Instalacje pomocnicze związane z instalacją IPPC nr 2		
<u>Instalacja kotłowni stacji przygotowania gazu LPG dla instalacji IPPC nr 2: (dwa kotły) E19a (2100 h) i E19b (2100 h)</u> Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂ Dwutlenki siarki SO ₂ Pył ogółem	200 5 5	
<u>Instalacja kotłowni stacji przygotowania gazu ziemnego dla instalacji IPPC nr 2: (dwa kotły) E18a (4380 h), E18b (4380 h)</u> Dwutlenki azotu NO ₂ Dwutlenki siarki SO ₂ Tlenek węgla Pył ogółem		0,02 0,0013 _1) 0,00001
<u>Instalacja bloków grzewczych dla instalacji IPPC nr 2: (4 szt. nagrzewnic) E20 (2100 h), E21 (2100 h), E22 (2100 h), E23 (2100 h)</u> Dwutlenki azotu NO ₂ Dwutlenki siarki SO ₂ Tlenek węgla Pył ogółem		0,06 0,0006 _1) 0,0007

Źródło emisji/nr emitora Nazwa substancji zanieczyszczającej (czas trwania emisji w ciągu roku)	Wielkości emisji [mg/Nm³]*	Wielkości emisji [kg/h]
<u>Instalacja generatorów Diesla dla instalacji IPPC nr 2: (dwa silniki spalinowe) E24a (500 h), E24b (500 h)</u>		
Dwutlenki azotu NO ₂		15,94
Dwutlenki siarki SO ₂		0,0039
Tlenek węgla		_ ¹⁾
Pył ogółem		0,009
Węglowodory alifatyczne do C12		0,19
Węglowodory aromatyczne		0,05

¹⁾ dla źródła nie określono wielkości emisji tlenków węgla z uwagi, że wprowadzenie go do powietrza ze wszystkich źródeł emisji położonych na terenie zakładu nie przekracza 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu i 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny

1.5.4. Określam roczne wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji IPPC nr 1 oraz z instalacji pomocniczych

Nazwa substancji zanieczyszczającej	Wielkości emisji z instalacji IPPC nr 1 [Mg/rok]	Wielkości emisji z instalacji pomocniczych [Mg/rok]	Łączna emisja [Mg/rok]
Dwutlenki azotu NO ₂	322,46	17,78	340,24
Dwutlenki siarki SO ₂	405,68	0,73	406,41
Tlenek węgla	60,18	_ ¹⁾	60,18
Pył ogółem	17,92	0,15	18,07
Cyna	0,003		0,003
Chlorowódor wyrażony jako HCl	7,97/19,97 ²⁾		7,97/19,97 ²⁾
Fluorowódor wyrażony jako HF	3,15		3,15
Amoniak	17,96		17,96
Suma metali z grupy I (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI})	0,80		0,80
<u>Suma metali z grupy II</u> <u>(As, Co, Ni, Cd, Se, Cr_{VI}, Sb, Pb, Cr_{III}, Cu, Mn, V, Sn)</u>	4,03		4,03
Węglowodory alifatyczne do C12		0,46	0,46
Węglowodory aromatyczne		0,12	0,12

¹⁾ dla instalacji pomocniczych nie określono wielkości emisji tlenków węgla z uwagi, że wprowadzenie go do powietrza ze wszystkich źródeł emisji położonych na terenie zakładu nie przekracza 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu i 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny

²⁾ emisje chlorowodoru z emitora pieca do wytopu szkła odnoszące się do wariantu pracy instalacji z zawracaniem pyłu z elektrofiltrów instalacji oczyszczania spalin

1.5.5. Określam roczną wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji IPPC nr 2 oraz z instalacji pomocniczych

Nazwa substancji zanieczyszczającej	Wielkości emisji z instalacji IPPC nr 2 [Mg/rok]	Wielkości emisji z instalacji pomocniczych [Mg/rok]	Łączna emisja [Mg/rok]
Dwutlenki azotu NO ₂	401,47	18,29	419,76
Dwutlenki siarki SO ₂	508,17	0,06	508,23
Tlenek węgla	127,46	- ¹⁾	127,46
Pył ogółem	22,04	0,05	22,09
Cyna	0,003		0,003
Chlorowodór wyrażony jako HCl	10,07/25,05 ²⁾		10,07/25,05 ²⁾
Fluorowodór wyrażony jako HF	4,03		4,03
Amoniak	38,19		38,19
Suma metali z grupy I (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI})	1,00		1,00
Suma metali z grupy II (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)	5,00		5,00
Węglowodory alifatyczne do C12		0,19	0,19
Węglowodory aromatyczne		0,05	0,05

¹⁾ dla instalacji pomocniczych nie określono wielkości emisji tlenków węgla z uwagi, że wprowadzenie go do powietrza ze wszystkich źródeł emisji położonych na terenie zakładu nie przekracza 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu i 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny

²⁾ emisje chlorowodoru z emitora pieca do wytopu szkła odnoszące się do wariantu pracy instalacji z zawracaniem pyłu z elektrofiltrów instalacji oczyszczania spalin

1.5.6. Zezwalam na emisję tlenków węgla wprowadzanych do powietrza z instalacji pomocniczych (źródeł emisji wymienionych w punkcie 1.5.3) nie będących częścią instalacji IPPC położonych na terenie zakładu i objętych niniejszym pozwoleniem

1.5.7. Określam warunki pracy instalacji IPPC nr 1 i 2 odbiegających od normalnych

Warunki pracy instalacji odbiegające od normalnych występują podczas:

1. Rozruchu instalacji - czas trwania rozruchu instalacji obejmuje: rozgrzew pieca, ciągnięcie pierwszej wstęgi szkła, uruchomienie instalacji oczyszczania spalin oraz systemu ciągłego monitorowania emisji zanieczyszczeń (CEMS) i może on trwać maksymalnie do 9 miesięcy. Koniec rozruchu zostaje stwierdzony na podstawie obowiązujących w zakładzie procedur wewnętrznych, które regulują kontrolę jakości wytwarzanego szkła płaskiego. Koniec rozruchu następuje w dniu, w którym stwierdzona produkcja szkła płaskiego spełnia wymagania jakościowe, a instalacje oczyszczania spalin będą gwarantować dotrzymanie dopuszczalnych wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza z tych instalacji.

2. Zatrzymania instalacji oczyszczania spalin wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza, w trakcie działań konserwacyjnych związanych z czyszczeniem i naprawami instalacji lub awarii. Coroczne przeglądy i prace konserwacyjne mogą trwać maksymalnie 720 godzin, przy czym należy zaznaczyć, że wystąpienie awarii instalacji oczyszczania spalin oraz czas jej trwania jest niemożliwe do oszacowania. Prowadzący przedmiotowe instalacje zastosuje najlepszą praktykę inżynierską, w celu zminimalizowania ilości występujących awarii oraz skrócenia czasu ich trwania do minimum.

3. Okresowe konserwacje pieców do wytopu szkła instalacji IPPC, które mogą trwać maksymalnie 20 dni.

4. (uchylony).

1.5.8. Ustalam wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji IPPC nr 1 w warunkach pracy odbiegających od normalnych

Źródło emisji/nr emitora Nazwa substancji zanieczyszczającej	Wielkości emisji podczas rozruchu pieca i wyłączenia instalacji do oczyszczania spalin [mg/Nm³]¹⁾	Wielkości emisji podczas konserwacji pieca [mg/Nm³]¹⁾
Piec szklarski/E1		
Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	4 397	400

Źródło emisji/nr emitora Nazwa substancji zanieczyszczającej	Wielkości emisji podczas rozruchu pieca i wyłączenia instalacji do oczyszczania spalin [mg/Nm³]¹⁾	Wielkości emisji podczas konserwacji pieca [mg/Nm³]¹⁾
Piec szklarski/E1		
Tlenki siarki wyrażone jako SO ₂	839	900
Tlenek węgla	1 214	99,99
Pył ogółem	160	19,99
Chlorowódor wyrażony jako HCl	76	9,99/24,99 ²⁾
Fluorowódor wyrażony jako HF	15	3,99
Amoniak	-	29,99
Suma metali z grupy I (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI})	0,99	0,99
Suma metali z grupy II (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)	268	4,99

Objaśnienia:

¹⁾ Stężenia gazów i pyłów odprowadzanych do powietrza w mg/Nm³ wynikają z określonych granicznych wielkości emisyjnych w konkluzjach BAT dla instalacji do produkcji szkła z pieca do topienia szkła płaskiego (warunki standardowe: gaz suchy, tlen 8% obj., temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa).

²⁾ Emisje chlorowodoru z emitora pieca do wytopu szkła odnoszące się do wariantu pracy instalacji z zawracaniem pyłu z elektrofiltrów instalacji oczyszczania spalin.

1.5.9. Ustaliam wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji IPPC nr 2 w warunkach pracy odbiegających od normalnych

Nazwa substancji zanieczyszczającej	Wielkości emisji podczas rozruchu pieca i wyłączenia instalacji do oczyszczania spalin [mg/Nm ³] ¹⁾	Wielkości emisji podczas konserwacji pieca [mg/Nm ³] ¹⁾
Piec szklarski/E14		
Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	5 528	400
Tlenki siarki wyrażone jako SO ₂	1 055	900
Tlenek węgla	1 526	99,99
Pył ogółem	201	19,99
Chlorowodór wyrażony jako HCl	95	9,99/24,99 ²⁾
Fluorowodór wyrażony jako HF	19	3,99
Amoniak	-	29,99
Suma metali z grupy I (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI})	0,99	0,99
Suma metali z grupy II (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)	284	4,99

Objaśnienia:

¹⁾ Stężenia gazów i pyłów odprowadzanych do powietrza z pieca do topienia szkła płaskiego wyrażone w mg/Nm³ odniesione do warunków określonych w konkluzjach BAT dla instalacji do produkcji szkła (warunki standardowe: gaz suchy, tlen 8% obj., temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa).

²⁾ Emisje chlorowodoru z emitora pieca do wytopu szkła odnoszące się do wariantu pracy instalacji z zawracaniem pyłu z elektrofiltrów instalacji oczyszczania spalin.

1.5.10. Określam usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza:

Na emitorze pieca do wytopu szkła instalacji IPPC nr 1 (E1), system monitoringu ciągłego emisji zanieczyszczeń do powietrza (CEMS) zlokalizowany jest na prostym odcinku kanału spalinowego o średnicy 2 m, łączącego elektrofiltr z kominem (emitor E1). Odcinek

pomiarowy zlokalizowany jest na wysokości ok. 3 m. Stanowisko do pomiarów okresowych na emitorze E1 składa się z pięciu króćców pomiarowych, zlokalizowanych w odcinku pomiarowym systemu CEMS. W przypadku emitora E14 instalacji IPPC nr 2 są podobne rozwiązania techniczne, w tym ilość i podobna lokalizacja króćców pomiarowych, co w przypadku emitora E1 na instalacji IPPC nr 1.

2. W zakresie emisji hałasu.

2.1. Określam wielkość emisji hałasu poza zakładem na tereny chronione tj. dla terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego

- dopuszczalny poziom hałasu $L_{Aeq D}$ poza zakładem wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w porze dnia (przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym): **55 dB**

- dopuszczalny poziom hałasu $L_{Aeq N}$ poza zakładem wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w porze nocy (przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy): **45 dB**

2.2. Rozkład czasu pracy źródeł hałasu instalacji IPPC nr 1 zainstalowanych na terenie zakładu dla doby, wraz z przewidywanymi wariantami

Przedmiotowe instalacje mogą pracować wyłącznie jednowariantowo, z punktu widzenia ich przeznaczenia technologicznego, tzn. instalacje IPPC mogą być eksploatowane wyłącznie w celu produkcji szkła płaskiego. W funkcjonowaniu zakładu, w tym przedmiotowych instalacji IPPC można wyróżnić dwa okresy pracy: okres eksploatacji linii do produkcji szkła płaskiego w warunkach normalnych oraz odbiegających od normalnych, scharakteryzowanych w części II, w punkcie 1.5.6 i okres postoju związany z koniecznością wykonania okresowego kapitalnego remontu pieca szklarskiego, co wiąże się z unieruchomieniem produkcji zakładu w tym okresie.

Oznaczenie źródła	Nazwa źródła	Charakterystyka źródła	Równoważny poziom hałasu [dB]	Rozkład czasu pracy źródła dla doby
ZB1	Chłodnia spodu pieca	Wentylatory - 2 szt. Typ QN14GD3 Moc silnika 250 kW Obroty 990 RPM Wydajność 59,72 m ³ /s	106	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZB2	Zestawiarnia	Miksery - 2 szt silników Moc 105 kW Obroty 1480 RPM Stacja osuszania powietrza Silnik - 1 szt Moc 20 kW	85	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZB3	Chłodnia góry pieca	Wentylatory - 4 szt. Typ QN112D2 Moc silnika 75 kW Obroty 980 RPM Wydajność 32,85 m ³ /s Wentylator (1 szt.) typ A-XBL5/ZO.89/800/GD Moc silnika: 37 kW, wydajność: 10,6 m ³ /s	100	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZB4	Budynek pieca	Wentylatory - 2 szt. Typ LCO 63 DO Moc silnika 18 kW Obroty 2483 RPM Wydajność 3,61 m ³ /s Wentylatory - 5 szt.: Typ WE 1R 160 L2/160L Moc silnika 18,5 kW Obroty 2940 RPM Wydajność 16 000 m ³ /s	100	Ciągły, 24 godziny/dobę

Oznaczenie źródła	Nazwa źródła	Charakterystyka źródła	Równoważny poziom hałasu [dB]	Rozkład czasu pracy źródła dla doby
ZB5	Odpężanie szkła	Wentylatory - odpężarki 21 szt. Moc silnika 5,5 kW - 1 szt. 7,5 kW - 1 szt. 18,5 kW - 2 szt. 22 kW - 2 szt. 30 kW - 2 szt. 37 kW - 2 szt. 55 kW - 3 szt. 75 kW - 3 szt. 110 kW - 5 szt.	76	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZB6	Rozkrój szkła	Układ noży poprzecznych napędzanych silnikiem Ilość silników - 5 szt. Typ H-8500-S-H00AA Moc silnika 0,6 kW Obroty 2000 RPM Wentylator 2SCrZ50M4 moc: 55 kW obroty 1483 RPM	80	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZB7	Wentylatorownia wanny cynowej	Wentylatory - 3 szt.: Typ CN125 DO Moc silnika 132 kW Obroty 1103 RPM Wydajność 44 m ³ /s	98	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZP2	Wieża chłodnicza, linia powlekania	Wentylatory - 2 szt.: Typ AT 28-3M28 Moc silnika 22 kW	90	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZP3	Wieża chłodnicza, linia float	Wentylatory - 3 szt.: Typ AT 312-3O54 Moc silnika 37 kW Wentylatory - 2 szt. Typ: S3260 Moc silnika: 45 kW	90	Ciągły, 24 godziny/dobę

Oznaczenie źródła	Nazwa źródła	Charakterystyka źródła	Równoważny poziom hałasu [dB]	Rozkład czasu pracy źródła dla doby
ZP4	Wentylator instalacji odsiarczania	Wentylator Instalacji Odsiarczania Spalin, Moc silnika 560 kW Maksymalne obroty 1000 RPM	80	Ciągły, 24 godziny/dobę

Uwaga: Źródła oznaczone symbolami to: ZB - źródła typu budynek, ZP - źródła przestrzenne i punktowe.

2.3. Rozkład czasu pracy źródeł hałasu instalacji IPPC nr 2 zainstalowanych na terenie zakładu dla doby, wraz z przewidywanymi wariantami, od dnia 1 października 2019 r.

Oznaczenie źródła	Nazwa źródła	Charakterystyka źródła	Równoważny poziom hałasu [dB]	Rozkład czasu pracy źródła dla doby
ZB1'	Chłodnia spodu pieca	Wentylatory powietrza (4 szt.) Typ: WX182871 Moc: 315 kW Obroty: 990 RPM Wydajność: 255 270 m ³ /h	90	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZB2'	Zestawiarnia	Silniki mikserów (2 szt.) Typ: 3~31SS/M-04 Moc: 132 kW Obroty: 1490 RPM	85	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZB3'	Chłodnia góry pieca	Wentylatory powietrza (2 szt.): Typ: WMC-GASF01 13a-F-L90 Moc: 110 kW Obroty: 990 RPM Wydajność: 155 382 m ³ /h	90	Ciągły, 24 godziny/dobę

Oznaczenie źródła	Nazwa źródła	Charakterystyka źródła	Równoważny poziom hałasu [dB]	Rozkład czasu pracy źródła dla doby
ZB4'	Budynek pieca	Wentylatory powietrza pieca do wytopu szkła (4 szt.) Typ: AXIAL TYPE FAN Wydajność: 17 500 m ³ /h	80	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZB5'	Odprężanie szkła	Wentylatory chłodzenia na linii odprężania szkła (4 szt.) Typ: (TA 76(LG) Moc: 71 kW Obroty: 1395 RPM Wydajność: 24 100 m ³ /h Typ: CTA 92 Moc: 21,1 kW Obroty: 1537 RPM Wydajność: 51 000 m ³ /h Typ: CTC 500M Moc: 6,7 kW Obroty: 2989 RPM Wydajność: 11 200 m ³ /h Typ: CTC 560M Moc: 8,8 kW Obroty: 2952 RPM	76	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZB6'	Rozkrój szkła	Silniki układu noży poprzecznych (4 szt.) Typ: Nider 115U3C400BAMAB115 Moc: 3,12 kW Obroty: 4000 RPM	80	Ciągły, 24 godziny/dobę

Oznaczenie źródła	Nazwa źródła	Charakterystyka źródła	Równoważny poziom hałasu [dB]	Rozkład czasu pracy źródła dla doby
ZB7'	Kompresory w budynku urządzeń mechanicznych	Kompresory (2 szt.): Typ: Siemens 1CV3315B Moc: 200 kW Obroty: 1491 RPM Kompresory (2 szt.): Typ: Siemens 1LG6 318-4AA51-Z Moc: 81-250 kW Obroty: 534-2454 RPM	90	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZB8'	Kompresory przy budynku zestawieni	Kompresory (2 szt.): Typ: FSD 475 /5 bar Moc: 230,7 kW Obroty: 1491 RPM Wydajność: 2 928 m ³ /h Kompresor (1 szt.): Typ: FSD 475 SFC/5 bar Moc: 307 kW Obroty: 1890 RPM Wydajność: 3 714 m ³ /h	90	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZB9'	Wentylatorownia wanny cynowej	Wentylatory powietrza (3 szt.): Typ: GERV-NDX2-R-1000-110/4/50 Moc: 86/110 kW Obroty: 1400 RPM Wydajność: 128 500 m ³ /h	90	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZP2a'	Wieża chłodnicza, linii float	Wentylatory powietrza (3 szt.) Typ: 3~225S/M-04 Moc: 37 kW Obroty: 1480 RPM	90	Ciągły, 24 godziny/dobę

Oznaczenie źródła	Nazwa źródła	Charakterystyka źródła	Równoważny poziom hałasu [dB]	Rozkład czasu pracy źródła dla doby
ZP2b'	Wieża chłodnicza, linii powlekania	Wentylatory powietrza (2 szt.): Typ: AT 28-3M28 Moc: 22 kW Obroty: 1470 RPM	90	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZP3'	Wentylator instalacji odsiarczania	Wentylatory Instalacji Odsiarczania Spalin (2 szt.): Typ: 3~MOT.1CV4-405C Moc: 500 kW Obroty: 994 RPM Wydajność: 155 645 m ³ /h Moc: 180 kW Obroty: 1000 RPM Wydajność: 193 755 m ³ /h	94	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZP4a' ZP4b' ZP4c' ZP4d' ZP4e' ZP4f' ZP4g'	Wentylatory kanałowe instalacji przewietrzania mechanicznego budynku odprężarki	Wentylatory (7 szt.) Typ: AFC-HAT fi 800 Moc: 3,92 kW Obroty: 1480 obr./min Wydajność: 31 500 m ³ /h	97 ¹⁾	praca ciągła 24 godziny/dobę

Uwaga: Źródła oznaczone symbolami to: ZB - źródła typu budynek, ZP - źródła przestrzenne i punktowe.

Objaśnienia:

¹⁾ Podana wartość stanowi sumę mocy akustycznej wszystkich siedmiu wentylatorów pracujących jednocześnie. Moc akustyczna pojedynczego wentylatora wynosi: 85 dB(A).

3. W zakresie gospodarki wodno – ściekowej.

3.1. (uchylony)

3.2. Określam ilości ścieków przemysłowych i bytowych wprowadzanych do miejskich kanalizacji

Na terenie zakładu powstają następujące rodzaje ścieków:

- ścieki bytowe - związane z pobytem ludzi na terenie zakładu;
- ścieki przemysłowe - ścieki z mycia szkła, płukania filtrów piaskowych, czyszczenia stacji uzdatniania wody podziemnej, płukania filtrów bocznikowych na obiegach chłodzących, z instalacji sprężonego powietrza (kondensat).

Ilości wytwarzanych ścieków na terenie zakładu przedstawiają się następująco

Rodzaj ścieków	Instalacja IPPC nr 1	Instalacja IPPC nr 2	Łącznie
Ścieki bytowe	12 000 m ³ /rok	12 000 m ³ /rok	24 000 m ³ /rok
Ścieki przemysłowe	240 000 m ³ /rok	240 000 m ³ /rok	480 000 m ³ /rok

3.2.1. Określam stan i skład ścieków przemysłowych odprowadzanych do miejskiej kanalizacji sanitarnej

Wskaźnik zanieczyszczeń w zakresie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego	Wartość [mg/l]
Kadm (Cd)	0,1
Arsen (As)	0,5
Bar (Ba)	5
Azot amonowy	200
Azot azotynowy	10
Cyjanki związane	5
Cyjanki wolne i związane	0,5
Fluorki	20
Fenole lotne (indeks fenolowy)	15
Bor	10
Cynk	5
Fosfor ogólny	*
Miedź	1

*dopuszczalna wartość fosforu ogólnego zgodnie z umową zawartą z administratorem kanalizacji, w oparciu o dopuszczalne obciążenie oczyszczalni.

Pozostałe wartości wskaźników ścieków przemysłowych zgodnie z umową zawartą z administratorem kanalizacji.

3.3. (uchylony)

4. W zakresie gospodarki odpadami z instalacji IPPC nr 1 i 2.

4.1. Określam źródła powstania poszczególnych rodzajów odpadów z uwzględnieniem ich właściwości i podstawowego składu chemicznego

Odpady niebezpieczne

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródła powstawania odpadów	Właściwości i skład chemiczny odpadów
06 02 03*	Wodorotlenek amonowy	Eksplatacja instalacji oczyszczania spalin, stanowisko rozładunku dostaw reduktora tlenków azotu w procesie odazotowania (wody amoniakalnej)	Odpady, stanowiące popłuczyny wody amoniakalnej (wodorotlenek amonu) stosowanej w procesie odazotowania spalin z pieców do wytopu szkła, jako reduktor tlenków azotu. Odpad w postaci bezbarwnej cieczy, o wyglądzie i gęstości zbliżonym do wody. Posiada charakterystyczny, ostry, nieprzyjemny i duszący zapach amoniaku. Odpad powstaje w wyniku wycieków substancji podczas przeładunku dostaw wody amoniakalnej do zbiornika magazynowego w instalacji odsiarczania spalin, w trakcie czyszczenia wodą tacy przeciwrozlewowej, na której posadowione jest stanowisko rozładowcze jak również w wyniku standardowego czyszczenia adapterów stanowiska rozładowczego.
13 02 05*	Mineralne oleje smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	Eksplatacja maszyn i urządzeń na terenie instalacji IPPC nr 1 i nr 2 w tym na liniach laminowania i powlekania szkła	Odpady powstałe na skutek wymiany zużytego oleju na nowy. Stan ciekły. Odpady o zróżnicowanej gęstości i barwie zbliżonej do ropy naftowej, zazwyczaj brunatnej, żółto-brunatnej lub czarnej. Zapach charakterystyczny dla produktów ropopochodnych, nieprzyjemny. Gęstość większa od wody. Skład chemiczny odpadów może być zmienny. Podstawowymi składnikami odpadów będą substancje organiczne, charakterystyczne dla substancji ropopochodnych (parafiny, olefiny, nafteny, areny) oraz woda. Odpady mogą wykazywać wysokie zasolenie. Odpady nie są biodegradowalne lub będą wykazywać nieznaczną biodegradowalność (zależnie od składu). Słabo rozpuszczalne w wodzie. Mogą wykazywać właściwości kancerogenne, mutagenne, teratogenne, toksyczne i drażniące, w stosunku do organizmu ludzkiego. Mogą być również niebezpieczne dla środowiska wodnego. Odpady nie zawierają związków chlorowcoorganicznych.

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródła powstawania odpadów	Właściwości i skład chemiczny odpadów
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Stacje uzdatniania wody (instalacje IPPC nr 1 i nr 2)	<p>Odpad stały w postaci pustych opakowań, zanieczyszczony różnymi substancjami chemicznymi o właściwościach niebezpiecznych, zależnie od przeznaczenia. Skład chemiczny odpadów jest złożony, zależny od składu i rodzaju materiału oraz użytego opakowania. Odpad może zawierać zarówno związki nieorganiczne jak i organiczne. Główną masę odpadu stanowi opakowanie z tworzywa sztucznego, metali, stali lub szkła.</p> <p>Odpady nie są biodegradowalne lub będą wykazywać nieznaczną biodegradowalność (zależnie od składu, rodzaju opakowania). Pozostałości materiałów służących do konserwacji maszyn mogą wykazywać właściwości kancerogenne, mutagenne, teratogenne, toksyczne i drażniące, w stosunku do organizmu ludzkiego. Mogą być również niebezpieczne dla środowiska wodnego.</p>
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Likwidacja wycieków, czyszczenie oraz konserwacja maszyn i urządzeń, na terenie instalacji IPPC nr 1 i nr 2 w tym na liniach laminowania i powlekania.	<p>Odpady stanowią przede wszystkim zużyte sorbenty, tkaniny do wycierania, wykorzystywane w różnych częściach zakładu. Wygląd poszczególnych odpadów jest bardzo zróżnicowany. Są to odpady stałe w postaci tkanin. Skład odpadu może być zróżnicowany. Głównym składnikiem są tworzywa sztuczne lub tkaniny, zanieczyszczone najczęściej substancjami ropopochodnymi, które mogą wykazywać właściwości niebezpieczne. Oddziaływanie na zdrowie ludzi i środowisko tych substancji może być różne: od właściwości drażniących i żrących, po toksyczność ostrą, zagrażającą życiu i właściwości kancerogenne. Niektóre z odpadów mogą być częściowo degradowalne.</p>
16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Remont pieca szklarskiego w instalacjach IPPC nr 1 i nr 2	<p>Odpad stały. Kształtki i bloki o określonych rozmiarach wykonane z ceramiki budowlanej (np. cegły szamotowej), stosowane jako okładzina piecowa. Głównym składnikiem odpadu są glinokrzemiany, wchodzące w skład masy ceramicznej, z której wykonano okładziny pieców do wytopu szkła. Odpady mogą zawierać substancje niebezpieczne, np. sole metali ciężkich w ilościach, wymagających ich uznania jako odpadu niebezpiecznego.</p> <p>Odpady nie są biodegradowalne.</p> <p>Odpady nie będą zawierać PCB, azbestu, ani substancji kontrolowanych.</p> <p>Odpady mogą wykazywać właściwości kancerogenne, mutagenne, teratogenne, toksyczne i drażniące, w stosunku do organizmu ludzkiego. Mogą być również niebezpieczne dla środowiska wodnego.</p>

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródła powstawania odpadów	Właściwości i skład chemiczny odpadów
17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	Prace remontowe obiektów budowlanych i instalacji IPPC nr 1 i nr 2, w tym na liniach laminowania i powlekania szkła.	<p>Odpady w postaci stałej. Zmieszane odpady pochodzące z prac budowlanych i rozbiórkowych, w formie gruzu budowlanego, zanieczyszczonego różnymi zużytymi materiałami takimi jak: kable, ogniotrwałe materiały ceramiczne, guma, materiały termoizolacyjne. Głównym składnikiem odpadów jest gruz budowlany. Z uwagi na możliwą obecność różnych zużytych materiałów, zawierających substancje niebezpieczne, niektóre partie tych odpadów mogą być klasyfikowane jako odpad niebezpieczny.</p> <p>Odpady nie są biodegradowalne. Zależnie od składu możliwe jest ich powtórne zastosowanie do produkcji materiałów budowlanych.</p>

Odpady inne niż niebezpieczne

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródła powstawania odpadów	Właściwości i skład chemiczny odpadów
06 02 99	Inne niewymienione odpady (popłuczyny wody amoniakalnej)	Eksploatacja instalacji oczyszczania spalin, stanowisko rozładunku dostaw reduktora tlenków azotu w procesie odazotowania (wody amoniakalnej)	Odpad stanowi roztwór wodny amoniaku (woda amoniakalna) o różnym stopniu rozcieńczenia. Składnikami odpadu jest amoniak oraz woda. Stężeniem granicznym produktu handlowego, powyżej którego wodę amoniakalną uznaje się za niebezpieczną jest wartość 24,9%, jednakże w praktyce już przy stężeniu 24% woda amoniakalna może wykazywać właściwości niebezpieczne. W zależności od stężenia możliwa jest klasyfikacja odpadu do odpadu niebezpiecznego (kod 06 02 03*). Zazwyczaj jednak nie będzie wykazywał właściwości niebezpiecznych i będzie klasyfikowany jako odpad inny niż niebezpieczny
07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Obiekty instalacji IPPC nr 1 i nr 2	Zużyte elementy maszyn lub urządzeń, wykonane z tworzyw sztucznych lub gumy. Wygląd odpadów zróżnicowany. Zużyte materiały eksploatacyjne w postaci np. uszczelnień, zabezpieczeń wykonanych z różnego rodzaju tworzyw sztucznych. Odpady mogą składać się z różnego rodzaju tworzyw sztucznych w tym gumy. Mają właściwości obojętne, ale stanowią uciążliwość dla środowiska naturalnego w przypadku ich niezagospodarowania, z uwagi na brak biodegradowalności.

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródła powstawania odpadów	Właściwości i skład chemiczny odpadów
07 02 99	Inne niewymienione odpady (tworzywa sztuczne)	Obiekty instalacji IPPC nr 1 i nr 2	Zużyte elementy maszyn lub urządzeń, wykonane z tworzyw sztucznych lub gumy. Wygląd odpadów zróżnicowany. Zużyte materiały eksploatacyjne w postaci np. uszczelnień, zabezpieczeń wykonanych z różnego rodzaju tworzyw sztucznych. Odpady mogą składać się z różnego rodzaju tworzyw sztucznych w tym gumy. Mają właściwości obojętne, ale stanowią uciążliwość dla środowiska naturalnego w przypadku ich niezagospodarowania, z uwagi na brak biodegradowalności.
10 11 10	Odpady z przygotowania mas wsadowych	Przygotowanie zestawu szklarskiego - instalacje IPPC nr 1 i nr 2 (zestawiarnie)	Odpad z przygotowania surowców wsadowych, powstały w wyniku błędów naważenia, awarii urządzeń lub odrzucenia przez kontrolę jakości. Postać stała, zazwyczaj w formie drobnoziarnistej (pylistej). Odpady pochodzenia nieorganicznego. Stanowią głównie piasek szklarski (SiO ₂), stłuczkę szklaną, topniki i uszlachetniacze (węglany, NaOH).
10 11 12	Szkło odpadowe z procesu technologicznego	Proces produkcji szkła - instalacje IPPC nr 1 i nr 2	Szkło odpadowe powstające w procesie produkcyjnym na linii rozkroju szkła lub podczas mechanicznej obróbki stłuczki szklanej na etapie przygotowania surowców. Szkło bezbarwne, zazwyczaj w postaci rozdrobnionej o zróżnicowanej granulacji. Odpad nieorganiczny, o składzie chemicznym identycznym z produkowanym szkłem, składający się głównie z dwutlenku krzemu.
10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż 10 11 15	Pyły z elektrofiltrów instalacji oczyszczania spalin - instalacje IPPC nr 1 i nr 2	Odpady w postaci stałej. Materiał drobnoziarnisty o barwie zróżnicowanej, od szarej do szaroczarnej. Głównymi składnikami odpadów są niepalne związki nieorganiczne, jak również węgiel pierwiastkowy. Odpad może zawierać niewielkie, zazwyczaj śladowe ilości wody.
10 11 99	Inne niewymienione odpady z hutnictwa szkła (pyły i inne cząstki mineralne)	Przygotowanie zestawu szklarskiego - instalacje IPPC nr 1 i nr 2 (zestawiarnie)	Surowce do produkcji szkła niespełniające wymagań jakościowych lub z awarii urządzeń zestawiarni. Postać stała, zazwyczaj w formie drobnoziarnistej (pylistej). Odpady pochodzenia nieorganicznego. Stanowią głównie piasek szklarski (SiO ₂), stłuczkę szklaną, topniki i uszlachetniacze (węglany, NaOH).
12 01 99	Inne nie wymienione odpady (zużyte ścierniwo z czyszczenia katod)	Komory procesowe urządzenia do powlekania szkła - instalacja IPPC nr 1 i nr 2 (linie do powlekania szkła)	Zużyte ścierniwo z czyszczenia katod lub składniki katod z linii powlekania szkła. Postać stała, zazwyczaj w formie drobnoziarnistej (pylistej). Odpad pochodzenia nieorganicznego. Może zawierać metale lub tlenki metali, nie wykazujące właściwości niebezpiecznych dla zdrowia ludzi lub środowiska.

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródła powstawania odpadów	Właściwości i skład chemiczny odpadów
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Transport na terenie zakładu - wycieki z pojazdów poruszających się po halach produkcyjnych zakładu w obrębie instalacji IPPC nr 1 i nr 2 w tym na liniach laminowania i powlekania szkła.	Odpady stanowią przede wszystkim zużyte sorbenty, tkaniny do wycierania, wykorzystywane w różnych częściach zakładu. Wygląd poszczególnych odpadów jest bardzo zróżnicowany. Są to odpady stałe w postaci tkanin. Skład odpadu może być zróżnicowany. Głównym składnikiem są tworzywa sztuczne lub tkaniny, nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Niektóre z odpadów mogą być częściowo degradowalne.
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Eksplatacja urządzeń elektrycznych i elektronicznych, stosowanych w obrębie instalacji IPPC nr 1 i nr 2, w tym na liniach laminowania i powlekania szkła oraz instalacji pomocniczych.	Odpady stanowią zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, lub części tych urządzeń (złom), które użytkowane są w różnych częściach instalacji IPPC nr 1 i nr 2. Odpady o różnej wielkości i gabarytach w postaci zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, nie nadających się do dalszego wykorzystania lub eksploatacji, zazwyczaj w postaci złomu stalowego, układów scalonych i innych elementów elektronicznych. Odpady tego typu mają charakter obojętny. Podstawowym składnikiem jest stal oraz inne stopy żelaza, jak również krzem, stanowiący podstawowy składnik zużytych układów scalonych i innych elementów elektronicznych. Odpady te nie zawierają substancji niebezpiecznych. Pozostawione bez zagospodarowania stanowią dużą uciążliwość dla środowiska naturalnego, ponieważ nie ulegają biodegradacji.
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Eksplatacja urządzeń elektrycznych i elektronicznych, stosowanych w obrębie instalacji IPPC nr 1 i nr 2, w tym na liniach laminowania i powlekania szkła oraz instalacji pomocniczych.	Odpady stanowią zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, lub części tych urządzeń (złom), które użytkowane są w różnych częściach instalacji IPPC nr 1 i nr 2. Odpady o różnej wielkości i gabarytach w postaci zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, nie nadających się do dalszego wykorzystania lub eksploatacji, zazwyczaj w postaci złomu stalowego, układów scalonych i innych elementów elektronicznych. Odpady tego typu mają charakter obojętny. Podstawowym składnikiem jest stal oraz inne stopy żelaza, jak również krzem, stanowiący podstawowy składnik zużytych układów scalonych i innych elementów elektronicznych. Odpady te nie zawierają substancji niebezpiecznych. Pozostawione bez zagospodarowania stanowią dużą uciążliwość dla środowiska naturalnego, ponieważ nie ulegają biodegradacji.

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródła powstawania odpadów	Właściwości i skład chemiczny odpadów
16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Remont pieca szklarskiego - instalacja IPPC nr 1 i nr 2	Zużyte okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe, stosowane w piecu do wytopu szkła. Odpady stałe o zróżnicowanym wyglądzie i kształcie w postaci wymurówki, okładzin piecowych pieca. Odpad obojętny dla środowiska. Głównym składnikiem jest materiał ceramiczny (glinokrzemiany), nie zawierający substancji niebezpiecznych.
17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z remontów rozbiórek	Prace remontowe obiektów budowlanych i instalacji IPPC nr 1 i nr 2, w tym na liniach laminowania i powlekania szkła	Odpady powstające podczas prac remontowych lub rozbiórkowych obiektów budowlanych i instalacji, znajdujących się na terenie zakładu. Odpady betonu oraz gruz betonowy z remontów rozbiórek. Odpady stałe o zróżnicowanym wyglądzie i kształcie, w postaci gruzu budowlanego. Odpady obojętne dla środowiska. Zazwyczaj charakteryzują się brakiem biodegradowalności lub niską biodegradowalnością. Głównym składnikiem jest beton.
17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Prace remontowe obiektów budowlanych i instalacji IPPC nr 1 i nr 2, w tym na liniach laminowania i powlekania szkła	Odpady powstające podczas prac remontowych lub rozbiórkowych obiektów budowlanych i instalacji, znajdujących się na terenie zakładu. Odpady betonu oraz gruz betonowy z remontów rozbiórek. Odpady stałe o zróżnicowanym wyglądzie i kształcie, w postaci gruzu budowlanego oraz materiałów konstrukcyjnych. Odpady obojętne dla środowiska. Zazwyczaj charakteryzują się brakiem biodegradowalności lub niską biodegradowalnością. Głównym składnikiem jest beton, materiały ceramiczne stosowane w budownictwie.
17 02 03	Tworzywa sztuczne	Prace remontowe obiektów budowlanych i instalacji IPPC nr 1 i nr 2, w tym na liniach laminowania i powlekania szkła	Odpady powstające podczas prac remontowych lub rozbiórkowych obiektów budowlanych i instalacji, znajdujących się na terenie zakładu. Odpady stałe o zróżnicowanym wyglądzie i kształcie, w postaci materiałów konstrukcyjnych wykonanych z różnego rodzaju tworzyw sztucznych. Odpady obojętne dla środowiska. Zazwyczaj charakteryzują się brakiem biodegradowalności lub niską biodegradowalnością. Głównym składnikiem są tworzywa sztuczne stosowane do wykonania izolacji budowlanych.
17 04 05	Żelazo i stal	Prace remontowe obiektów budowlanych i instalacji IPPC nr 1 i nr 2, w tym na liniach laminowania i powlekania szkła	Zużyte żelazne i stalowe elementy maszyn i urządzeń, stosowanych w zakładzie. Wygląd odpadów zróżnicowany. Odpad składa się z żelaza i jego stopów. Odpad obojętny, ale stanowiący uciążliwość dla środowiska naturalnego w przypadku jego niezagospodarowania, z uwagi na brak biodegradowalności.

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródła powstawania odpadów	Właściwości i skład chemiczny odpadów
17 04 07	Mieszanki metali (żelazo stalowe i metale kolorowe)	Prace remontowe obiektów budowlanych i instalacji IPPC nr 1 i nr 2, w tym na liniach laminowania i powlekania.	Zużyte metalowe elementy maszyn i urządzeń, stosowanych w zakładzie. Wygląd odpadów zróżnicowany. Odpad składa się ze stali, metali lub innych stopów metali. Odpad obojętny, ale stanowiący uciążliwość dla środowiska naturalnego w przypadku jego niezagospodarowania, z uwagi na brak biodegradowalności.
17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Prace remontowe obiektów budowlanych i instalacji IPPC nr 1 i nr 2, w tym na liniach laminowania i powlekania.	Odpady w postaci stałej. Zmieszane odpady pochodzące z prac budowlanych i rozbiórkowych, w formie gruzu budowlanego, zanieczyszczonego różnymi użytymi materiałami takimi jak: kable, ogniotrwałe materiały ceramiczne, guma, materiały termoizolacyjne. Głównym składnikiem odpadów jest gruz budowlany. Odpady nie są biodegradowalne. Zależnie od składu możliwe jest ich powtórne zastosowanie do produkcji materiałów budowlanych.

4.2. Określam ilości odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku

Odpady niebezpieczne

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Instalacja IPPC nr 1 [Mg/rok]	Instalacja IPPC nr 2 [Mg/rok]	Łącznie [Mg/rok]
06 02 03*	Wodorotlenek amonowy	15	15	30
13 02 05*	Mineralne oleje smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	17,55	18,954	36,504
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,5	2,16	4,66
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	11,25	12,15	23,40
16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	90	120	210
17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	20	20	40

Odpady inne niż niebezpieczne

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Instalacja IPPC nr 1 [Mg/rok]	Instalacja IPPC nr 2 [Mg/rok]	Łącznie [Mg/rok]
06 02 99	Inne niewymienione odpady (popłuczyny wody amoniakalnej)	15	15	30
07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	14,256	15,39	29,646
07 02 99	Inne niewymienione odpady (tworzywa sztuczne)	1,656	1,782	3,438
10 11 10	Odpady z przygotowania mas wsadowych	2 550	2 960	5 510
10 11 12	Szkło odpadowe z procesu technologicznego	63 200	126 400	189 600
10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż 10 11 15	1 200	4 080	5 280
10 11 99	Inne niewymienione odpady z hutnictwa szkła (pyły i inne cząstki mineralne)	10,5	11,34	21,84
12 01 99	Inne nie wymienione odpady (zużyte ścierniwo z czyszczenia katod)	37,5	40,5	78
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	18,756	20,25	39,006
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,62	1,62	3,24
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,5	1,62	3,12
16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotwale z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	90	120	210
17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z remontów rozbiórek	60	64,8	124,8
17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	300	324	624
17 02 03	Tworzywa sztuczne	6,756	7,29	14,046
17 04 05	Żelazo i stal	52,5	56,7	109,2
17 04 07	Mieszanki metali (złom stalowy i metali kolorowych)	52,5	56,7	109,2

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Instalacja IPPC nr 1 [Mg/rok]	Instalacja IPPC nr 2 [Mg/rok]	Łącznie [Mg/rok]
17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	20	20	40

4.3. Opis dalszych sposobów gospodarowania wytworzonymi odpadami.

Odpady niebezpieczne

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Opis sposobów gospodarowania
06 02 03*	Wodorotlenek amonowy	Odpady gromadzone są w studniach odciekowych (bezodpływowych) o pojemności 5 m ³ , znajdujących się pod stanowiskiem rozładowniczym cystern dostarczających wodę amoniakalną do zbiorników magazynowych w instalacjach oczyszczania spalin, a następnie okresowo są wywożone transportem samochodowym przez podmiot zewnętrzny do dalszego zagospodarowania.
13 02 05*	Mineralne oleje smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Przepracowane oleje mineralne zbierane są w miejscu ich wytworzenia do szczelnych, zamykanych i oznakowanych pojemników. Przepracowane oleje z miejsc magazynowania odbierane będą transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do odzysku poprzez powtórna rafinację
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady zbierane są w miejscu wytworzenia w sposób zabezpieczający przed wydostaniem się pozostałości z opakowań (zamknięte pojemniki ustawione w pozycji pionowej). Duże opakowania są ustawiane luzem w wydzielonym miejscu, natomiast małe opakowania zbierane są do większych pojemników. Z miejsca magazynowania odbierane są transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do unieszkodliwienia poprzez termiczne przekształcenie odpadów.
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Zużyte sorbenty, tkaniny do wycierania, zbierane są selektywnie do zamykanych i opisanych pojemników ustawionych przy magazynie ubrań ochronnych. Z miejsc magazynowania odbierane są transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do unieszkodliwienia poprzez termiczne przekształcenie odpadów.

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Opis sposobów gospodarowania
16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Odpady zbierane do kontenerów lub luzem, magazynowane w wyznaczonym miejscu. Z miejsc magazynowania odpady odbierane są transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów.
17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	Odpady zbierane do kontenerów lub luzem, magazynowane w wyznaczonym miejscu. Z miejsc magazynowania odpady odbierane są transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów.

Odpady inne niż niebezpieczne

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Opis sposobów gospodarowania
06 02 99	Inne niewymienione odpady (popłuczyny wody amoniakalnej)	Odpady gromadzone są w studniach odciekowych (bezodpływowych) o pojemności 5 m ³ , znajdujących się pod stanowiskiem rozładowniczym systemów dostarczających wodę amoniakalną do zbiorników magazynowych w instalacjach oczyszczania spalin, a następnie okresowo są wywożone transportem samochodowym przez podmiot zewnętrzny do dalszego zagospodarowania.
07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady zbierane selektywnie do oznakowanych pojemników, kontenerów ustawionych w wyznaczonym miejscu. Z miejsc magazynowania odpady odbierane są transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie lub przetwarzanie tego rodzaju odpadów.

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Opis sposobów gospodarowania
07 02 99	Inne niewymienione odpady (tworzywa sztuczne)	Odpady zbierane selektywnie do oznakowanych pojemników, kontenerów ustawionych w wyznaczonym miejscu. Z miejsc magazynowania odpady odbierane są transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie lub przetwarzanie tego rodzaju odpadów.
10 11 10	Odpady z przygotowania mas wsadowych	Odpady zbierane są do stalowego pojemnika ustawionego pod przenośnikiem (który po wypełnieniu jest transportowany wózkiem widłowym do miejsca magazynowania). Magazynowane w wyznaczonym miejscu, a następnie odbierane są transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów.
10 11 12	Szkło odpadowe z procesu technologicznego	Słuczka szklana z linii cięcia szkła jest zbierana selektywnie do metalowego pojemnika umieszczonego w bezpośredniej bliskości linii cięcia szkła, bądź kanałem powrotu słuczki za pomocą taśmociągu. Odpad jest następnie transportowany do magazynu słuczki (miejsce magazynowania). Z miejsc magazynowania, słuczka poddawana jest recyklingowi w cyklu technologicznym produkcji szkła lub przekazywana innym podmiotom. Z miejsc magazynowania odpad odbierany jest transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów.

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Opis sposobów gospodarowania
10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż 10 11 15	Odpady gromadzone są w lejach zsypanych elektrofiltrów w instalacjach oczyszczania spalin instalacji IPPC nr 1 i nr 2. Następnie za pomocą podajników śrubowych transportowane są do podajnika pneumatycznego (tzw. „propellera”) lub do worków typu Big-Bag (rozwiązanie to jest stosowane w sytuacjach awaryjnych, w przypadku przepełnienia silosu magazynowego). Propeller transportuje odpad do silosów zestawu danej linii produkcyjnej o pojemności 2,8 m ³ lub do silosu magazynowego zewnętrznego danej linii produkcyjnej o pojemności 90 m ³ . Odpad z silosu zestawu poddawany jest recyklingowi poprzez ponowne wykorzystanie w procesie wytopu szkła (jako surowiec, w zależności od wymagań jakościowych dotyczących produkowanego w danym momencie szkła). Odpad nie poddawany recyklingowi odbierany jest autocysternami przez uprawnione firmy zewnętrzne do dalszego zagospodarowania.
10 11 99	Inne niewymienione odpady z hutnictwa szkła (pyły i inne cząstki mineralne)	Odpady zbierane są do kontenera stalowego, ustawionego w wyznaczonym miejscu, a następnie odbierane transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów.
12 01 99	Inne nie wymienione odpady (zużyte ścierniwo z czyszczenia katod)	Odpady zbierane selektywnie do oznaczonych pojemników, kontenerów ustawionych w wyznaczonym miejscu, a następnie odbierane transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów.
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady zbierane selektywnie do oznaczonych pojemników, kontenerów ustawionych w wyznaczonym miejscu, a następnie odbierane transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów.

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Opis sposobów gospodarowania
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenia lub elementy urządzeń elektrycznych i elektronicznych zbierane selektywnie luzem (elementy o dużych gabarytach) lub do oznakowanych pojemników i magazynowane w wyznaczonym miejscu. Z miejsc magazynowania odpady odbierane będą transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów.
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Zużyte urządzenia lub elementy urządzeń elektrycznych i elektronicznych zbierane selektywnie luzem (elementy o dużych gabarytach) lub do oznakowanych pojemników i magazynowane w wyznaczonym miejscu. Z miejsc magazynowania odpady odbierane będą transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów.
16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady zbierane selektywnie do kontenerów ustawionych w wyznaczonym miejscu. Z miejsc magazynowania odpady odbierane będą transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów.
17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z remontów rozbiórek	Odpady zbierane selektywnie do kontenerów ustawionych w wyznaczonym miejscu. Z miejsc magazynowania odpady odbierane będą transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów.

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Opis sposobów gospodarowania
17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady zbierane selektywnie do kontenerów ustawionych w wyznaczonym miejscu. Z miejsc magazynowania odpady odbierane będą transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów.
17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady zbierane są selektywnie do oznakowanych pojemników, kontenerów ustawionych w wyznaczonym miejscu. Z miejsc magazynowania odpady odbierane będą transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów.
17 04 05	Żelazo i stal	Odpady zbierane są selektywnie do oznakowanych pojemników, kontenerów ustawionych w wyznaczonym miejscu. Z miejsc magazynowania odpady odbierane będą transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów.
17 04 07	Mieszanki metali (żelazo stalowe i metale kolorowe)	Odpady zbierane są selektywnie do oznakowanych pojemników, kontenerów ustawionych w wyznaczonym miejscu. Z miejsc magazynowania odpady odbierane będą transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów.
17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Odpady zbierane są luzem lub do kontenerów ustawionych w wyznaczonym miejscu. Z miejsc magazynowania odpady odbierane będą transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów.

4.4 Określam miejsca i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów na terenie zakładu numeracja miejsc magazynowania zgodna z mapą – załącznikiem nr 2 do niniejszej decyzji

Odpady niebezpieczne

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
06 02 03*	Wodorotlenek amonowy	<p><u>Miejsce magazynowania odpadów nr 11 i 11”</u></p> <p>Studnie odciekowe (bezodpływowe) o pojemności 5 m³, znajdujące się pod stanowiskiem rozładowniczym cystern dostarczających wodę amoniakalną do zbiorników magazynowych w instalacjach oczyszczania spalin instalacji IPPC nr 1 i nr 2</p> <p>Studnie odciekowe wykonane są z betonu prefabrykowanego, wyłożonego warstwą chemoodporną</p>	W studniach odciekowych (bezodpływowych)
13 02 05*	Mineralne oleje smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p><u>Miejsce magazynowania odpadów nr 1</u></p> <p>Zadaszona wiata z SUG glikolowym zlokalizowana na terenie zakładu przy piecu do wytopu szkła instalacji IPPC nr 1</p> <p>Wiata wyposażona w szczelną betonową posadzkę</p>	W szczelnych, zamkniętych pojemnikach, wykonanych z olejoodpornego tworzywa sztucznego na wannie wychwytowej do wyłapywania potencjalnych wycieków odpadu.
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p><u>Miejsce magazynowania odpadów nr 1</u></p> <p>Zadaszona wiata z SUG glikolowym zlokalizowana na terenie zakładu przy piecu do wytopu szkła instalacji IPPC nr 1</p> <p>Wiata wyposażona w szczelną betonową posadzkę</p>	W szczelnych, zamkniętych i oznakowanych pojemnikach

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 1</u> Zadaszona wiata z SUG glikolowym zlokalizowana na terenie zakładu przy piecu do wytopu szkła instalacji IPPC nr 1 Wiata wyposażona w szczelną betonową posadzkę	W szczelnych, zamkniętych i oznakowanych pojemnikach
16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalicznych zawierające substancje niebezpieczne	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 9</u> Przy ścianie placu magazynowania stłuczki szklanej, wyposażone w szczelną betonową posadzkę <u>Miejsce magazynowania odpadów nr 9"</u> Przy zestawieniach instalacji IPPC nr 2, wyposażone w szczelną betonową posadzkę	W kontenerach lub luzem
17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 6</u> Przy ścianie placu magazynowania stłuczki szklanej, wyposażone w szczelną betonową posadzkę <u>Miejsce magazynowania odpadów nr 6"</u> Przy budynku technicznym instalacji IPPC nr 2, wyposażone w szczelną betonową posadzkę <u>Miejsce magazynowania odpadów nr 9</u> Przy ścianie placu magazynowania stłuczki szklanej, wyposażone w szczelną betonową posadzkę <u>Miejsce magazynowania odpadów nr 9"</u> Przy zestawieniach instalacji IPPC nr 2, wyposażone w szczelną betonową posadzkę	W kontenerach lub luzem

Odpady inne niż niebezpieczne

Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
06 02 99	Inne niewymienione odpady (popłuczyny wody amoniakalnej)	<p><u>Miejsce magazynowania odpadów nr 11 i 11”</u></p> <p>Studnie odciekowe (bezodpływowe) o pojemności 5 m³, znajdujące się pod stanowiskiem rozładowniczym cystern dostarczających wodę amoniakalną do zbiorników magazynowych w instalacjach oczyszczania spalin instalacji IPPC nr 1 i nr 2.</p>	W studniach odciekowych (bezodpływowych)
07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	<p><u>Miejsce magazynowania odpadów nr 1</u></p> <p>Zadaszona wiata z SUG glikolowym zlokalizowana na terenie zakładu przy piecu do wytopu szkła instalacji IPPC nr 1</p> <p>Wiata wyposażona w szczelną betonową posadzkę.</p>	W oznakowanych pojemnikach, kontenerach
07 02 99	Inne niewymienione odpady (tworzywa sztuczne)	<p><u>Miejsce magazynowania odpadów nr 1</u></p> <p>Zadaszona wiata z SUG glikolowym zlokalizowana na terenie zakładu przy piecu do wytopu szkła instalacji IPPC nr 1</p> <p>Wiata wyposażona w szczelną betonową posadzkę.</p>	W oznakowanych pojemnikach, kontenerach
10 11 10	Odpady z przygotowania mas wsadowych	<p><u>Miejsce magazynowania odpadów nr 7</u></p> <p>Przy ścianie placu magazynowania stłuczki szklanej wyposażone w szczelną betonową posadzkę</p> <p><u>Miejsce magazynowania odpadów nr 7”</u></p> <p>Przy budynku zestawieni instalacji IPPC nr 2 wyposażone w szczelną betonową posadzkę</p>	W oznakowanych pojemnikach, kontenerach

Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
10 11 12	Szkło odpadowe z procesu technologicznego	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 8</u> Magazyn stłuczki znajduje się pomiędzy budynkami pieca i wanny cynowej instalacji IPPC nr 1 i 2, wyposażone w szczelną betonową posadzkę	Luzem
10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż 10 11 15	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 10</u> Silos na pył o pojemności 2,8 m ³ na obszarze instalacji oczyszczania spalin IPPC nr 1 i silos magazynowy zewnętrzny o pojemności 90 m ³ <u>Miejsce magazynowania odpadów nr 10"</u> Silos na pył o pojemności 2,8 m ³ na obszarze instalacji oczyszczania spalin IPPC nr 2 i silos magazynowy zewnętrzny o pojemności 90 m ³	W silosach na pył lub w workach typu Big-Bag umieszczonych w kontenerach (awaryjnie)
10 11 99	Inne niewymienione odpady z hutnictwa szkła (pyły i inne cząstki mineralne)	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 9</u> Przy ścianie placu magazynowania stłuczki szklanej, wyposażone w szczelną betonową posadzkę <u>Miejsce magazynowania odpadów nr 9"</u> Przy zestawieniach instalacji IPPC nr 2, wyposażone w szczelną betonową posadzkę	W kontenerach
12 01 99	Inne nie wymienione odpady (zużyte ścierniwo z czyszczenia katod)	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 1</u> Zadaszona wiata z SUG glikolowym zlokalizowana na terenie zakładu przy piecu do wytopu szkła instalacji IPPC nr 1 Wiata wyposażona w szczelną betonową posadzkę	W oznakowanych pojemnikach, kontenerach

Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 1</u> Zadaszona wiata z SUG glikolowym zlokalizowana na terenie zakładu przy piecu do wytopu szkła instalacji IPPC nr 1 Wiata wyposażona w szczelną betonową posadzkę	W oznakowanych pojemnikach, kontenerach
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 1</u> Zadaszona wiata z SUG glikolowym zlokalizowana na terenie zakładu przy piecu do wytopu szkła instalacji IPPC nr 1 Wiata wyposażona w szczelną betonową posadzkę	Luzem (odpady o dużych gabarytach) lub w oznakowanych pojemnikach
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 1</u> Zadaszona wiata z SUG glikolowym zlokalizowana na terenie zakładu przy piecu do wytopu szkła instalacji IPPC nr 1 Wiata wyposażona w szczelną betonową posadzkę	Luzem (odpady o dużych gabarytach) lub w oznakowanych pojemnikach
16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 9</u> Przy ścianie placu magazynowania stłuczki szklanej, wyposażone w szczelną betonową posadzkę <u>Miejsce magazynowania odpadów nr 9"</u> Przy zestawiaalni linii IPPC nr 2, wyposażone w szczelną betonową posadzkę	W kontenerach lub luzem

Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z remontów rozbiórek	<p><u>Miejsce magazynowania odpadów nr 6</u></p> <p>Przy ścianie placu magazynowania stłuczki szklanej, wyposażone w szczelną betonową posadzkę</p> <p><u>Miejsce magazynowania odpadów nr 6"</u></p> <p>Przy budynku technicznym instalacji IPPC nr 2, wyposażone w szczelną betonową posadzkę</p> <p><u>Miejsce magazynowania odpadów nr 9</u></p> <p>Przy ścianie placu magazynowania stłuczki szklanej, wyposażone w szczelną betonową posadzkę</p> <p><u>Miejsce magazynowania odpadów nr 9"</u></p> <p>Przy zestawiami instalacji IPPC nr 2, wyposażone w szczelną betonową posadzkę</p>	W kontenerach lub luzem

Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	<p><u>Miejsce magazynowania odpadów nr 6</u></p> <p>Przy ścianie placu magazynowania stłuczki szklanej, wyposażone w szczelną betonową posadzkę</p> <p><u>Miejsce magazynowania odpadów nr 6"</u></p> <p>Przy budynku technicznym instalacji IPPC nr 2, wyposażone w szczelną betonową posadzkę</p> <p><u>Miejsce magazynowania odpadów nr 9</u></p> <p>Przy ścianie placu magazynowania stłuczki szklanej, wyposażone w szczelną betonową posadzkę</p> <p><u>Miejsce magazynowania odpadów nr 9"</u></p> <p>Przy zestawieniach instalacji IPPC nr 2, wyposażone w szczelną betonową posadzkę</p>	W kontenerach lub luzem
17 02 03	Tworzywa sztuczne	<p><u>Miejsce magazynowania odpadów nr 7</u></p> <p>Przy ścianie placu magazynowania stłuczki szklanej wyposażone w szczelną betonową posadzkę</p>	W oznakowanych pojemnikach, kontenerach
17 04 05	Żelazo i stal	<p><u>Miejsce magazynowania odpadów nr 6</u></p> <p>Przy ścianie placu magazynowania stłuczki szklanej, wyposażone w szczelną betonową posadzkę</p> <p><u>Miejsce magazynowania odpadów nr 6"</u></p> <p>Przy budynku technicznym instalacji IPPC nr 2, wyposażone w szczelną betonową posadzkę</p>	W kontenerach

Kod odpadu	Rodzaj odpadów	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
17 04 07	Mieszaniny metali (złom stalowy i metali kolorowych)	<p><u>Miejsce magazynowania odpadów nr 6</u></p> <p>Przy ścianie placu magazynowania stłuczki szklanej, wyposażone w szczelną betonową posadzkę</p> <p><u>Miejsce magazynowania odpadów nr 6"</u></p> <p>Przy budynku technicznym instalacji IPPC nr 2, wyposażone w szczelną betonową posadzkę</p>	W kontenerach
17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	<p><u>Miejsce magazynowania odpadów nr 6</u></p> <p>Przy ścianie placu magazynowania stłuczki szklanej, wyposażone w szczelną betonową posadzkę</p> <p><u>Miejsce magazynowania odpadów nr 6"</u></p> <p>Przy budynku technicznym instalacji IPPC nr 2, wyposażone w szczelną betonową posadzkę</p>	W kontenerach lub luzem

4.5. Zezwalam na prowadzenie działalności w zakresie odzysku następujących rodzajów odpadów:

4.5.1. Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do odzysku w ciągu roku oraz całkowita łączna ilość odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku.

Odpady inne niż niebezpieczne

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu w instalacji IPPC nr 1 [Mg/rok]	Ilość odpadu w instalacji IPPC nr 2 [Mg/rok]	Łączna ilość odpadu [Mg/rok]
10 11 12	Szkło odpadowe z procesu technologicznego inne niż wymienione w 10 11 11, w tym	130 000	160 000	290 000
	stłuczka własna	100 000	126 400	226 400
	stłuczka obca	30 000	33 600	63 600
15 01 07	Opakowania ze szkła	1 000	1 000	2 000
16 03 04	Szkło – nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	1 000	1 000	2 000
17 02 02	Szkło – odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej	1 000	1 000	2 000
19 12 05	Szkło – odpady z mechanicznej obróbki odpadów	125	135	260
	Suma odpadów szkła poddawana odzyskowi	83 125	163 135	246 260
10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż 10 11 15	1 200	4 080	5 280
	Suma odpadów poddawanych odzyskowi	134 325	167 215	301 540

4.5.2. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna ilość odpadu, która może być magazynowana w tym samym czasie w instalacji IPPC nr 1 [Mg]	Maksymalna ilość odpadu, która może być magazynowana w tym samym czasie w instalacji IPPC nr 2 [Mg]	Łączna maksymalna ilość odpadu, która może być magazynowana w tym samym czasie [Mg]
10 11 12	Szkło odpadowe z procesu technologicznego inne niż wymienione w 10 11 11, w tym stłuczka własna stłuczka obca	29 550,77	29 658,24	59 209,01
15 01 07	Opakowania ze szkła	227,31	185,36	412,67
16 03 04	Szkło – nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	227,31	185,36	412,67
17 02 02	Szkło – odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej	227,31	185,36	412,67
19 12 05	Szkło – odpady z mechanicznej obróbki odpadów	28,41	25,02	53,43
	Suma odpadów szkła poddawana odzyskowi	30 261,11	30 239,34	60 500,45
10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż 10 11 15	74,24	74,24	148,48
	Suma odpadów poddawanych odzyskowi	30 335,35	30 313,58	60 648,93

4.5.3. Teoretyczna maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i teoretyczna maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Teoretyczna maksymalna ilość odpadu, która może być magazynowana w tym samym czasie w instalacji IPPC nr 1 [Mg]	Teoretyczna maksymalna ilość odpadu, która może być magazynowana w tym samym czasie w instalacji IPPC nr 2 [Mg]	Teoretyczna łączna maksymalna ilość odpadu, która może być magazynowana w tym samym czasie [Mg]
10 11 12	Szkło odpadowe z procesu technologicznego inne niż wymienione w 10 11 11, w tym stłuczka własna stłuczka obca	29 614,51	29 716,93	59 331,44
15 01 07	Opakowania ze szkła	227,8	185,73	413,53
16 03 04	Szkło – nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	227,8	185,73	413,53
17 02 02	Szkło – odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej	227,8	185,73	413,53
19 12 05	Szkło – odpady z mechanicznej obróbki odpadów	28,48	25,07	53,55
	Suma odpadów szkła poddawana odzyskowi	30 326,39	30 299,19	60 625,58
10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż 10 11 15	112,8	112,8	225,6
	Suma odpadów poddawanych odzyskowi	30 439,19	30 411,99	60 851,18

4.6. Określam miejsce prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów wyszczególnionych w pkt 4.5 niniejszej decyzji:

ul. Wojciecha Korfanteo 31/35, 42-202 Częstochowa

wg procesu odzysku R 5 - recykling materiałów nieorganicznych (szkło)

przy dopuszczonych metodach odzysku:

1. Transport stłuczki szklanej z magazynu do silosu,
2. Przygotowanie zestawu szklarskiego: odważanie poszczególnych składników wg założeń recepturowych, wymieszanie składników,
3. Topienie zestawu surowcowego,
4. Formowanie tafli szklanej,
5. Odprężanie i chłodzenie szkła,
6. Kontrola jakości, cięcie, pakowanie

przebiegającego w następujący sposób:

Odpady z miejsca magazynowania transportem samochodowym (ładowarka) dostarczane są na przenośnik taśmowy, którym stłuczka szklana po przejściu przez separator szkła, podawana jest do silosu, a następnie poszczególne składniki zestawu są ważone i w odpowiednich proporcjach podawane do miksera, gdzie następuje wymieszanie **zestawu szklarskiego**. Pył z elektrofiltru powstający z odpylania spalin pieca do wytopu szkła zbierany jest w lejach zsypanych, a następnie za pomocą podajników śrubowych transportowany jest do podajnika pneumatycznego (tzw. „propellera”) lub do worków typu Big-Bag (rozwiązanie to jest stosowane w sytuacjach awaryjnych, w przypadku przepełnienia silosu magazynowego). Propeller transportuje pył do silosu zestawieni o pojemności 2,8 m³ lub do silosu magazynowego zewnętrznego o pojemności 90 m³. Pył z silosu zestawieni poddawany jest recyklingowi poprzez ponowne wykorzystanie w procesie wytopu szkła (jako surowiec, w zależności od wymagań jakościowych dotyczących produkowanego w danym momencie szkła). W procesie recyklingu pył z silosów w odpowiednich proporcjach podawany jest do miksera, gdzie następuje wymieszanie **zestawu szklarskiego**. Awaryjnie (np. przy przepełnieniu silosów), pył zsypywany będzie do worków typu Big-Bag, natomiast pył niespełniający wymagań jakościowych dla produkcji szkła płaskiego będzie zsypywany transportem pneumatycznym na autocysterny (lub oddawany w formie worków Big-Bag), do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom zewnętrznym. Zestaw szklarski transportowany jest do silosu nad piecem, skąd jest zasypywany w sposób ciągły do kieszeni

zasypowej pieca. Silos dzienny zestawu jest umieszczony nad tzw. kieszenią zasypową, przez którą 8 zasypników w ciągu cyklu, podaje zestaw do pieca w postaci cienkiej warstwy.

Topienie zestawu szklarskiego odbywa się w piecu szklarskim regeneracyjnym poprzeczno - płomiennym o pracy ciągłej przez spalanie paliwa (gazu ziemnego albo gazu płynnego LPG) nad powierzchnią zestawu (szkła). Z części topliwej pieca szkło trafia do części rafinacyjnej, gdzie następuje odgazowanie pęcherzy, a następnie przez przepływ głębinowy pod chłodnicą do części wyrobowej pieca, gdzie jest schładzane do temperatury formowania (około 1 100°C). Przed formowaniem i wejściem na wannę cynową, masa szklana poddana zostaje homogenizacji przy zastosowaniu mieszadeł.

Z części wyrobowej pieca szkło przepływa w sposób ciągły regulowany tzw. kanałem do wanny cynowej, gdzie rozlewa się na powierzchni stopionej cyny i następuje mechaniczne **formowanie** przez rozciąganie lub ściskanie wstęgi szklanej, która po uformowaniu trafia pod chłodnice brzegowe i poprzez rolki ciągnące odprężarki.

W **odprężarce** szkło jest **chłodzone** z określonymi prędkościami, w celu otrzymania szkła nadającego się do obróbki przez klienta i utrzymania ciągłości wstęgi. Kontrola odprężania jest realizowana komputerowo, sterowanie temperaturą następuje w każdej strefie i sekcji tunelu nad i pod szkłem.

Po wyjściu z odprężarki szkło jest **badane pod kątem jakości i defektów**, uzyskane dane przesyłane są do komputera tnącego w celu optymalizacji rozkroju wstęgi. Szkło jest **cięte** przez noże wzdłużne i poprzeczne, a następnie zdejmowane z linii przez maszyny i **pakowane** przez operatorów i odwożone do magazynu, gdzie przechowywane jest w opakowaniach drewnianych lub na ramach stalowych, skąd następuje spedycja do odbiorców.

4.7. Określam miejsca i sposób magazynowania odpadów przewidywanych do odzysku na terenie zakładu numeracja miejsc magazynowania zgodna z mapą – załącznikiem nr 2 do niniejszej decyzji

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
10 11 12	Szkło odpadowe z procesu technologicznego	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 8</u> Magazyn stłuczki znajduje się pomiędzy budynkami pieca i wanny cynowej instalacji IPPC nr 1 i 2 wyposażone w szczelną betonową posadzkę	Luzem

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
15 01 07	Opakowania ze szkła	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 8</u> Magazyn stłuczki znajduje się pomiędzy budynkami pieca i wanny cynowej instalacji IPPC nr 1 i 2 wyposażone w szczelną betonową posadzkę	Luzem
16 03 04	Szkło – nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 8</u> Magazyn stłuczki znajduje się pomiędzy budynkami pieca i wanny cynowej instalacji IPPC nr 1 i 2 wyposażone w szczelną betonową posadzkę	Luzem
17 02 02	Szkło – odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 8</u> Magazyn stłuczki znajduje się pomiędzy budynkami pieca i wanny cynowej instalacji IPPC nr 1 i 2 wyposażone w szczelną betonową posadzkę	Luzem
19 12 05	Szkło – odpady z mechanicznej obróbki odpadów	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 8</u> Magazyn stłuczki znajduje się pomiędzy budynkami pieca i wanny cynowej instalacji IPPC nr 1 i 2 wyposażone w szczelną betonową posadzkę	Luzem
10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż 10 11 15	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 10</u> Silos na pył o pojemności 2,8 m ³ na obszarze instalacji oczyszczania spalin IPPC nr 1 i silos magazynowy zewnętrzny o pojemności 90 m ³ <u>Miejsce magazynowania odpadów nr 10”</u> Silos na pył o pojemności 2,8 m ³ na obszarze instalacji oczyszczania spalin IPPC nr 2 i silos magazynowy zewnętrzny o pojemności 90 m ³	W silosach na pył lub w workach typu Big-Bag (awaryjnie)

4.8. Określam dodatkowe warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów:

1. Wyroby otrzymane w wyniku zastosowania odpadów zamiast surowców pierwotnych, będą odpowiadać standardom jakości określonym w odrębnych przepisach, a także nie będą stanowić zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi oraz dla środowiska.
2. Wszelkie działania związane z odzyskiem odpadów odbywać się będą z zachowaniem warunków bezpieczeństwa zdrowia ludzi i ochrony środowiska.

4.9. Określam dla wytwórcy odpadów następujące warunki:

4.9.1. W zakresie sposobów gospodarowania odpadami:

1. Wytworzone odpady zbierane będą (w miejscu wytworzenia) selektywnie i umieszczane w odpowiednich pojemnikach (oddzielnych pojemnikach dla poszczególnych rodzajów odpadów), bez możliwości mieszania odpadów niebezpiecznych różnych rodzajów, rozcieńczania płynnych odpadów niebezpiecznych oraz mieszania odpadów niebezpiecznych z odpadami innymi niż niebezpieczne.
2. Wytworzone odpady przekazywane będą w celu poddania procesowi odzysku lub unieszkodliwiania innemu posiadaczowi odpadów, posiadającemu stosowne zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie odzysku, unieszkodliwiania zbierania lub transportu.

4.9.2. W zakresie miejsca i sposobów magazynowania odpadów:

1. Wytworzone odpady będą magazynowane w sposób uniemożliwiający zmieszanie różnych rodzajów odpadów oraz pozwalający na identyfikację odpadu.
2. W miejscach magazynowania odpadów umieszczona zostanie informacja o rodzajach odpadów magazynowanych w danym miejscu.
3. Wszelkie miejsca do magazynowania odpadów, adekwatnie do właściwości umieszczonych w nich odpadów powinny gwarantować, że zgromadzone w nich odpady nie będą oddziaływać negatywnie na środowisko.
4. Miejsca magazynowania odpadów muszą m.in.:
 - a) być wyposażone w sprzęt i materiały gaśnicze, materiały do likwidacji rozlewów odpadów w postaci ciekłej, oświetlenie;
 - b) posiadać utwardzone i nieprzepuszczalne podłoże oraz powierzchnie komunikacyjne (uniemożliwiające przenikanie zanieczyszczeń do gruntu i wód w przypadku ewentualnego rozlania się niebezpiecznych odpadów płynnych);
 - c) być wyposażone w wentylację nawiewno-wywiewną;
 - d) uniemożliwiać przedostanie się osób niepowołanych;
 - e) gwarantować bezpieczny załadunek i rozładunek odpadów.
5. Czas magazynowania wytworzonych odpadów nie będzie przekraczał terminów określonych w ustawie o odpadach.

5. (uchylony)

6. Określam wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania:

6.1. Prowadzący instalację winien prowadzić właściwy sposób postępowania z surowcami i odpadami zawierającymi substancje niebezpieczne, eliminujący możliwość migracji zanieczyszczeń w nich zawartych do środowiska gruntowo-wodnego.

6.2. Miejsca magazynowania surowców i odpadów zawierających substancje niebezpieczne winny być wyznaczone w sposób uniemożliwiający oddziaływanie czynników atmosferycznych i posiadać szczelne podłoże.

6.3. Surowce i odpady zawierające substancje niebezpieczne należy przechowywać w szczelnych chemoodpornych specjalistycznych pojemnikach odpornych na działanie zawartych w nich substancji.

6.4. W miejscach magazynowania surowców i odpadów zawierających substancje niebezpieczne należy zastosować system zabezpieczeń pojemników eliminujących przedostanie się substancji niebezpiecznych do środowiska (w przypadku wystąpienia wycieku lub rozszczelnienia pojemników), w tym poprzez ustawienie pojemników w wannach, wyposażenie miejsc magazynowania w sorbenty.

6.5. Stan techniczny pojemników przeznaczonych do magazynowania surowców i odpadów zawierających substancje niebezpieczne należy systematycznie monitorować.

6.6. Okresowo należy wykonywać badania wód podziemnych pobranych z dwóch studni podziemnych i wykonanych pięciu piezometrów na terenie zakładu, z częstotliwością co najmniej dwa razy w roku w zakresie następujących wskaźników: odczyn PH, przewodność elektryczna właściwa, chlorki, siarczany, twardość ogólna, benzyna, substancje ropopochodne, chrom, cynk, kadm, mangan, miedź, ołów, potas, sód, żelazo ogólne, wapń, magnez.

III. W zakresie prowadzenia monitoringu emisji do środowiska zobowiązuję prowadzącego instalację do:

1. Prowadzenia ewidencji:

1.1. Ilościowej i jakościowej odpadów zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów i listą odpadów niebezpiecznych, z uwzględnieniem sposobów gospodarowania odpadami do odzysku oraz danych o ich pochodzeniu i miejscu przeznaczenia, z zastosowaniem ewidencji odpadów.

1.2. Jakościowej i ilościowej zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z częstotliwością 1 raz na kwartał.

1.3. Ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych do zewnętrznego systemu kanalizacji sanitarnej – monitoring ilościowy i jakościowy z częstotliwością dwa razy w roku.

2. Wykonywania pomiarów:

2.1. Ciągłych pomiarów emisji NO_x, SO₂, CO i pyłów do powietrza z pieców szklarskich (na emitorach E1 i E14)

2.2. Okresowych pomiarów emisji NO_x, SO₂, CO i pyłów oraz pozostałych zanieczyszczeń (HCl, HF, amoniaku i metali z grupy I i II) do powietrza z wanien szklarskich (na emitorach E1 i E14) z częstotliwością 2 razy w roku (raz w ciągu półrocza), w regularnych odstępach czasu

2.3. Emisji hałasu (w porze dnia i nocy) raz na dwa lata zgodnie z aktualnie obowiązującymi wymaganiami w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji, każdorazowo po zmianie typu, ilości, lub lokalizacji znaczących źródeł hałasu.

2.4. (uchylony)

2.5. (uchylony)

2.6. (uchylony)

2.7. (uchylony)

3. Sporządzania i przekazywania sprawozdań z wykonywanych pomiarów do Prezydenta Miasta Częstochowy oraz do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.

4. Prowadzenia bieżącej konserwacji rowów oraz wszystkich urządzeń kanalizacyjnych służących do ujmowania, odprowadzania i oczyszczania spływów opadowych i roztopowych w celu zapewnienia właściwego stanu technicznego.

5. Zakres oraz metodyki referencyjne wykonywania okresowych pomiarów winny być zgodne z aktualnie obowiązującymi wymaganiami w tym zakresie.

6. Wykonywania sprawozdań z rocznych ilości zużycia: gazu, oleju napędowego, energii elektrycznej, wody, surowców, odpadów (wprowadzanych do procesu wytopu szkła) i przekazywania ich Prezydentowi Miasta Częstochowy oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach, w terminie do końca marca następnego roku kalendarzowego.

7. Wykonywania sprawozdań z rocznych ilości: wytwarzanych odpadów, zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza (z miesięcznymi raportami dla pomiarów ciągłych), produkcji i przekazywania ich Prezydentowi Miasta Częstochowy oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach, w terminie do końca marca następnego roku kalendarzowego.

8. Wyniki pomiarów badania wód podziemnych należy na bieżąco przekazywać Prezydentowi Miasta Częstochowy oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach.

9. W ramach prowadzonego procesu sterowania produkcją należy monitorować w sposób stały najważniejsze parametry pracy pieców do wytopu szkła, w celu zapewnienia stabilności procesu wytopu szkła takie jak np. temperatura, ilość podawanego paliwa oraz przepływ powietrza.

10. Monitorować w sposób stały parametry pracy instalacji oczyszczania spalin: doprowadzanie wody amoniakalnej do odazotowania oraz sorbentu do odsiarczania, temperaturę, doprowadzanie wody, napięcie na elektrodach zbiorczych elektrofiltra, usuwanie pyłu z elektrofiltra oraz prędkość obrotów wentylatorów.

11. Monitorowanie liczby motogodzin pracy każdego z generatorów w ciągu roku, na podstawie których należy ustalać roczne zużycie oleju napędowego w danej instalacji generatorów Diesla.

12. O planowanych wyłączeniach instalacji do oczyszczania spalin z pieców do wytopu szkła należy na bieżąco informować Prezydenta Miasta Częstochowy oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.

IV. W zakresie awarii przemysłowych.

1. Nie ustala się wymogów w zakresie przeciwdziałaniu awarii przemysłowych wynikających z tego że zakład zaliczany jest do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i posiada Program Zapobiegania Awariom.

2. Na terenie zakładu mogą wystąpić sytuacje awaryjne, nie zaliczane do poważnych awarii przemysłowych tj.:

- awaria urządzeń i instalacji oczyszczających spaliny z pieców do wytopu szkła;
- wyciek szkła;
- wyciek oleju;
- wyciek gazu ziemnego;
- sytuacje awaryjne w transporcie.

3. Określam sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii, zgodnie z tabelą przedstawioną w punkcie 3.1.

3.1. Rodzaje awarii mogących mieć miejsce w instalacji IPPC objętej pozwoleniem, sposoby zapobiegania oraz postępowanie w przypadku ich wystąpienia.

Miejsce występowania awarii	Rodzaj zagrożenia/awarii	Postępowanie na wypadek awarii
Elektrofiltry, filtry, instalacje odsiarczania i odazotowania	Awaria urządzenia odpylającego	W przypadku awarii urządzenia, usterkę należy jak najszybciej usunąć
Piece do wytopu szkła	Wyciek szkła	W przypadku wystąpienia wycieku szkła należy zatrzymać dostawę surowców, gazu i powietrza do wanny, a zgromadzone szkło w zbiorniku, (zlokalizowanym pod wanną) należy ostudzić wodą, a następnie ponownie wykorzystać w procesie produkcji szkła lub przekazać firmie posiadającej stosowne zezwolenie na ich zagospodarowanie
Instalacja chłodzenia	Awaria zasilania wentylatorów chłodzenia	W przypadku awarii, automatycznie następuje wyłączenie agregatów prądotwórczych

Miejsce występowania awarii	Rodzaj zagrożenia/awarii	Postępowanie na wypadek awarii
Obiekty zakładu	Pożar	W przypadku wystąpienia pożaru, należy postępować zgodnie z wprowadzoną przez zarząd zakładu wewnętrznego planu operacyjno-ratowniczego, w celu natychmiastowej likwidacji tej awarii
Transport i magazynowanie surowców zawierających substancje niebezpieczne	Zanieczyszczenie środowiska gruntowo-wodnego	W przypadku uszkodzenia opakowań surowców zawierających substancje niebezpieczne należy zebrać je bez użycia wody np. za pomocą odkurzacza. W przypadku zakwalifikowania go jako odpady, należy przekazać je do unieszkodliwienia lub do odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenie na ich zagospodarowanie.
Magazyn odpadów niebezpiecznych	Wyciek oleju/zagrożenie pożarowe	W przypadku stwierdzenia wycieku oleju należy go natychmiast zlikwidować za pomocą sorbentu lub tkanin. Pożar zgasić, za pomocą podręcznego sprzętu gaśniczego.
Gazociągi	Ulatnianie się gazu przez nieszczelności	W przypadku stwierdzenia nieszczelności natychmiast przystępuje się do jej likwidacji.
Pojazdy wykorzystywane w transporcie wewnętrznym	Wyciek benzyny lub oleju napędowego	Lokalizacja wycieku i jego wyeliminowanie oraz zebranie wylanego paliwa za pomocą sorbentów.

3.2. Zobowiązuję prowadzącego instalację do natychmiastowego poinformowania o wystąpieniu awarii przemysłowej:

- a) Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach
- b) Prezydenta Miasta Częstochowy

V. Pozwolenie jest wydawane na czas nieoznaczony”

II. Stwierdzam wygaśnięcie następujących decyzji oraz postanowień Prezydenta Miasta Częstochowy:

1. Decyzji z dnia 27 czerwca 2005 r., znak: OŚR.I.7681-6/04/05, w sprawie pozwolenia zintegrowanego dla Huty Szkła GUARDIAN oraz postanowienia w sprawie sprostowania oczywistej omyłki w tej decyzji z dnia 17 października 2005 r., znak: OŚR.I.7681-6/04/05.

2. Decyzji z dnia 04 stycznia 2008 r., znak: OŚR.I.7681-5/07/08, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla Huty Szkła GUARDIAN.

3. Decyzji z dnia 05 grudnia 2014 r., znak: OŚR-I.6223.18.2014, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla Huty Szkła GUARDIAN.

4. Decyzji z dnia 25 maja 2018 r., znak: OŚR.6223.4.2018, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla Huty Szkła GUARDIAN.

5. Decyzji z dnia 15 lipca 2020 r., OŚR.6223.20.2019, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla Huty Szkła GUARDIAN oraz postanowienia z dnia 19 października 2020 r., znak: OŚR.6223.20.2019, w sprawie sprostowania oczywistej omyłki w tej decyzji.

6. Decyzji z dnia 10 stycznia 2022 r., znak: OŚR.6223.13.2021, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla Huty Szkła GUARDIAN.

UZASADNIENIE

W dniu 16 maja 2022 r. (pismo z dnia 13 maja 2022 r., znak: GCz/40/2022) spółka GUARDIAN Częstochowa sp. z o.o. z siedzibą w Częstochowie ul. Wojciecha Korfanteo 31/35 wystąpiła z wnioskiem o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego dla eksploatowanej przez nią instalacji do produkcji szkła płaskiego o wydajności ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej w Częstochowie, przy ulicy Wojciecha Korfanteo 31/35. Nowe pozwolenie zintegrowane miałyby zostać wydane w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania.

Do reprezentowania w postępowaniu Spółka wyznaczyła pełnomocnika,

W zakładzie zlokalizowanym przy ulicy Wojciecha Korfanteo 31/35 eksploatowane są obecnie dwie linie technologiczne do produkcji szkła płaskiego: linia IPPC 1 o wydajności 875 Mg wytopu szkła na dobę oraz linia IPPC 2 o wydajności 1100 Mg wytopu szkła na dobę. Każda z eksploatowanych linii, jako instalacja do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, jest kwalifikowana jako instalacja mogąca powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 3 pkt 3 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. z 2014 r. poz. 1169). Prowadzenie tego rodzaju instalacji wymaga pozwolenia

zintegrowanego, zgodnie z art. 201 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 z późn. zmianami).

Zgodnie z art. 183 ust. 1, w związku z art. 181 ust. 1 pkt 1, pozwolenie zintegrowane wydaje w drodze decyzji właściwy organ ochrony środowiska.

Zgodnie z § 3 ust. 1 pkt 24 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839 z późn. zmianami), instalacje do produkcji szkła są zaliczane do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko.

Zgodnie z art. 378 ust. 1 w związku z art. 183 oraz art. 378 ust. 2a ustawy - Prawo ochrony środowiska w powiązaniu z art. 21 § 1 pkt 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2021 r. poz. 735 z późn. zmianami), organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji kwalifikowanej jako przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko jest starosta właściwy ze względu na miejsce lokalizacji instalacji.

Zakład prowadzony przez spółkę GUARDIAN Częstochowa sp. z o.o. przy ulicy Wojciecha Korfanteo 31/35 w Częstochowie znajduje się w granicach administracyjnych gminy miasto Częstochowa.

Zgodnie z art. 91, w związku z art. 92 ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 5 czerwca 1998 r. o samorządzie powiatowym (tekst jednolity Dz. U. z 2022 r. poz. 528 z późn. zmianami), Częstochowa jest miastem na prawach powiatu, w którym funkcję organu wykonawczego powiatu sprawuje prezydent miasta.

Zgodnie z art. 3 pkt 35 ustawy - Prawo ochrony środowiska, ilekroć w ustawie jest mowa o staroście, rozumie się przez to także prezydenta miasta na prawach powiatu.

W oparciu o wyżej wymienione przepisy, organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla omawianej instalacji do produkcji szkła, eksploatowanej przez spółkę GUARDIAN Częstochowa jest Prezydent Miasta Częstochowy.

W dniu 27 czerwca 2005 r. Prezydent Miasta Częstochowy wydał decyzję, znak: OŚR.I.7681-6/04/05, w sprawie pozwolenia zintegrowanego dla GUARDIAN INDUSTRIES POLAND sp. z o.o. z siedzibą w Częstochowie przy ulicy Wojciecha Korfanteo 31/35 na prowadzenie instalacji do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej w Częstochowie przy ulicy Wojciecha Korfanteo 31/35. Pozwolenie dotyczyło instalacji do produkcji szkła płaskiego typu FLOAT o zdolności produkcyjnej 680 Mg/dobę, która docelowo miała być zwiększona do 700 Mg/dobę. W skład instalacji wchodziły urządzenia do: przygotowania zestawu

szklarskiego, topienia zestawu surowcowego (piec szklarski), formowania tafli szklanej (wanna cynowa), odprężania i chłodzenia szkła, kontroli jakości, cięcia i pakowania. Zakresem pozwolenia zostały objęte również instalacje pomocnicze: do produkcji azotu, do magazynowania ciekłego wodoru, do magazynowania i preparacji gazu propan - butan, do magazynowania sody kaustycznej, do wytwarzania sprężonego powietrza, do uzdatniania wody, obiegi wody chłodniczej, do wytwarzania energii elektrycznej, ujęcie wód podziemnych, stacja transformatorowo - rozdzielcza 110/20 kV, do wytwarzania energii cieplnej do celów grzewczych, do magazynowania oleju napędowego. Pozwolenie zostało wydane z terminem ważności do 31 marca 2015 r.

Do decyzji zostały dołączone następujące załączniki:

- załącznik 1: mapa - zestawienie źródeł hałasu;
- załącznik 2: mapa miejsc magazynowania odpadów;
- załącznik 3: podział zlewni wód opadowych.

Decyzja powyższa została sprostowana z urzędu postanowieniem Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 17 października 2005 r., znak: OŚR.I.7681-6/04/05, w zakresie omyłki dotyczącej błędu w pouczeniu co do organu właściwego do rozpatrzenia odwołania od decyzji.

W dniu 04 stycznia 2008 r. Prezydent Miasta Częstochowy wydał decyzję znak: OŚR.I.7681-5/07/08, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła eksploatowanej przy ulicy Wojciecha Korfantego 31/35 w Częstochowie. Decyzja uwzględniała zmianę nazwy spółki z GUARDIAN INDUSTRIES Poland sp. z o.o. na GUARDIAN Częstochowa sp. z o.o., przy czym adres siedziby spółki pozostał niezmienny.

W zakresie warunków pozwolenia zmiany dotyczyły:

- zwiększenia ilości ścieków przemysłowych z zakładu, co podyktowane było zwiększeniem ilości produkowanego szkła oraz zaostreniem wymagań co do jakości produktu, w tym czystości tafli szklanej;
- obniżenia dopuszczalnej wartości stężenia kadmu w ściekach przemysłowych z instalacji, co wynikało z przepisów rozporządzenia Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. z 2006 r. Nr 136 poz. 964), które weszły w życie w dniu 16 sierpnia 2006 r.;
- zwiększenia ilości dopuszczonych do wytwarzania dla niektórych rodzajów odpadów oraz dodania do pozwolenia nowych rodzajów odpadów, które nie zostały uwzględnione wcześniej. Konieczność dokonania zmian wynikała z praktyki eksploatacyjnej Zakładu.

W związku ze zmianami w sposobie funkcjonowania instalacji dokonano odpowiedniej zmiany załącznika 2 „mapa miejsc magazynowania odpadów” do pozwolenia.

Kolejna zmiana pozwolenia zintegrowanego dla omawianej instalacji nastąpiła z urzędu, na mocy decyzji Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 05 grudnia 2014 r., znak: OŚR-I.6223.18.2014. Podstawę do wszczęcia postępowania i dokonania zmiany pozwolenia stanowiły przepisy art. 28 ust. 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy - Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r. poz. 1101). Zgodnie z wymienionymi przepisami pozwolenie zintegrowane dla GUARDIAN Częstochowa sp. z o.o. zostało zmienione w zakresie czasu na jaki zostało wydane. W wyniku zmiany pozwolenie obowiązuje na czas nieoznaczony. Jednocześnie dokonano analizy treści pozwolenia i w decyzji o jego zmianie określono:

- zakres i sposób monitorowania wielkości emisji z instalacji, tak by zapewnić zgodność z konkluzjami BAT dla produkcji szkła;
- wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania;
- zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia oraz Śląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym wymogami dotyczącymi okresowych pomiarów emisji z instalacji.

Decyzją z dnia 25 maja 2018 r., znak: OŚR.6223.4.2018, Prezydent Miasta Częstochowy dokonał kolejnej zmiany pozwolenia zintegrowanego dla omawianej instalacji. Konieczność zmiany pozwolenia wynikała tym razem ze zmian wprowadzonych i planowanych w Zakładzie przez spółkę GUARDIAN Częstochowa oraz z konieczności dostosowania sposobu funkcjonowania instalacji do wymogów decyzji wykonawczej Komisji z dnia 28 lutego 2012 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji szkła (Dz. Urz. Unii Europejskiej seria L nr 70 z dnia 8 marca 2012 r.).

Prowadzący instalację zatrzymał proces wytopu szkła i przystąpił do modernizacji istniejącej linii produkcyjnej. W ramach modernizacji stary piec został wyburzony. W jego miejsce rozpoczęto budowę nowego pieca do wytopu szkła o wydajności 875 Mg na dobę. Instalacja ta miała zostać uruchomiona w czerwcu 2018 r. i nosi od tej pory oznaczenie: instalacja IPPC nr 1. W ramach modernizacji przewidziano montaż instalacji do oczyszczania gazów odlotowych z pieca szklarskiego.

Jednocześnie spółka podała, że planuje w tym samym zakładzie budowę drugiej instalacji do wytopu szkła z piecem do wytopu o wydajności 1100 Mg/dobę o oznaczeniu: instalacja IPPC nr 2. Uruchomienie tej instalacji planowane było na październik 2019 r. W związku z tym, we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego wystąpiono o określenie warunków eksploatacji dla tej drugiej instalacji. Planowana instalacja miała również zostać wyposażona w urządzenia do redukcji emisji.

W omawianej decyzji, odpowiednio do zakresu zmian w hucie szkła, określono nowe dopuszczalne wielkości emisji oraz pozostałe warunki eksploatacji dla obu instalacji do produkcji szkła (IPPC nr 1 oraz IPPC nr 2).

Nastąpiła również zmiana załączników 1 i 2 (mapa lokalizacji źródeł emisji hałasu i mapa miejsc magazynowania odpadów) do pozwolenia zintegrowanego.

W dniu 15 lipca 2020 r. Prezydent Miasta Częstochowy wydał kolejną decyzję, znak: OŚR.6223.20.2019, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji eksploatowanych przez GUARDIAN Częstochowa sp. z o.o. przy ulicy Wojciecha Korfanteo 31/35 w Częstochowie. Wniosek Spółki o zmianę pozwolenia zintegrowanego wynikał z przeprowadzonej inwentaryzacji powykonawczej przebudowanej linii IPPC nr 1 o wydajności 875 Mg/dobę przeprowadzonej w 2018 r. oraz ze zmian danych projektowych dla budowy linii IPPC nr 2 o wydajności 1100 Mg/dobę.

Zmiana pozwolenia dotyczyła, między innymi:

- aktualizacji decyzji w zakresie rodzaju oraz istotnych parametrów instalacji objętych pozwoleniem;
- dostosowania dopuszczalnych wielkości emisji z instalacji, dodania odpowiednich rodzajów odpadów do pozwolenia, wynikających z charakterystyki zastosowanych urządzeń ochrony powietrza (elektrofiltry, katalityczna redukcja tlenków azotu);
- zmiany parametrów technicznych emitora E14 pieca do wytopu instalacji IPPC nr 2;
- korekt w zakresie rozkładu czasu pracy źródeł hałasu dla doby;
- zmian w zakresie rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów oraz lokalizacji miejsc magazynowania odpadów;
- korekty parametrów geometrycznych emitatorów z instalacji pomocniczych linii produkcyjnej IPPC nr 2;
- dodania do pozwolenia nowych źródeł emisji gazów i pyłów do powietrza (parowa kotłownia kontenerowa, kocioł grzewczy biura spedycji) oraz korekty w zakresie parametrów istniejących źródeł (stacja przygotowania gazu LPG, generatory prądotwórcze);

- usunięcia z pozwolenia warunków w zakresie pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód podziemnych, ponieważ prowadzący instalację uzyskał w tym zakresie odrębne pozwolenie wodnoprawne wydane przez Dyrektora Zarządu Zlewni Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie w Sieradzu.

Powyższa decyzja została sprostowana postanowieniem Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 19 października 2020 r., znak: OŚR.6223.20.2019, w zakresie oczywistej omyłki dotyczącej pomyłkowego usunięcia z pozwolenia warunków dotyczących przeglądów oraz monitorowania skuteczności urządzeń służących do oczyszczania i odprowadzania wód opadowych z terenu Huty Szkła.

Ostatnia do tej pory zmiana pozwolenia zintegrowanego nastąpiła na mocy decyzji Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 10 stycznia 2022 r., znak: OŚR.6223.13.2021.

Zmiana ta dotyczyła uwzględnienia w pozwoleniu wariantu pracy każdej z dwóch instalacji do wytopu szkła, w którym piece do wytopu szkła byłyby opalane gazem płynnym LPG. Do tej pory paliwem stosowanym w instalacji był gaz ziemny, a gaz LPG magazynowany w zbiornikach stanowił rezerwowe paliwo, stosowane w przypadku niedoborów gazu ziemnego. Po zmianie, piece obu linii technologicznych mogą funkcjonować zamiennie w oparciu o gaz ziemny lub gaz płynny propan - butan bez ograniczeń czasowych, jeżeli chodzi o czas pracy w każdym z wariantów. Wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza w obu wariantach normalnej pracy pieców są jednakowe i odpowiadają poziomom emisji ustalonym w dotychczasowym brzmieniu pozwolenia, sprzed jego zmiany.

Zmiana pozwolenia dotyczyła również:

- dodania nowych źródeł do rozkładu czasu pracy źródeł hałasu dla doby;
- zwiększenia ilości dopuszczonych do wytwarzania odpadów dla trzech rodzajów odpadów;
- korekty treści decyzji w zakresie typu kotła w kotłowni budynku spedycji;
- wygaszenia warunków pozwolenia zintegrowanego w zakresie pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie do ziemi wód opadowych z terenu zakładu. W związku ze zmianami obowiązujących przepisów w tym zakresie, prowadzący instalację uzyskał odpowiednie pozwolenie wodnoprawne, udzielone przez Dyrektora Zarządu Zlewni Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie w Sieradzu.

W związku ze zmianami dotyczącymi rozkładu czasu pracy źródeł hałasu, w załączniku do omawianej decyzji określono nową treść załącznika 1 do pozwolenia zintegrowanego – mapy z lokalizacją źródeł emisji hałasu zainstalowanych na terenie Huty Szkła Płaskiego GUARDIAN.

Uchylony został załącznik 3 do pozwolenia „podział zlewni wód opadowych” w związku z wygaszeniem warunków pozwolenia zintegrowanego w zakresie pozwolenia wodnoprawnego na odprowadzanie wód opadowych.

Zgodnie z art. 217 ust. 1 ustawy - Prawo ochrony środowiska, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania.

Zgodnie z art. 217 ust. 2 ustawy - Prawo ochrony środowiska, w nowym pozwoleniu organ ujednocza tekst pozwolenia oraz stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia.

Zgodnie z art. 217 ust. 3 ustawy - Prawo ochrony środowiska, do nowego pozwolenia, w którym następuje ujednoczenie tekstu, nie stosuje się przepisów art. 208, art. 210 i art. 218 tej ustawy. Oznacza to, że wniosek o wydanie nowego pozwolenia w celu ujednoczenia treści dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego nie musi zawierać elementów wymaganych dla wniosku o wydanie „zwykłego” pozwolenia zintegrowanego. Do wniosku takiego nie dołącza się również dodatkowych dokumentów, takich jak: operat przeciwpożarowy, raport początkowy, zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację. Wniesienie wniosku o ujednoczenie pozwolenia nie jest związane z obowiązkiem zapłaty opłaty rejestracyjnej.

Zgodnie z art. 217 ust. 3 w związku z art. 218 cytowanej wyżej ustawy, w postępowaniu w sprawie wydania pozwolenia w celu ujednoczenia treści pozwolenia zintegrowanego nie zapewnia się udziału społeczeństwa na zasadach regulowanych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tekst jednolity Dz. U. z 2022 r. poz. 1029).

W oparciu o powyższe, na podstawie wniosku prowadzącego instalację z dnia 13 maja 2022 r., wszczęto i przeprowadzono postępowanie w sprawie wydania decyzji, w której zostanie ujednoczony tekst pozwolenia zintegrowanego dla omawianej instalacji.

Zgodnie z art. 185 ust. 1 ustawy - Prawo ochrony środowiska, stroną postępowania o wydanie pozwolenia jest prowadzący instalację. Zgodnie z art. 185 ust. 1a stronami postępowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego obejmującego korzystanie z wód obejmujące pobór wód lub wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi są podmioty wykonujące prawa właścicielskie w stosunku do wód publicznych stanowiących własność Skarbu Państwa. W przeszłości pozwolenie zintegrowane dla Huty Szkła GUARDIAN obejmowało pozwolenie wodnoprawne na pobór wód podziemnych oraz wprowadzanie do

ziemi wód opadowych. Jednakże, w wyniku późniejszych zmian pozwolenia, które opisano wyżej, nastąpiło wygaśnięcie pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie. Z tego względu przepis art. 185 ust. 1a nie ma zastosowania w przypadku omawianego postępowania.

W związku z powyższym, stroną postępowania w sprawie wydania nowego pozwolenia zintegrowanego celem ujednoczenia treści pozwolenia jest prowadzący instalacje eksploatowane na terenie Huty Szkła, spółka GUARDIAN Częstochowa sp. z o.o.

W oparciu o powyższe, pismem z dnia 31 maja 2022 r., znak: OŚR.6223.10.2022, zawiadomiono stronę o wszczęciu postępowania.

Zgodnie z art. 217 ust. 2 pkt 1 ustawy - Prawo ochrony środowiska, w nowym pozwoleniu zintegrowanym wydanym w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania, właściwy organ dokonuje ujednoczenia treści decyzji.

Wymogi dotyczące treści pozwolenia zintegrowanego określone zostały w przepisach Działu IV ustawy - Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 188 ust. 1 ustawy - Prawo ochrony środowiska, pozwolenie zintegrowane jest wydawane na czas nieoznaczony chyba, że prowadzący instalacje wnioskuje o wydanie pozwolenia na termin oznaczony. Spółka GUARDIAN Częstochowa nie złożyła wniosku o wydanie pozwolenia na czas oznaczony na etapie żadnego z wymienionych we wcześniejszej części uzasadnienia postępowań dotyczących Huty Szkła Płaskiego. Warunek w zakresie nieoznaczonego czasu obowiązywania pozwolenia zintegrowanego znajduje się w części V ujednoczonego pozwolenia.

Zgodnie z art. 203 ust. 1 cytowanej wyżej ustawy, instalacje mogące powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, położone na terenie jednego zakładu obejmuje się jednym pozwoleniem zintegrowanym. Zgodnie z art. 203 ust. 3 na wniosek prowadzącego instalacje, pozwoleniem zintegrowanym można objąć instalacje niewymagające pozwolenia zintegrowanego położone na terenie tego samego zakładu, co instalacja wymagająca takiego pozwolenia, ustalając dla nich odpowiednie warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii. W związku z tym, pozwolenie zintegrowane określa warunki eksploatacji dla obydwu instalacji do produkcji szkła płaskiego: IPPC nr 1 oraz IPPC nr 2, jak również dla instalacji pomocniczych i towarzyszących, takich jak: stacja uzdatniania wody, obiegi wody chłodniczej, instalacje do magazynowania i dystrybucji gazów, surowców i paliw, kotłownie grzewcze, awaryjne generatory energii elektrycznej.

Zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy - Prawo ochrony środowiska, pozwolenie zintegrowane określa rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania

zanieczyszczeniom. Wymóg ten w odniesieniu do instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego, jak i dla tych które takiego pozwolenia nie wymagają, a zostały w nim uwzględnione, spełnia część I „Rodzaj i parametry instalacji” pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt 4 cytowanej ustawy, pozwolenie zintegrowane może określać rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw, biorąc pod uwagę wymagania dotyczące: stosowania substancji o małym potencjale zagrożeń, efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii, zapewnienie racjonalnego zużycia wody, surowców, materiałów oraz paliw. W oparciu o powyższe, w tekście ujednoliconym pozwolenia, w części I pkt 3 decyzji określono wielkości zużycia surowców, paliw, energii elektrycznej i wody w Hucie Szkła GUARDIAN.

Zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 2 ustawy - Prawo ochrony środowiska, pozwolenie określa wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, nie większą niż wynikająca z prawidłowej eksploatacji instalacji, dla poszczególnych wariantów funkcjonowania. Zgodnie z art. 202 ust. 1 cytowanej ustawy, w pozwoleniu zintegrowanym ustala się, między innymi, warunki emisji na zasadach określonych dla pozwoleń na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza. W odróżnieniu od pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza, zgodnie z art. 202 ust. 2 w związku z art. 224 ust. 3 oraz ust. 4 tej ustawy, w pozwoleniu zintegrowanym określa się dopuszczalne wielkości emisji także dla tych gazów i pyłów, które wprowadzone do powietrza ze wszystkich wymagających pozwolenia instalacji położonych na terenie jednego zakładu nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny. Na podstawie cytowanych przepisów ustawy, w przypadku instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego, dopuszczalną wielkość emisji gazów lub pyłów do powietrza ustala się w szczególności dla gazów i pyłów wymienionych w konkluzjach BAT oraz objętych standardami emisyjnymi. W pozwoleniu zintegrowanym można również określić dopuszczalne wielkości emisji dla zanieczyszczeń innych niż zanieczyszczenia objęte standardami emisyjnymi.

Zgodnie z art. 224 ustawy - Prawo ochrony środowiska, pozwolenie na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, oprócz wymagań, o których mowa w art. 188, powinno określać charakterystykę miejsc wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza oraz usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza.

Instalacji do produkcji szkła dotyczy decyzja wykonawcza Komisji z dnia 28 lutego 2012 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji szkła (Dz. Urz. Unii Europejskiej seria L z dnia 8 marca 2012 r.).

W przypadku źródeł spalania paliw o nominalnej mocy cieplnej nie mniejszej niż 1 MW, znajdujących się na terenie Huty Szkła Płaskiego GUARDIAN, innych niż piece szklarskie, w których produkty spalania są wykorzystywane do topienia mieszanki surowców, a nie do produkcji energii cieplnej, zastosowanie mają przepisy rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2020 r, poz. 1860).

W oparciu o wyżej wymienione przepisy, w części III pkt 1 pozwolenia zintegrowanego określone zostały: charakterystyka źródeł emisji (emitorów) oraz dopuszczalne wielkości emisji dla obu instalacji do wytopu szkła oraz dla instalacji pomocniczych: kotłowni grzewczej, kotłowni biura magazynu spedycji, silników pomp instalacji przeciwpożarowej, generatora pary, instalacji przygotowania gazu płynnego propan - butan, instalacji przygotowania gazu ziemnego, nagrzewnic hal produkcyjnych, awaryjnych generatorów prądotwórczych. W tym punkcie pozwolenia określono również warianty pracy poszczególnych źródeł oraz czasy pracy tych źródeł w poszczególnych wariantach.

W części II decyzji w sprawie pozwolenia zintegrowanego w punkcie 1, podpunkt 1.5.10 określono usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza na emitorach obu instalacji do produkcji szkła.

Zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 3 cytowanej ustawy, pozwolenie określa również maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączania instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach.

W związku z powyższym, w części II pozwolenia, w punkcie 1, podpunkty: 1.5.7, 1.5.8, 1.5.9 określono odpowiednie warunki odnoszące się do funkcjonowania obu instalacji IPPC nr 1 i nr 2 w trakcie: rozruchu, zatrzymania urządzeń oczyszczania spalin, okresowych konserwacji pieców do wytopu szkła.

Zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 5 ustawy - Prawo ochrony środowiska, pozwolenie określa, źródła powstawania albo miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii. Sposób w jaki w pozwoleniu zintegrowanym został spełniony ten wymóg w odniesieniu do emisji gazów i pyłów do powietrza omówiono powyżej.

W zakresie oddziaływań akustycznych pozwolenie zintegrowane powinno, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 wyżej wymienionej ustawy, określać wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu

dla doby, wraz z przewidywanymi wariantami. Stosowne warunki zostały określone w części II decyzji w punkcie 2.

Zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 6a ustawy - Prawo ochrony środowiska, pozwolenie określa oznaczenie prowadzącego instalację. Zgodnie z art. 188 ust. 2b pkt 1 tej ustawy, pozwolenie na wytwarzanie odpadów określa dodatkowo: numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer REGON posiadacza odpadów, o ile został nadany. Prowadzący instalację został wskazany w orzeczeniu decyzji, w orzeczeniu wskazano również numery REGON oraz NIP spółki GUARDIAN Częstochowa.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 i ust. 4 w związku z art. 181 ust. 1 pkt 4 ustawy - Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym ustala się warunki emisji na zasadach określonych dla pozwolenia na wytwarzanie odpadów i określa się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity Dz. U. z 2022 r. poz. 699), niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów. W związku z tym, w części II pkt 4 pozwolenia zintegrowanego określono:

- wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości;
 - określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku;
 - wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko;
 - opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów;
 - wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów;
- zgodnie ze szczegółowymi wymogami określonymi w art. 188 ust. 2b punkty: 2 - 6 ustawy - Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 188 ust. 2b pkt 8 omawianej ustawy, w pozwoleniu na wytwarzanie odpadów określa się warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach. Zgodnie z art. 183c ust. 7 ustawy - Prawo ochrony środowiska, wymóg ten nie dotyczy jednak zakładów stwarzających zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

Zgodnie z przepisami rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016 r. poz. 138), Huta Szkła Płaskiego GUARDIAN jest

zaliczana do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Kwalifikacja taka wynika z magazynowania na terenie Zakładu substancji niebezpiecznych, wymienionych w załączniku do rozporządzenia, między innymi: gazu płynnego propan - butan w ilości maksymalnej 422 Mg.

W związku z powyższym, zgodnie z przepisami art. 251 ustawy - Prawo ochrony środowiska, prowadzący Hutę Szkła GUARDIAN sporządził program zapobiegania poważnym awariom przemysłowym, który określa między innymi warunki ochrony przeciwpożarowej tego obiektu. Wersja tego programu zaktualizowana w marcu 2020 r. została przedłożona przez prowadzącego instalację w toku postępowania znak: OŚR.6223.13.2021, zakończonego ostatnią decyzją w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego z dnia 10 stycznia 2022 r. Zapisy programu odpowiadają stanowi Zakładu uwzględnionemu w pozwoleniu zintegrowanym, w jego aktualnym brzmieniu z uwzględnieniem wszystkich zmian tej decyzji.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy - Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym ustala się warunki emisji na zasadach określonych dla pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi.

Zgodnie z art. 202 ust. 6 tej ustawy w pozwoleniu zintegrowanym ustala się warunki poboru wód powierzchniowych lub podziemnych, na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. - Prawo wodne, jeżeli wody te są pobierane wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

W pierwotnym pozwoleniu zintegrowanym udzielonym decyzją Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 27 czerwca 2005 r., znak: OŚR.I.7681-6/04/05, w części II decyzji, pkt 3, określono warunki poboru wód podziemnych z ujęcia znajdującego się na terenie Huty Szkła GUARDIAN. W tym samym punkcie określono również warunki dotyczące odprowadzania spływów roztopowych i opadowych z terenu Huty Szkła częściowo do zewnętrznej kanalizacji deszczowej, a częściowo do ziemi za pośrednictwem rowów infiltracyjno - odparowujących.

Na mocy decyzji Dyrektora Zarządu Zlewni Wód Polskich w Sieradzu z dnia 16 czerwca 2020 r., znak: PO.ZUZ.5.4210.276.2020.AZ, spółka GUARDIAN Częstochowa sp. z o.o. uzyskała pozwolenie wodnoprawne na pobór wód podziemnych z dwóch ujęć, na potrzeby funkcjonowania całej Huty Szkła, w tym na potrzeby instalacji IPPC nr 1 i nr 2. Pozwolenie to dotyczy również ujęcia dwuotworowego, które było uwzględnione w pozwoleniu zintegrowanym. Zapisy pozwolenia zintegrowanego dotyczące warunków ujmowania wód podziemnych stały się wobec tego bezprzedmiotowe. W związku z powyższym, decyzją Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 15 lipca 2020 r., znak: OŚR.6223.20.2019, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, uchylono pkt 3.1

pozwolenia zintegrowanego, w którym określone były warunki poboru wód podziemnych z ujęcia dwuotworowego, znajdującego się na terenie Huty Szkła GUARDIAN.

W dniu 1 stycznia 2018 r. weszły w życie przepisy ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. - Prawo wodne (tekst jednolity Dz. U. z 2021 r. poz. 2233 z późn. zmianami). Zgodnie z przepisem art. 573 tej ustawy, uchylona została dotychczas obowiązująca ustawa z dnia 18 lipca 2001 r. - Prawo wodne (ostatni tekst jednolity Dz. U. z 2017 r. poz. 1121), na podstawie której w pozwoleniu zintegrowanym ustalono warunki odprowadzania wód opadowych z terenu Huty Szkła GUARDIAN. W art. 16 pkt 69 nowej ustawy - Prawo wodne, wprowadzono definicję „wód opadowych lub roztopowych”, czyli wód będących skutkiem opadów atmosferycznych. Wskutek tego, wody opadowe z terenu Huty Szkła GUARDIAN, nie są już klasyfikowane jako „ścieki”, tak jak to było pod rządami uchylonej ustawy - Prawo wodne. Opisana zmiana przepisów spowodowała, że wprowadzanie wód opadowych i roztopowych z terenu Zakładu do ziemi nie mieści się już w definicji „wprowadzania ścieków do ziemi”, przez co sposób odprowadzania tych wód nie może być regulowany w pozwoleniu zintegrowanym w oparciu o przepis art. 202 ust. 1 ustawy - Prawo ochrony środowiska.

Prowadzący instalację uzyskał pozwolenie wodnoprawne, wydane przez Dyrektora Zarządu Zlewni Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie w Sieradzu decyzją z dnia 31 maja 2021 r., znak: PO.ZUZ.5.4210.808m.2020.AZ. Pozwolenie zostało udzielone na usługę wodną w zakresie odprowadzania wód opadowych lub roztopowych pochodzących z terenu całej Huty Szkła GUARDIAN, dla jego zagospodarowania uwzględniającego obie instalacje do wytopu szkła eksploatowane przez Spółkę. W decyzji określono dzień, w którym następuje rozpoczęcie obowiązywania praw i obowiązków określonych w pozwoleniu na 01 listopada 2021 r.

W związku z tym, w decyzji Prezydenta Miasta Częstochowy w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, wydanej w dniu 10 stycznia 2022 r., znak: OŚR.6223.13.2021, stwierdzono wygaśnięcie z dniem 01 listopada 2021 r. pozwolenia zintegrowanego w zakresie, w którym określało ono warunki i sposoby odprowadzania wód opadowych z terenu Huty Szkła do wód i do ziemi. Na mocy tej decyzji uchylono podpunkt 3.3 w części II pozwolenia oraz punkty 2.5 i 2.7 w części III pozwolenia, dotyczące odprowadzania wód opadowych i funkcjonowania urządzeń wodnych z tym związanych, a także załącznik 3 określający podział zlewni wód opadowych na terenie Zakładu.

W rezultacie wyżej opisanych zmian, pozwolenie zintegrowane dla Huty Szkła GUARDIAN w swoim aktualnym brzmieniu nie określa warunków poboru wód, ani warunków wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi na zasadach określonych dla pozwoleń wodnoprawnych.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 i pkt 8 ustawy - Prawo ochrony środowiska, pozwolenie zintegrowane określa także w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego:

- ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi, wymogi w tym zakresie określa pkt 3.2 w części II pozwolenia;
- ilość wykorzystywanej wody, o ile nie zachodzi wymóg ustalenia warunków poboru wód powierzchniowych lub podziemnych, na zasadach określonych w ustawie - Prawo wodne, w związku z tym, że wody te pobierane są wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego. Jak opisano wyżej taka sytuacja nie ma miejsca w przypadku omawianej instalacji, w związku z czym ilość wykorzystywanej w Zakładzie wody określono w punkcie 3.4 w części I pozwolenia, w jego aktualnym brzmieniu.

Część surowców wykorzystywanych do produkcji szkła stanowią odpady w postaci stłuczki szklanej lub innych odpadów szkła oraz pyłów z instalacji odpylania spalin. Zgodnie z art. 45 ust. 4, ust. 6, ust. 8 i ust. 9 ustawy o odpadach, w powiązaniu z art. 202 ust. 4 ustawy - Prawo ochrony środowiska, pozwolenie zintegrowane dla Huty Szkła GUARDIAN jest jednocześnie zezwoleniem na przetwarzanie odpadów i spełnia wymogi określone dla tego rodzaju zezwolenia.

Z tego względu, zgodnie z przepisami art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach, w pozwoleniu zintegrowanym dla instalacji do wytopu szkła eksploatowanych przez spółkę GUARDIAN Częstochowa, w jego aktualnym brzmieniu, określono:

- numer identyfikacji podatkowej (NIP) posiadacza odpadów w orzeczeniu decyzji;
- rodzaj i masę odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku, w części II pkt 4.2 oraz pkt 4.5.1 decyzji;
- miejsce i dopuszczoną metodę przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania R5, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach, oraz opis procesu technologicznego, w części II pkt 4.6 pozwolenia zintegrowanego;
- dodatkowe warunki przetwarzania odpadów, w części II pkt 4.8 decyzji;
- wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów, w części II pkt 4.7 pozwolenia;
- wskazanie maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku, w części II pozwolenia pkt 4.5.1 oraz pkt 4.5.2;
- wskazanie największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania

odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, a także całkowitej pojemności (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów. Wymienione wielkości określono w części II pozwolenia w pkt 4.5.3 decyzji.

Zgodnie z art. 48a ust. 1 ustawy o odpadach, posiadacz odpadów obowiązany do uzyskania zezwolenia na przetwarzanie odpadów jest obowiązany do ustanowienia zabezpieczenia roszczeń w wysokości umożliwiającej pokrycie kosztów wykonania zastępczego decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich magazynowania oraz usunięcia odpadów i negatywnych skutków lub szkód w środowisku. Zabezpieczenie obejmuje usunięcie odpadów i ich zagospodarowanie łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej oraz usunięcie negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku. W toku postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego Prezydent Miasta Częstochowy wydał postanowienie z dnia 08 lipca 2020 r., znak: OŚR.6223.20.2019, w którym określił zabezpieczenie roszczeń dla spółki GUARDIAN Częstochowa, w wysokości 961 412,57 PLN, w formie gwarancji bankowej. Spółka wykonała warunki postanowienia i nabyła gwarancję bankową na odpowiednią sumę, udzieloną przez bank „BNP Paribas Bank Polska S.A.” w dniu 02 lipca 2020 r.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 2 i pkt 11 ustawy - Prawo ochrony środowiska, pozwolenie zintegrowane określa także, w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii. Warunki takie dla instalacji do wytopu szkła zostały określone w części I decyzji w pkt 5.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 3 omawianej ustawy, pozwolenie zintegrowane określa wymagania, dotyczące instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania. Warunki tego rodzaju zostały określone w części II pkt 6 pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy - Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym określa się zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie wykraczającym poza wymagania dotyczące okresowych pomiarów wielkości emisji z instalacji. Obowiązki prowadzącego instalację w tym zakresie określają punkty 6 - 8 w części III pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 211 ust. 5 ustawy - Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym określa się – dla instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego – zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT. Jeżeli przemawiają za tym szczególne względy ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym można określić zakres i sposób monitorowania wielkości emisji w zakresie wykraczającym poza wymagania dotyczące monitorowania określone w konkluzjach BAT, zgodnie z art. 211 ust. 5a ustawy - Prawo ochrony środowiska. Warunki dotyczące zakresu, częstotliwości dokonywania pomiarów emisji z instalacji Huty Szkła GUARDIAN oraz ewidencjonowania tych pomiarów i wielkości emisji, zostały określone w części III pkt 1 i pkt 2 pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 9 ustawy - Prawo ochrony środowiska, pozwolenie zintegrowane określa, w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii. Powyższe wymagania nie dotyczą jednak zakładów stwarzających zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Jak wspomniano wyżej, Huta Szkła GUARDIAN jest kwalifikowana do tej kategorii. W takim przypadku sposoby zapobiegania i ograniczania skutków awarii określa program zapobiegania poważnym awariom przemysłowym, sporządzony na podstawie art. 251 cytowanej ustawy.

Niemniej jednak na terenie Huty Szkła GUARDIAN mogą wystąpić sytuacje awaryjne nie mające znamion poważnej awarii przemysłowej, takie jak: awaria urządzeń do redukcji emisji z pieców szklarskich, wyciek szkła, wyciek oleju lub gazu, sytuacje awaryjne w transporcie. Zgodnie z art. 211 ust. 8 ustawy - Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym można określić dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji, jeżeli jest to konieczne do osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości. W związku z tym, w pozwoleniu zintegrowanym w części IV określono rodzaje awarii innych niż poważne awarie przemysłowe, które mogą wystąpić na terenie Zakładu oraz sposoby postępowania w przypadku wystąpienia awarii tego rodzaju. Pozwolenie zintegrowane w jego aktualnej treści (w części IV) określa również obowiązek informowania Prezydenta Miasta Częstochowy oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach o wystąpieniu awarii nie stanowiącej poważnej awarii przemysłowej.

Zgodnie z art. 162 ust. 1 pkt 1 oraz ust. 3 ustawy - Kodeks postępowania administracyjnego, organ administracji publicznej, który wydał decyzję w pierwszej instancji, stwierdza jej wygaśnięcie w drodze decyzji, jeżeli decyzja taka stała się bezprzedmiotowa, a stwierdzenie wygaśnięcia takiej decyzji nakazuje przepis prawa. Zgodnie z art. 217 ust. 2 pkt 2 w pozwoleniu wydanym w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, właściwy organ stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia.

W omawianym przypadku spełnione są obie przesłanki, to znaczy w wyniku wydania nowego pozwolenia dotychczas obowiązujące pozwolenie zintegrowane staje się bezprzedmiotowe, a wyżej wskazany przepis ustawy - Prawo ochrony środowiska nakazuje stwierdzenie wygaśnięcia dotychczas obowiązującego pozwolenia zintegrowanego w nowej decyzji, w której następuje ujednoczenie tekstu pozwolenia.

W oparciu o cytowane przepisy, w części II niniejszej decyzji stwierdzono wygaśnięcie:

- decyzji Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 27 czerwca 2005 r.,
znak: OŚR.I.7681-6/04/05, w sprawie pozwolenia zintegrowanego dla Huty Szkła GUARDIAN oraz postanowienia w sprawie sprostowania oczywistej omyłki w tej decyzji z dnia 17 października 2005 r., znak: OŚR.I.7681-6/04/05;
- decyzji Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 04 stycznia 2008 r.,
znak: OŚR.I.7681-5/07/08, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla Huty Szkła GUARDIAN;
- decyzji Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 05 grudnia 2014 r.,
znak: OŚR-I.6223.18.2014, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla Huty Szkła GUARDIAN;
- decyzji Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 25 maja 2018 r., znak: OŚR.6223.4.2018,
w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla Huty Szkła GUARDIAN;
- decyzji Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 15 lipca 2020 r., OŚR.6223.20.2019,
w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla Huty Szkła GUARDIAN
oraz postanowienia z dnia 19 października 2020 r., znak: OŚR.6223.20.2019, w sprawie sprostowania oczywistej omyłki w tej decyzji;
- decyzji Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 10 stycznia 2022 r.,
znak: OŚR.6223.13.2021, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla Huty Szkła GUARDIAN.

Zgodnie z art. 217 ust. 3 w związku z art. 208, art. 210 i art. 218 ustawy - Prawo ochrony środowiska, do wniosku o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego wydawanego w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie dołącza się żadnych dodatkowych dokumentów, ani informacji dotyczących prowadzącej instalację oraz instalacji objętej pozwoleniem. Dowodami na podstawie, których wydawana jest decyzja, w której organ ujednocza tekst pozwolenia są: pozwolenie w jego pierwotnym brzmieniu oraz wszystkie decyzje dotyczące zmiany tego pozwolenia, które zostały wydane po dacie wydania tego pierwotnego pozwolenia. W przypadku Huty Szkła GUARDIAN organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla Zakładu oraz do wydania wszystkich decyzji je zmieniających był Prezydent Miasta Częstochowy. Z tego względu,

Prezydent Miasta Częstochowy, jako organ właściwy do wydania tych decyzji, dysponuje ich kopiami.

W związku z powyższym, w oparciu o przepis art. 10 § 1 ustawy - Kodeks postępowania administracyjnego, pismem z dnia 31 maja 2022 r., znak: OŚR.6223.10.2022, zawiadomiono stronę o zebraniu materiałów i dowodów niezbędnych do ujednoczenia pozwolenia zintegrowanego. W zawiadomieniu został wyznaczony termin siedmiu dni, w którym strona mogła wypowiadać się co do treści tych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań. Termin ten upłynął z dniem 14 czerwca 2022 r., strona nie zgłosiła w tym okresie żadnych uwag.

W innych terminach w trakcie trwania postępowania strona, ani żadne inne podmioty, nie zgłosiły żadnych uwag, ani wniosków w odniesieniu do toczącego się postępowania.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Częstochowie, Aleja Niepodległości 20/22 za pośrednictwem Prezydenta Miasta Częstochowy w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

Zgodnie z art. 127a § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2021 r. poz. 735 z późn. zmianami), w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Prezydenta Miasta Częstochowy. Z dniem doręczenia Prezydentowi Miasta Częstochowy oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna (art. 127a § 2 ustawy - Kodeks postępowania administracyjnego).

2. Zgodnie z art. 214 ust. 1 ustawy - Prawo ochrony środowiska, przed dokonaniem zmiany w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, polegającej na zmianie sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowie, która może mieć wpływ na środowisko, prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach organ właściwy do wydania pozwolenia lub złożyć wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

3. Zgodnie z art. 194 ustawy - Prawo ochrony środowiska, jeżeli instalacja nie jest należycie eksploatowana, przez co stwarza zagrożenie pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach lub zagrożenie życia lub zdrowia ludzi, pozwolenie zintegrowane może zostać cofnięte lub ograniczone.

4. Zgodnie z art. 195 ustawy - Prawo ochrony środowiska, jeżeli eksploatacja instalacji jest prowadzona z naruszeniem warunków pozwolenia, przepisów ustawy - Prawo ochrony środowiska lub ustawy o odpadach, albo w przypadku zmiany przepisów dotyczących ochrony środowiska w stopniu uniemożliwiającym emisję na warunkach określonych w pozwoleniu, pozwolenie zintegrowane może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Z upoważnienia Prezydenta Miasta

Z-ca Naczelnika Wydziału Ochrony

Środowiska Rolnictwa i Leśnictwa

/-/ mgr inż. Marika Komorowska

Załączniki:

1. Mapa z lokalizacją źródeł emisji hałasu zainstalowanych na terenie Huty Szkła Płaskiego GUARDIAN, przy ulicy Wojciecha Korfantego 31/35 w Częstochowie.
2. Mapa miejsc magazynowania odpadów na terenie Huty Szkła Płaskiego GUARDIAN.

Otrzymuje:

Pełnomocnik spółki „GUARDIAN Częstochowa” sp. z o.o. ul. Wojciecha Korfantego 31/35
42-202 Częstochowa

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska ul. Wawelska 52/54 00-922 Warszawa (elektroniczna kopia za pomocą środków komunikacji elektronicznej)
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Katowicach Delegatura w Częstochowie ul. Rząsawska 24/28 42-209 Częstochowa
3. Marszałek Województwa Śląskiego ul. Ligonía 46 40-037 Katowice (kopia ostatecznej decyzji w formie dokumentu elektronicznego)
4. Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie ul. Gen. Władysława Sikorskiego 82/94 42-202 Częstochowa (w postaci dokumentu elektronicznego)

Kopia:

aa/KJ

Pobrano opłatę skarbową w wysokości 10,00 PLN (dziesięć 00/100), opłatę wniesiono przelewem elektronicznym na konto Urzędu Miasta Częstochowy w dniu 12 maja 2022 r.