

OŚR.6223.13.2022

DECYZJA

na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego /tekst jednolity Dz. U. z 2023 r., poz. 775 z późn. zmianami/;
- art. art. 180, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1 w związku z art. 378 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1 i 4, art. 211 ust. 1 w powiązaniu z art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska /tekst jednolity Dz. U. z 2024 r. poz. 54/;
- 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 Stoelzle Częstochowa Sp. z o.o. z siedzibą w Częstochowie przy ulicy Warszawskiej 347, z dnia 15 czerwca 2022 r. wraz z późniejszymi uzupełnieniami

orzekam

zmieniam pozwolenie zintegrowane dla instalacji do produkcji szkła opakowaniowego o zdolności produkcyjnej 200 ton na dobę wraz z instalacjami do dekorowania szkła, zlokalizowanej w Częstochowie przy ulicy Warszawskiej 347, udzielone decyzją Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 29 sierpnia 2014 r., znak: OŚR-I.6223.10.2014, sprostowaną postanowieniem Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 17 listopada 2014 r., znak: OŚR-I.6223.10.2014, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania, to jest następujących decyzji Prezydenta Miasta Częstochowy:

z dnia 5 grudnia 2014 r., znak: OŚR-I.6223.15.2014;

z dnia 12 stycznia 2017 r., znak: OŚR.6223.14.2016;

z dnia 1 lutego 2021 r., znak: OŚR.6223.22.2020,

w następujący sposób:

I. W części I „Rodzaj i parametry instalacji” zmieniam pkt 1 „Ogólna charakterystyka stosowanych technologii” i nadaję mu następujące brzmienie:

„1 Ogólna charakterystyka stosowanych technologii

W 2003 r. na terenie istniejącej od 1897 r. huty szkła, wybudowany został piec do produkcji szkła, a od 2005 r. cztery maszyny IS zaczęły produkować szklane pojemniki dla branży spirytusowej i spożywczej, pojemniki na kosmetyki i zastawy stołowe (wysokiej jakości karafki i kufle do piwa). Obecnie na tym terenie zlokalizowany jest także Wydział Dekoracji Szkła, gdzie szkło jest dekorowane na trzy sposoby: metodą sitodruku, chemicznego matowienia i zdobienia metodą natryskową (instalacje te są objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym). Na terenie zakładu od 2011 r. eksploatowana jest również instalacja (IPPC) do produkcji szkła opakowaniowego o zdolności produkcyjnej 250 Mg na dobę (po planowanej przebudowie do 480 Mg na dobę) z dogrzewem elektrycznym. W instalacji tej prowadzony jest wytop szkła sodowo-wapniowo-krzemowego w piecu wannowym (wanna nr

2) typu U-płomiennym, regeneracyjnym, opalany gazem ziemnym z dogrzewem elektrycznym, z którego na pięciu liniach produkcyjnych produkowane jest szkło opakowaniowe. Przedmiotem pozwolenia jest istniejąca instalacja do produkcji szkła opakowaniowego sodowo-wapniowo-krzemowego, o maksymalnej zdolności produkcyjnej 200 Mg na dobę (wcześniejsza wydajność wanny wynosiła 120 Mg na dobę) zlokalizowana w Częstochowie przy ul. Warszawskiej 347. Głównymi surowcami do produkcji szkła są: piasek szklarski, mączka dolomitowa i wapienna, soda, skaleń, calumite (przetworzony mechanicznie żużel wielkopiecowy o składzie chemicznym: SiO₂ - 38 %, CaO - 43 %, Al₂O₃ - 9 %, MgO - 8 % zawierający: S, K₂O, Na₂O), siarczan sodu), węgiel baru lub potasu, stłuczka szklana.

Produkcję szkła można podzielić na trzy działy:

1. Przygotowania surowców;
2. Wytopu szkła;
3. Formowania, uszlachetniania, odprężania, kontroli jakości i pakowania.

Wytop szkła odbywa się w piecu wannowym (wanna nr 1) U-płomiennym, regeneracyjnym, opalany gazem ziemnym z dogrzewem elektrycznym alternatywnie olejem opałowym lekkim, z którego na czterech liniach produkcyjnych produkowane jest szkło opakowaniowe. Podstawowa kampania pracy pieca wannowego, po okresie jego rozgrzewania może trwać: od 10 do 12 lat. Instalacja może pracować w trzech różnych reżimach.

Jej wydajność wynosi odpowiednio:

- nominalna 142 Mg szkła na dobę- piec opalany gazem ziemnym alternatywnie olejem opałowym lekkim,
- nominalna 180 Mg szkła na dobę- piec opalany gazem ziemnym, alternatywnie olejem opałowym lekkim z dogrzewem elektrycznym
- maksymalna 200 Mg szkła na dobę- piec opalany gazem ziemnym, alternatywnie olejem opałowym lekkim z dogrzewem elektrycznym.

Piec wannowy pracuje w sposób ciągły, w którym wszystkie stadia i procesy wytapiania szkła zachodzą jednocześnie, ale w różnych częściach wanny.

Instalacje podstawowe:

1. Zestawiarnia.
2. Suszarka piasku.
3. Piec wannowy U-płomienny, regeneracyjny do wytopu szkła sodowo-wapniowo-krzemowego, o maksymalnej wydajności do 200 Mg na dobę z dogrzewem elektrycznym, opalany gazem ziemnym, alternatywnie olejem opałowym lekkim.
4. Linie technologiczne do produkcji szkła opakowaniowego.

Instalacje pomocnicze:

1. Magazyn big-bagów, magazyn chemii, składowisko piasku, składowisko stłuczki.
2. Instalacje sprężonego powietrza.
3. Instalacja wodna.,,

II. W części I „Rodzaj i parametry instalacji” zmieniam ppkt 2.1.3. „Piec wannowy U-płomienny, regeneracyjny do wytopu szkła sodowo-wapniowo-krzemowego o wydajności maksymalnej 200 Mg na dobę opalany gazem ziemnym z dogrzewem elektrycznym” i nadaję mu następujące brzmienie:

„2.1.3. Piec wannowy U-płomienny, regeneracyjny do wytopu szkła sodowo-wapniowo-krzemowego o wydajności maksymalnej 200 Mg na dobę z dogrzewem elektrycznym opalany gazem ziemnym oraz alternatywnie olejem opałowym lekkim
Wytop szkła sodowo-wapniowo-krzemowego prowadzony jest w piecu wannowym U-płomiennym, regeneracyjnym, opalany gazem ziemnym, alternatywnie olejem opałowym lekkim z dogrzewem elektrycznym. Piec wyposażony jest w palniki dyfuzyjne, dające długi płomień, oddziaływający na kapiel na dużej powierzchni, a dodatkowo zainstalowany jest

rekuperator, który wspomaga proces odzysku ciepła spalin. Zbiornik wytopowy zawierający ciekłe szkło ma powierzchnię wewnętrzną ok. 70,9 m². Piec ten przeznaczony jest do wytopu szkła bezbarwnego (flint) z udziałem do 20 % stłuczki w zestawie i posiada jedną kieszeń zasypową i cztery zasilacze. Wydajność nominalna pieca wynosi 142 Mg szkła na dobę (bez dogrzewu elektrycznego). Przy stosowaniu dogrzewu elektrycznego nominalna wydajność pieca wzrasta do 180 Mg szkła na dobę. Maksymalna zdolność produkcyjna tego pieca wynosi 200 Mg szkła na dobę. Piec wyposażony jest w innowacyjne rozwiązania, takie jak nowoczesny materiał ognioodporny oraz system opalania oparty na zastosowaniu tzw. palników Low-NOx. Rozwiązania te, odpowiednio, pozwolą na zwiększenie czasu użytkowania wymurówki oraz zmniejszenie ilości emitowanych tlenków azotu.

Alternatywnie piec zostanie wyposażony w palniki olejowe. Planuje się zastosowanie 3 palników olejowych (1 w rezerwie) np. MOB 2 o wydajności do 700 kg/h każdy zasilanych olejem ze zbiornika buforowego do głównych palników pieca. Sterowanie zarówno przepływem oleju, jak i ciśnieniem powietrza atomizującego będzie możliwe dla każdego palnika z osobna. Stacje kontroli oleju wyposażone będą we wszystkie niezbędne czujniki i siłowniki spełniające europejskie przepisy związane z Dyrektywą Ciśnieniową PED 2014/68/EU dla procesów wysokotemperaturowych. Stacja olejowa wyposażona będzie w szafę sterowniczą do której podłączone będą czujniki/siłowniki stacji olejowej i małej stacji powietrza atomizującego.

Wbudowany sterownik posiadać będzie dodatkowe wejścia analogowe np. dla dodatkowego SITRANS P320 dla 2x powietrza do spalania i 2x ciśnienia w komorze pieca.

Ponadto zaktualizowana zostanie dotychczasowa kontrola bezpieczeństwa gazowego.

System będzie w pełni zintegrowany z istniejącym systemem pomiarowo-kontrolnym.

Możliwe będzie spalanie oleju opałowego lekkiego i gazu ziemnego (NG) w proporcjach ograniczonych konfiguracją palników, ponieważ każde z tych paliw będzie dostarczane osobno do pieca. Do magazynowania oleju opałowego lekkiego będą wykorzystane 2 zbiorniki jednokomorowe, dwupłaszczowe naziemne o pojemności V=100m³ i średnicy 2,9m.

Piec pracuje w sposób ciągły, w którym wszystkie stadia i procesy wytapiania szkła zachodzą jednocześnie, ale w różnych częściach wanny. Jest on głównym źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza. Spaliny poprzez regenerator i filtr elektrostatyczny odprowadzane są do powietrza emitorem o wysokości 42 m n.p.t. Według charakterystyki filtra, skuteczność odpylania wynosi 99 %,

Topienie surowców odbywa się w basenie topniczym pieca. Zasada działania wanny polega na tym, że z jednego jej końca, do tzw. kieszeni zasypowej podawany jest zestaw do topienia szkła. W zetknięciu z gorącym płomieniem następuje topienie się i tworzenie masy szklanej, wypełniającej wannę. Następnie masa szklana przepływa do przeciwległego końca wanny, w którym mieści się jej część wyrobowa. Tu następuje ciągły pobór masy szklanej prowadzonej zasilaczami do formowania, a jej ubytki w wannie na bieżąco są uzupełniane nowymi porcjami zestawu. Topienie jest węzłowym stadium procesu produkcji wyrobów szklarskich, w którym w wyniku przemian fizycznych i chemicznych pod wpływem wysokiej temperatury dochodzącej do 1580°C otrzymuje się masę szklaną. Ciekłe szkło wychodzące z basenu topniczego przepływa przez część wyrobową, gdzie jest pierwotnie oziębiane do 1200°C (do temperatury dogodnej do formowania), przesyłane do zasilaczy i dystrybuowane do maszyn formujących. Zarówno pracujący koniec, jak i zasilacze, utrzymywane są w stałej temperaturze przez rzędy palników gazowych lub alternatywnie palników na olej opałowy, podzielonych na strefy, celem zapewnienia właściwej homogenizacji termicznej dla asortymentu, który ma być wyprodukowany.

Na drodze masy szklanej od zasypu do części wyrobowej można wyróżnić pewne strefy, w których zachodzą kolejne procesy wytapiania:

1. Tworzenie się krzemianów;
2. Tworzenie się szkła;
3. Odgazowanie masy szklanej - klarowanie;
4. Homogenizacja masy szklanej;
5. Studzenie szkła.”

III. W części I „Rodzaj i parametry instalacji”, punkt 2.2. „Instalacje pomocnicze”, zmieniam ppkt 2.2.2. „Instalacje sprężonego powietrza” oraz ppkt 2.2.4. „Instalacja ściekowa” i nadaję im następujące brzmienie:

„2.2.2. Instalacje sprężonego powietrza

Sprężone powietrze wytwarzane jest w budynku sprężarkowni zlokalizowanym przy wannie nr 1 za pomocą nw. sprężarek typu:

- Sprężarki śrubowe 4,5 bar
- KAESER FS440 o wydajności 50 m³/min moc 250 kW - 2 szt.
- KAESER FSD571 o wydajności 57 m³/min moc 315 kW - 1 szt.
- KAESER FSD471 o wydajności 47 m³/min moc 250 kW - 1 szt.
- KAESER FSD475SFC o wydajności 61 m³/min moc 250 kW - 1 szt.

- Sprężarki śrubowe 7,5 bar
- KAESER FSD475 o wydajności 48m³/min mocy 250kW - 1 szt.
- KAESER DSDX302SFC o wydajności 30 m³/min moc 160 kW - 1 szt.
- KAESER DSDX302 o wydajności 33 m³/min moc 160 kW - 1 szt.
- KAESER BSD72T o wydajności 7 m³/min moc 37 kW - 1 szt.
- KAESER FSD571SFC o wydajności 51 m³/min moc 315 kW - 1 szt.
- KAESER DSDX305 o wydajności 30 m³/min moc 160 kW - 1 szt.

Sprężone powietrze wytworzone przez sprężarki kierowane jest do zbiornika sprężonego powietrza, a następnie poprzez reduktory ciśnienia oraz instalację pneumatyczną, do automatów formujących i paletyzatora. Po redukcji ciśnienie powietrza w instalacji wynosi 2,1 lub 2,3 bar. Podstawową instalacją, w której wykorzystywane jest sprężone powietrze są urządzenia formujące opakowania szklane.

2.2.4. Instalacja ściekowa

W instalacji IPPC powstawać będą ścieki przemysłowe pochodzące z procesów chłodzenia. Przewidywana ilość ścieków pochłodniczych wyniesie około 30% wody pobieranej na cele chłodnicze. Obieg wody przemysłowej jest obiegiem zamkniętym i tylko w szczególnej sytuacji, np. wzrostu temperatury wody chłodniczej w wyniku awaryjnego zrzutu szkła a w rezultacie dopuszczenie świeżej wody, nadmiar wody w basenie odprowadzony zostanie przez przelewy awaryjne a następnie separator do kanalizacji sanitarnej. W warunkach normalnej pracy woda przemysłowa nie jest odprowadzana do kanalizacji sanitarnej. Instalacje chłodzenia są obiegami zamkniętymi, w których oczyszczona z emulsji woda (lub czysta woda krąży w układzie zamkniętym) jest powtórnie użyta w obiegu chłodzenia. Raz w roku następuje całkowity zrzut ścieków pochłodniczych, celem odświeżenia obiegu chłodniczego. Czyszczenie odbywa się etapowo. Zamyka się przelewy pomiędzy poszczególnymi komorami basenu, następnie woda z pierwszą komorą opróżnia się z wody przez separator do kanalizacji sanitarnej. Osad z dna komory wybierany jest ręcznie i przekazywany do utylizacji w pojemnikach typu mauser. Po oczyszczeniu pierwszej komory zalewa się ją wodą i przechodzi do czyszczenia kolejnej komory, tak aby obieg wody był stale utrzymany. Zanieczyszczenia wody z systemu chłodzącego mogą zawierać rozpuszczone sole i substancje do demineralizacji wody. Do oczyszczenia ścieków przemysłowych wykorzystywany jest separator. Po podczyszczeniu ścieki przemysłowe z instalacji chłodzenia odprowadzane są wraz ze ściekami bytowymi do miejskiej kanalizacji sanitarnej w ulicy Warszawskiej a następnie do Centralnej Oczyszczalni Ścieków dla miasta Częstochowy.”

IV. W części I „Rodzaj i parametry instalacji” zmieniam pkt 3. „Zużycie surowców z ich zastosowaniem i magazynowaniem, paliw i energii” wraz ze wszystkimi podpunktami, które otrzymują następujące brzmienie:

„3. Zużycie surowców z ich zastosowaniem i magazynowaniem, paliw i energii.

3.1. Zużycie surowców i materiałów pomocniczych nie zawierających substancji niebezpiecznych.

L.p	Nazwa surowca	Zastosowanie	Zużycie surowca [Mg/rok]	Miejsce magazynowania
1	Piasek	Podstawowy surowiec do produkcji szkła - szkłotwórczy	50000	Składowisko piasku Dwa silosy metalowe jednopłaszczyznowe każdy (pojemność 168 m ³) zlokalizowane w zestawieni, jeden na piasek mokry i drugi na piasek suchy <i>ST1 i ST2</i>
2	Soda	Obniża temperaturę topnienia piasku, zwiększa długość technologiczną szkła (przezroczystość), pogarsza klasę hydrolytyczną szkła.	13045	Trzy silosy metalowe jednopłaszczyznowe (dwa o pojemności 168 m ³ i trzeci o pojemności 195 m ³) zlokalizowane w zestawieni <i>ST10, ST11 i ST12</i>
3	Mączka wapienna	Powoduje, że szkło jest nierozpuszczalne w wodzie (poprawia odporność hydrolytyczną), zmniejsza długość technologiczną.	5387	Dwa silosy metalowe jednopłaszczyznowe (jeden o pojemności 66 m ³ i drugi o pojemności 195 m ³) zlokalizowane w zestawieni <i>ST8 i ST9</i>
4	Sulfat (siarczan sodu)	Surowiec do klarowania szkła.	496	Jeden silos metalowy jednopłaszczyznowy (o pojemności 50 m ³) zlokalizowany w zestawieni. <i>ST3</i>
5	Mączka dolomitowa	Wprowadza tlenek magnezu i tlenek wapienia, obniża skłonność szkła do krystalizacji.	8806	Dwa silosy metalowe jednopłaszczyznowe (jeden o pojemności 168 m ³ i drugi o pojemności 50 m ³) zlokalizowane w zestawieni <i>ST4 i ST5</i>
6	Calumite/ żużel wielkopieczowy	Oba surowce będą stosowane zamiennie. Calumite jest to wysuszony i przetworzony mechanicznie żużel wielkopieczowy. Dodatki szkłotwórcze, obniżają ilość dwutlenku węgla i tlenków azotu, obniżają zużycie gazu ziemnego.	2000	Jeden silos metalowy jednopłaszczyznowy (o pojemności 92 m ³) zlokalizowany w zestawieni <i>STnew</i>
7	Stłuczka własna	Surowiec do produkcji szkła – szkłotwórczy, zmniejsza nakłady energetyczne do wytopienia szkła.	14600	Składowisko stłuczki Dwa silosy metalowe jednopłaszczyznowe (o pojemności 101,7 m ³) zlokalizowane w zestawieni <i>ST13 i ST14</i>

3.2. Zużycie surowców zawierających substancje niebezpieczne.

L.p.	Nazwa surowca	Zastosowanie	Zużycie surowca [Mg/rok]	Miejsce magazynowania
1	Selenin baru lub selenin cynku	Odbarwiacz fizyczny, wprowadza barwę różową do szkła	3,5	Magazyn chemii Magazyn big-bagów (jako miejsce alternatywne w przypadku braku miejsca w magazynie chemii).

L.p.	Nazwa surowca	Zastosowanie	Zużycie surowca [Mg/rok]	Miejsce magazynowania
2	Tlenek kobaltu	Odbarwiacz fizyczny, wprowadza barwę niebieską do szkła	0,1	Magazyn chemii
	Dwutlenek ceru		43,8	Magazyn big-bagów (<i>jako miejsce alternatywne w przypadku braku miejsca w magazynie chemii</i>)
3	Certincoat TC 100	Preparat do nanoszenia powłok na gorąco	15,0	Magazyn chemii
4	Swisscool Magnum UX 200 lub Mol Makromil 300	Przy regeneracji i produkcji form jako chłodziwo do obrabiarek	2,0	Magazyn chemii
5	Rocol Ultracut	Przy regeneracji i produkcji form jako chłodziwo do szlifierki	3,0	Magazyn chemii

3.3. Maksymalne zużycie paliw i energii w instalacji.

Nazwa	Zużycie paliw/ energii dla poszczególnych źródeł
Gaz ziemny w tys. m ³ /rok	13000
Gaz ziemny w m ³ /h w tym:	1484
- wanna	1092
- dystrybutor	173
- zasilacze	138
- suszarka piasku	81
Zamiennie olej opałowy lekki	1.4 tony/h (1,19 m ³ /h) 12264 ton/rok (10424 m ³ /rok)
Energia elektryczna w MWh/rok	23000
Energia elektryczna w kWh/h w tym:	2626
- wanna	2323
- elektrofiltr	138
- suszarka piasku	165

3.4. Maksymalne jednostkowe zużycie paliw na jednostkę produktu - szkła.

Nazwa	Zużycie paliw i energii na jednostkę
Gaz ziemny	178 m ³ /Mg
Zamiennie olej opałowy lekki	0,143 m ³ /Mg
Energia elektryczna	315 kWh/Mg

3.5. Zużycie wody dla potrzeb instalacji IPPC i obiektów pomocniczych.

Źródło wody	Na potrzeby technologiczne [m ³ /rok]
Od zewnętrznego dostawcy (miejski wodociąg)	30 000

3.6. Jednostkowe zużycie wody na jednostkę produktu - szkła.

Źródło wody	Na potrzeby technologiczne [m ³ /Mg]
Od zewnętrznego dostawcy (miejski wodociąg)	0,41

”

V. Zmianiam część III pozwolenia „ Rodzaj i parametry instalacji położonych na terenie zakładu nie będących częścią instalacji IPPC i objętych przedmiotowym pozwoleniem”, która otrzymuje brzmienie:

„ 1.Ogólna charakterystyka stosowanych technologii w instalacjach do dekoracji opakowań szklanych.

1.1. Instalacje do malowania natryskowego

Malowanie natryskowe prowadzone jest na strzech liniach spray nr 1 do 3 oraz Spray 4, które powiązane są technologicznie z instalacjami do sitodruku i matowania. Linie natryskowego malowania spray nr 1 do 3 są liniami automatycznymi firmy Glasscoat i służą do dekorowania słoików oraz butelek. Czwarta linia Spray wyposażona jest w automatyczny system załadunku i rozładunku oraz wykorzystuje szybkie utwardzanie lampami na podczerwień. Linia jest technicznie przystosowana do dekoracji produktów perfumeryjnych i kosmetycznych oraz butelek farmaceutycznych. W procesie lakierowania można wyróżnić nw. procesy:

- załadunek wyrobów;
- lakierowanie;
- suszenie;
- rozładunek.

Proces lakierowania na trzech liniach spray od nr 1 do 3 zaczyna się w momencie podstawienia palety pod maszynę lub gdy jest załączony transporter (artykuły są podawane bezpośrednio z pieca wpału do maszyny drukującej). Ze stołu kumulacyjnego butelki są nakładane ręcznie do góry dnem na specjalne uchwyty (w zależności od wielkości i rodzaju asortymentu) transportera linii lakierniczej. Butelki ze strefy nakładania transportowane są automatycznie do kabiny lakierniczej. Lakier napylany jest za pomocą odpowiednio ustawionych do danego koloru pistoletów. W pierwszej kabinie odbywa się nakładanie emalii kolorowej. Z kabiny pierwszej butelki transportowane są poprzez tunel podsuszający do kabiny drugiej. W tunelu tym temperatura wynosi ok. 40-50°C w zależności od wielkości wyrobów. Kolejna warstwa lakieru nie może być naniesiona na wilgotny wyrób, gdyż może wystąpić mieszanie się kolorów. W kabinie drugiej nakładany jest lakier bezbarwny. Powietrze w dwóch kabinach ogrzewane jest za pomocą 1 palnika, który utrzymuje temperaturę w kabinach i tunelach (za drugą kabiną znajduje się również tunel podsuszający). Kabin lakiernicze i tunele podsuszające są maksymalnie uszczelnione, a powietrze, które jest włączane oczyszczane jest przez specjalne maty, co zapewnia brak dostępu zanieczyszczeń typu kurz, pył do wyrobów oraz redukcję energii podsuszania wyrobów. Udekorowane i podsuszone wyroby nie posiadają wytrzymałości mechanicznej i można je łatwo uszkodzić. W celu utwardzenia lakieru wyroby są wypalane w temperaturze

180-250°C, w czasie 20-30 minut. Ciepło wytwarzane jest w procesie spalania gazu ziemnego palnikiem, który aby utrzymać wymaganą temperaturę pracuje z mocą cieplną ok. 500 kW. Po przejściu wyrobów przez piec wypału, wyroby kierowane są do tunelu schładzającego. Tam za pomocą nadmuchu powietrza o temperaturze otoczenia są schładzane do temperatury 40-50°C. W tunelu tym jest ciągła recyrkulacja i wymiana powietrza gorącego z zimnym. W piecach do wypału są dwa emitory emisji zanieczyszczeń do powietrza: jeden odprowadza substancje ze spalania gazu ziemnego, a drugi odprowadza substancje zawarte w lakierach wykorzystywanych do malowania natryskowego. Na końcu linii następuje rozładunek ozdobionych wyrobów i pakowanie na palety.

Uruchomienie instalacji Spray 4 odbywa się z szafy sterowniczej lub poprzez wybór receptury roboczej na zdalnym dotykowym interfejsie graficznym. Proces lakierowania zaczyna się w momencie załączenia przenośnika. Przenośnik zaopatrzone w podwójne łańcuchy i koła zębate przechodzi przez kabinę do obróbki powierzchni, służącą detekcji przedmiotów, kabinę lakierniczą, służącą wstępnego suszenia, suszarnię i służącą chłodzącą. Produkty perfumeryjne i kosmetyczne oraz butelki farmaceutyczne ze strefy nakładania transportowane są automatycznie do kabiny do obróbki wstępnej dalej do kabiny lakierniczej. System wykrywania przedmiotów umożliwia uruchomienie pistoletów kabiny lakierniczej do natryskiwania tylko wtedy, gdy przedmiot jest obecny i gotowy do malowania. Lakier napylany jest za pomocą odpowiednio ustawionych dla danego koloru pistoletów.

Aby zużywać jak najmniej farby i nie natryskiwać w sposób ciągły, każdy przedmiot jest monitorowany podczas jego przejścia przez kabinę. Z kabiny 1 butelki transportowane są poprzez strefę przejściową do suszarni nr 1 gdzie maksymalna temperatura suszenia wynosi 40°C i umożliwia pierwsze suszenie po nałożeniu powłoki. Kolejna warstwa lakieru nie może być naniesiona na wilgotny wyrób, gdyż może wystąpić mieszanie się kolorów. W kabinie drugiej nakładana jest kolejna warstwa lakieru. Za drugą kabiną znajduje się suszarnia z piecem mieszanym na podczerwień i gaz. W celu utwardzenia lakieru wyroby są wypalane w temperaturze 240°C. Suszarnia składa się z: dwuwarstwowej obudowy, systemu ogrzewania gazowego z palnikiem oraz systemu ogrzewania elektrycznego na podczerwień. Przez suszarnię przebiega przenośnik, który wyposażony jest w rotatory umożliwiające obrót elementów podczas ich przejścia pod promiennikami podczerwieni.

Wewnątrz suszarni zainstalowane są 3 bramki na podczerwień. Każda bramka zawiera dwa promienniki regulowane w dwóch osiach i jednym obrocie. Śluza chłodząca wymuszonym nadmuchem umożliwia obniżenie temperatury elementów po przejściu przez suszarnię.

Wentylację suszarni zapewnia dmuchawa powietrza umożliwiająca cyrkulację wewnętrzną oraz wyciąg umożliwiający wystarczające odprowadzenie rozpuszczalników obecnych w atmosferze suszarni. Kabiny lakiernicze i tunele podsuszające są maksymalnie uszczelnione, a powietrze, które jest włączane oczyszczane jest przez specjalne maty, co zapewnia brak dostępu zanieczyszczeń typu kurz, pył do wyrobów oraz redukcję energii podsuszania wyrobów. Po przejściu wyrobów przez piec do suszenia, wyroby kierowane są do tunelu schładzającego. Tam za pomocą nadmuchu powietrza o temperaturze otoczenia są schładzane do temperatury 40°C. W tunelu tym jest ciągła recyrkulacja i wymiana powietrza gorącego z zimnym. W piecach do wypału jest emitore emisji zanieczyszczeń do powietrza odprowadzający substancje ze spalania gazu ziemnego i substancje zawarte w lakierach wykorzystywanych do malowania natryskowego. Na końcu linii następuje rozładunek ozdobionych wyrobów i pakowanie na palety. Boks do przygotowania farb umożliwia przechowywanie i przygotowanie produktów niezbędnych do ich eksploatacji.

1.2. Instalacje do matowania

Wanny procesowe linii A i B , wanny procesowe linii C

Matowanie opakowań szklanych prowadzone jest chemiczną metodą matowania (satynowania) na trzech liniach.

W linii do matowania szkła można wyodrębnić nw. procesy:

- transport surowego szkła do dekoracji;
- przygotowanie maszyny do procesu matowania;
- proces matowania w komorach;
- ściąganie z tacek i suszenie gotowych wyrobów;
- pakowanie.

Przygotowanie procesu polega na sporządzeniu odpowiedniej mieszanki kwasów w maszynie oraz podwieszeniu do maszyny odpowiednich korków. Podczas zmiany asortymentowej lub przy rozpoczęciu produkcji wymienia się wodę w każdym zbiorniku płuczącym. Proces matowania odbywa się na dwóch liniach podłączonych do jednej oczyszczalni ścieków, wspólnego skrubera i emitora oraz jednej linii podłączonych do indywidualnej oczyszczalni ścieków.

Na proces matowania składają się następujące procesy:

- załadunek maszyny; mycie wstępne; zmywanie uszlachetnienia (roztwór składa się z kwasu fluorowodorowego i kwasu solnego lub siarkowego, oraz wody)
- mycie wstępne drugie i odtłuszczanie w czystym kwasie solnym; ociekanie kwasu solnego
- kąpiel matująca Roztwór Leritu rozrabia się z kwasem solnym, a w szczególnych przypadkach do tej mieszanki dodaje się kwasu siarkowego w celu wzmocnienia matowania
- płukanie w czystej wodzie - płukanie w wodzie z domieszką kwasu solnego
- płukanie w czystej wodzie
- ociekanie, osuszanie
- rozładunek.

Wydajność maszyn uzależniona jest od wielkości asortymentu, długości cyklu oraz jakości szkła.

1.3. Zdobienie szkła metodą sitodruku i kalkomanii

W zakładzie prowadzone jest zdobienie szkła metodą sitodruku i kalkomanii, w których stosuje się te same farby ceramiczne. Metody te różnią się tylko sposobem ich nakładania, natomiast wypalanie naniesionych farb odbywa się w maszynach drukujących: K15/9; K15/5HS; K15/4/T; K15/4; K15/8; K15/4/HS; K15/2

W metodzie zdobienia szkła metodą sitodruku, do przygotowania matryc wykorzystywana jest ramka profilu aluminiowego, na którą naciągnięta jest siatka nylonowa oraz projekt wzoru wydrukowany drukarką laserową na kalce technicznej. Tak przygotowaną ramkę po odtłuszczeniu preparatem suszy się w temperaturze 20°C. Po wyschnięciu, pokrywa się ją emulsją światłoczułą i suszy się w temperaturze pokojowej ok. 1 godziny, a następnie w kopioramie na górną powierzchnię przykładany jest projekt wzoru i w zależności od rodzaju emulsji naświetla się światłem jarzeniowym przez okres 5-15 min. Naświetloną siatkę wypłukuje się zimną wodą. Miejsca naświetlone będą ciemniejsze i nie przepuszczają farb, miejsca pod przyłożonym wzorem wypłukują się zostawiając zarys projektu na siatce. Po procesie płukania wykonuje się retusz siatki, a następnie poddaje się hartowaniu gorącym powietrzem. Tak przygotowana siatka instalowana jest na maszynach do drukowania. Po zakończeniu drukowania siatkę myje się ciepłą wodą.

Wyroby szklane liniami transportującymi dostarczane są do maszyny drukującej, gdzie po odpowiednim ustawieniu i podgrzaniu palnikami gazowymi miejsca przeznaczonego

do zadrukowania następuje nadruk pierwszego koloru. Następne kolory nadrukowane są w kolejnych sekcjach. Po zadrukowaniu wyroby transportowane są do pieca tunelowego opalanego gazem ziemnym w celu wypalenia naniesionej emalii. Palniki w piecu w tzw. odprężarkach sterowane są automatycznie, co zapewnia stałą temperaturę w piecu. Dekorowanie szkła metodą kalkomanii polega na przenoszeniu na szkło gotowego malowanego wzoru wykonanego uprzednio farbami ceramicznymi na papierze pokrytym warstwą koloidowej emulsji miękniejącej w wodzie. Kalkę nakłada się ręcznie. Po nałożeniu kalki szkło suszy się przez 12 godzin, a następnie wypala się w odprężarce w temperaturze 560-630°C.

W procesie nakładania powłok są używane preparaty zawierające lotne związki organiczne. Wykorzystywane ramki w instalacji sitodruku i kalkomanii podlegają czyszczeniu za pomocą odłuszczacza. Stanowisko do mycia ramek ma odciąg wyprowadzony na zewnątrz budynku. Odłuszczenie prowadzi się przy użyciu pasty Uniachem lub FOTOCHEM 2033 oraz rozpuszczalnika nitro technicznego.

2. Zużycie materiałów w instalacjach do dekoracji opakowań szklanych

Rodzaj materiałów	Zużycie w ciągu roku
Farby wodorozcieńczalne do malowania wyrobów	120 000 kg
Farby ceramiczne do druku	5 000 kg
Farby organiczne do druku	6 500 kg
Kwas solny	250 000 kg
Wapno	280 000 kg
Fotochem 2033 lub Uniachem	660 dm ³
Rozcieńczalnik nitro techniczny	800 kg
Kwas siarkowy	200 kg
Kwas fluorowodorowy	8 400 kg
Lerite (wodorofluorek amonu)	200 000 kg
Chlorek żelaza	4 800 kg

3. Zużycie wody, energii i paliw w instalacjach do dekoracji opakowań szklanych

Rodzaj surowców i paliw	Zużycie w ciągu roku
Woda	22 680 m ³
Energia elektryczna	9 000 MWh
Energia cieplna	19 749 MWh
Gaz ziemny	1 800 000 m ³

VI. W części IV pozwolenia „ Ustalam warunki eksploatacji przedmiotowej instalacji” zmieniam w całości punkt 1. „Zezwalam na wprowadzanie do powietrza gazów i pyłów z poszczególnych źródeł o charakterystyce przedstawionej w punktach 1.1.1., 1.1.2. emitorami o parametrach przedstawionych w punkcie 1.2., który otrzymuje brzmienie:

”
1. Zezwalam na wprowadzanie do powietrza gazów i pyłów z poszczególnych źródeł o charakterystyce przedstawionej w punktach 1.1.1., 1.1.2. emitorami o parametrach przedstawionych w punkcie 1.2.

1.1. Źródła zorganizowanej emisji zanieczyszczeń oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

Źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji objętych nin. pozwoleniem są:

- proces wytapiania szkła sodowo-wapniowo-krzemowego w wannie z komory wytapiania (emitor A1);
- spalanie gazu ziemnego w suszarce piasku (emitor A2);
- proces lakierowania wyrobów opakowań szklanych z czterech linii do malowania natryskowego, każda wyposażona w dwie kabiny natryskowe i piec do wypału (emitory E1(D)-E15(D); E24(D)-E28(D))
- proces matowania wyrobów opakowań szklanych na trzech liniach (emitory E16(D) i E17(D));
- dekorowanie opakowań szklanych metodą sitodruku i kalkomanii z wypałem w piecach tunelowych tzw. odprężarkach K15 - 7 szt (emitory E18(D) do E 22(D), E29(D) i 30(D);
- stanowisko mycia ramek z instalacji sitodruku i kalkomanii (emitor E 23(D)).

1.1.1. Charakterystyka pieca wannowego typu „U” płomienno, regeneracyjnego do wytopu szkła sodowo-wapniowo-krzemowego

Powierzchnia części topliwej	70,9 m ²
Liczba zasilaczy	4
Zbiorniki przywannowe	Jeden zbiornik o średnicy 2,8 m i wysokości 9 m
Paliwo	Gaz ziemny lub olej opałowy lekki
Zużycie gazu ziemnego	1484 m ³ /h
Zamiennie olej opałowy lekki	10424 m ³ /rok
Zużycie energii elektrycznej	2626 kWh/h
Stłuczka w zestawie	Do 20 %
Nominalna wydajność pieca	142 Mg szkła na dobę przy opalaniu gazem ziemnym lub olejem opałowym lekkim
	180 Mg szkła na dobę przy opalaniu gazem ziemnym lub olejem opałowym lekkim z
Maksymalna wydajność pieca	200 Mg szkła na dobę przy opalaniu gazem ziemnym lub olejem opałowym lekkim z dogrzewem elektrycznym
Maksymalna temperatura procesu	1580°C
Czas pracy	8760 h/rok

1.1.2. Charakterystyka suszarki piasku

Typ suszarki	Trójkomorowa wibro-fluidalna
Rodzaj paliwa	Gaz ziemny
Zużycie gazu ziemnego	70 m ³ /h
Zużycie energii elektrycznej	100 kWh/h
Wydajność	12 Mg/h suchego piasku
Temperatura podgrzanego powietrza	300°C
Czas pracy	5760 h/rok

1.2. Charakterystyka emitorów, urządzenia ochronne oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

1.2.1. Charakterystyka emitorów instalacji IPPC.

Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Wysokość emitora [m n.p.t.]	Średnica emitora [m]	Typ emitora	Urządzenie ochrony powietrza	Czas pracy emitora [h/rok]
Wanna szklarska	A1	42	1,7	otwarty	Filtr elektrostatyczny (elektrofiltr) o skuteczności redukcji 99%	8760
Suszarka piasku	A2	8,0	0,3	otwarty	Cyklon 4 sekcyjny o skuteczności redukcji 98%	5760

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

Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Wysokość emitora [m n.p.t.]	Średnica emitora [m]	Typ emitora	Urządzenie ochrony powietrza	Czas pracy emitora [h/rok]
Kabina natryskowa 1 linii do malowania „Spray” nr 1	E1(D)	10	0,6	otwarty	System 5 filtrów w tym filtr z węgla aktywnego o skuteczności absorpcji LZO powyżej 90%	8760
Kabina natryskowa 2 linii do malowania „Spray” nr 1	E2(D)	10	0,6	otwarty	System 5 filtrów w tym filtr z węgla aktywnego o skuteczności absorpcji LZO powyżej 90%	8760
Piec linii do malowania „Spray” nr 1 – emisja z farb	E3(D)	10	0,25	otwarty	System 5 filtrów w tym filtr z węgla aktywnego o skuteczności absorpcji LZO powyżej 90%	8760
Kabina natryskowa 1 linii do malowania „Spray” nr 2	E4(D)	10	0,5	otwarty	System 5 filtrów w tym filtr z węgla aktywnego o skuteczności absorpcji LZO powyżej 90%	8760
Kabina natryskowa 2 linii do malowania „Spray” nr 2	E5(D)	10	0,5	otwarty	System 5 filtrów w tym filtr z węgla aktywnego o skuteczności absorpcji LZO powyżej 90%	8760
Piec linii do malowania „Spray” nr 2 (emisja z farb)	E6(D)	10	0,2	otwarty	System 5 filtrów w tym filtr z węgla aktywnego o skuteczności absorpcji LZO powyżej 90%	8760
Kabina natryskowa 1 linii do malowania „Spray” nr 3	E7(D)	10	0,6	otwarty	System 5 filtrów w tym filtr z węgla aktywnego o skuteczności absorpcji LZO powyżej 90%	8760
Kabina natryskowa 2 linii do malowania „Spray” nr 3	E8(D)	10	0,6	otwarty	System 5 filtrów w tym filtr z węgla aktywnego o skuteczności absorpcji LZO powyżej 90%	8760

Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Wysokość emitora [m n.p.t.]	Średnica emitora [m]	Typ emitora	Urządzenie ochrony powietrza	Czas pracy emitora [h/rok]
Piec linii do malowania „Spray” nr 3 (emisja z farb)	E9(D)	10	0,25	otwarty	System 5 filtrów w tym filtr z węgla aktywnego o skuteczności absorpcji LZO powyżej 90%	8760
Piec linii do malowania „Spray” nr 1 palnik gazowy 500 kW	E10(D)	10	0,25	otwarty	brak	8760
Piec linii do malowania „Spray” nr 2 palnik gazowy 500 kW	E11(D)	10	0,3	otwarty	brak	8760
Piec linii do malowania „Spray” nr 3 palnik gazowy 500 kW	E12(D)	10	0,3	otwarty	brak	8760
Nagrzewnica- palnik gazowy do 2 kabin natryskowych linii nr 1 emisja ze spalania gazu	E13(D)	10	0,2	otwarty	brak	8760
Instalacja do matowania szkła – wanny procesowe linii A i B	E16(D)	8,5	0,6	otwarty	Płuczka wodna do absorpcji gazów i oddzielacz kropeł do aerozoli i pyłów dwutlenku siarki i fluoru o skuteczności 90%	8760
Instalacja do matowania szkła – wanny procesowe linii C	E17(D)	11,0	0,69	otwarty	Płuczka wodna do absorpcji gazów i oddzielacz kropeł do aerozoli i pyłów dwutlenku siarki i fluoru o skuteczności 90%	8760
Instalacja sitodruku i kalkomanii – piec do wypału- odprężarka K15/9 - emisja z farb i spalania gazu	E18(D)	10	0,6	otwarty	brak	8760
Instalacja sitodruku i kalkomanii – piec do wypału- odprężarka K15/5HS - emisja z farb i spalania gazu	E19(D)	10	0,3	otwarty	brak	8760
Instalacja sitodruku i kalkomanii – piec do wypału- odprężarka K15/4/T- emisja z farb	E20-1(D)	10	0,4	otwarty	brak	8760
Instalacja sitodruku i kalkomanii – piec do wypału- odprężarka K15/4/T- emisja z farb	E20-2(D)	10	0,4	otwarty	brak	8760
Instalacja sitodruku i kalkomanii – piec do wypału- odprężarka K15/4/T- emisja ze spalania gazu	E20-3(D)	10	0,4	otwarty	brak	8760

Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Wysokość emitora [m n.p.t.]	Średnica emitora [m]	Typ emitora	Urządzenie ochrony powietrza	Czas pracy emitora [h/rok]
Instalacja sitodruku i kalkomanii - piec do wypału -nowa odprężarka K15/4 emisja z farb i spalania gazu	E21(D)	10	0,55	otwarty	brak	8760
Instalacja sitodruku i kalkomanii - piec do wypału -nowa odprężarka K15/8 emisja z farb i spalania gazu	E22(D)	10	0,55	otwarty	brak	8760
Stanowisko mycia ramek	E23(D)	10	0,25	otwarty	brak	1100
Kabina natryskowa 1 linii do malowania „Spray” nr 4	E24(D)	10	0,6	otwarty	System filtrów do redukcji cząsteczek stałych	8760
Kabina natryskowa 2 linii do malowania „Spray” nr 4	E25(D)	10	0,6	otwarty	System filtrów do redukcji cząsteczek stałych	8760
Kabina przygotowania farb – linii do malowania „Spray” nr 4	E26(D)	10	0,6	otwarty	brak	8760
Kabina do opalania szkła -palnik gazowy 120kW –linia do malowania „Spray” nr 4	E27(D)	11	0,4	otwarty	brak	8760
Komora do suszenia /wygrzewania szkła-palnik gazowy 220kW- linia do malowania „Spray” nr 4	E28(D)	11	0,4	otwarty	brak	8760
Instalacja sitodruku i kalkomanii - piec do wypału -nowa odprężarka K15/4/HS emisja z farb	E29(D)	10	0,6	otwarty	brak	8760
Instalacja sitodruku i kalkomanii - piec do wypału -nowa odprężarka K15/2 emisja z farb	E30(D)	10	0,3	otwarty	brak	8760

1.3. Ustaliam wielkości emisji z poszczególnych źródeł.

1.3.1. Dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji wanny szklarskiej o wydajności do 200 ton/dobę opalanej gazem ziemnym, zamiennie olejem opałowym lekkim, dla których są określone graniczne wielkości emisyjne w konkluzjach BAT:

Źródło emisji Nazwa substancji zanieczyszczającej (czas trwania emisji w ciągu roku)	Graniczne wielkości emisji wg Konkluzji BAT [mg/Nm ³]*		Dopuszczalne wielkości emisji [mg/Nm ³]*		oznaczenie emitora
	dla gazu ziemnego	dla oleju opałowego	dla gazu ziemnego	dla oleju opałowego	
1. Wanna szklarska (8760 h)					A1-W1
Chlorowódz wyrażony jako HCl	<10-20	<10-20	19,90	19,90	
Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	500-800	500-800	800,00	800,00	
Tlenki siarki wyrażone jako SO ₂	<200-500	<500-1200	499,00	800,00	
Tlenek węgla wyrażony jako CO	<100	<100	35,7	35,7	
Fluorowódz wyrażony jako HF	<1-5	<1-5	5,00	5,00	
Pył ogółem	<10-20	<10-20	19,90	19,90	
Suma metali z grupy I (As, Co, Ni, Cd, Se, CrVi)	<0,2-1	<0,2-1	0,80	0,80	
Suma metali z grupy II (As, Co, Ni, Cd, Se, CrVi, Sb, Pb, Crm, Cu, Mn, V, Sn)	<1-5	<1-5	3,00	3,00	

* stężenia gazów i pyłów odprowadzanych do powietrza w mg/Nm³ odnoszą się do warunków standardowych: gaz suchy, tlen 8%, temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa

1.3.2. Dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji IPPC, dla których nie są określone graniczne wielkości emisyjne w konkluzjach BAT:

Kod substancji w systemie CAS	Źródło emisji Nazwa substancji zanieczyszczającej (czas trwania emisji w ciągu roku)	Wielkość emisji [kg/h]	Oznaczenie emitora
Wanna szklarska (8760 h)			A1-W1
7440-66-6	Cynk	0,01	
-	Pył zaw. PM10	0,203	
-	Pył ogółem	0,35	
Suszarka piasku (5760 h)			A2-W1
10102-44-0	Dwutlenek azotu	0,147	
7446-09-5	Dwutlenek siarki	0,060	
630-08-0	Tlenek węgla	1,400	
-	Pył zaw. PM10	0,383	
-	Pył ogółem	0,87	

1.3.3. Określam roczną wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji IPPC

Kod substancji w systemie CAS	Źródło emisji Nazwa substancji zanieczyszczającej (czas trwania emisji w ciągu roku)	Wielkość emisji [Mg/rok]		Oznaczenie emitora
		dla gazu ziemnego	dla oleju opałowego	
	1. Wanna szklarska (8760h)			
7647-01-0	Chlorowodór	3,07	3,07	A1-W1
10102-44-0	Dwutlenek azotu	87,62	87,62	
7466-09-5	Dwutlenek siarki	76,23	122,67	
7440-43-9	Kadm	0,04	0,04	
7439-92-1	Ołów	0,09	0,09	
630-08-0	Tlenek węgla	5,43	5,43	
7782-41-4	Fluor	0,74	0,74	
-	Pył zaw. PM10	1,77	1,77	
-	Pył ogółem	3,07	3,07	
	2. Suszarka piasku (5760 h)			
10102-44-0	Dwutlenek azotu	0,85		A2-W1
7446-09-5	Dwutlenek siarki	0,35		
630-08-0	Tlenek węgla	8,1		
-	Pył zaw. PM10	2,21		
-	Pył ogółem	3,46		

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

Kod substancji w systemie CAS	Źródło emisji (czas trwania emisji w ciągu roku)	Nazwa substancji zanieczyszczającej	Wielkość emisji		Oznaczenie emitora
			[kg/h]	[Mg/rok]	
108-01-0	Kabina natryskowa 1 linii do malowania „Spray” nr 1 (8760)	Dwumetyloetanoamina	0,0067	0,039	E1(D)
108-01-0	Kabina natryskowa 2 linii do malowania „Spray” nr 1 (8760)	Dwumetyloetanoamina	0,0067	0,039	E2(D)
108-01-0	Piec linii do malowania „Spray” nr 1- emisja z farb (8760)	Dwumetyloetanoamina	0,0048	0,028	E3(D)
108-01-0	Kabina natryskowa 1 linii do malowania „Spray” nr 2 (8760)	Dwumetyloetanoamina	0,0067	0,039	E4(D)
108-01-0	Kabina natryskowa 2 linii do malowania „Spray” nr 2 (8760)	Dwumetyloetanoamina	0,0067	0,039	E5(D)
108-01-0	Piec linii do malowania „Spray” nr 2- emisja z farb (8760)	Dwumetyloetanoamina	0,0048	0,028	E6(D)
108-01-0	Kabina natryskowa 1 linii do malowania „Spray” nr 3 (8760)	Dwumetyloetanoamina	0,0067	0,039	E7(D)
108-01-0	Kabina natryskowa 2 linii do malowania „Spray” nr 3 (8760)	Dwumetyloetanoamina	0,0067	0,039	E8(D)
108-01-0	Piec linii do malowania „Spray” nr 3- emisja z farb (8760)	Dwumetyloetanoamina	0,0048	0,028	E9(D)

Kod substancji w systemie CAS	Źródło emisji (czas trwania emisji w ciągu roku)	Nazwa substancji zanieczyszczającej	Wielkość emisji		Oznaczenie emitora
			[kg/h]	[Mg/rok]	
-	Piec linii do malowania „Spray” nr 1- palnik gazowy 500 kW (8760)	Pył ogółem	0,002	0,018	E10(D)
-		Pył zaw. PM10	0,002	0,018	
10102-44-0		Dwutlenek azotu	0,072	0,63	
7446-09-5		Dwutlenek siarki	0,0045	0,035	
-	Piec linii do malowania „Spray” nr 2- palnik gazowy 500 kW (8760)	Pył ogółem	0,002	0,018	E11(D)
-		Pył zaw. PM10	0,002	0,018	
10102-44-0		Dwutlenek azotu	0,072	0,63	
7446-09-5		Dwutlenek siarki	0,0045	0,035	
-	Piec linii do malowania „Spray” nr 3- palnik gazowy 500 kW (8760)	Pył ogółem	0,002	0,018	E12(D)
-		Pył zaw. PM10	0,002	0,018	
10102-44-0		Dwutlenek azotu	0,072	0,63	
7446-09-5		Dwutlenek siarki	0,0045	0,035	
-	Nagrzewnica -palnik gazowy do 2 kabin natryskowych linii nr 1-emisja ze spalania gazu	Pył ogółem	0,002	0,018	E13(D)
-		Pył zaw. PM10	0,002	0,018	
10102-44-0		Dwutlenek azotu	0,08	0,63	
7446-09-5		Dwutlenek siarki	0,01	0,035	
7782-41-4	Instalacja do matowania szkła – wanny procesowe linii A i B (8760)	Fluor	0,02	0,18	E16(D)
7782-41-4	Instalacja do matowania szkła – wanny procesowe linii C (8760)	Fluor	0,02	0,18	E17(D)
-	Instalacja do sitodruku i kalkomanii –piec do wypału-odprężarka K15/9 (emisja z farb i spalania gazu) (8760)	Pył ogółem	0,03	0,27	E18(D)
-		Pył zaw. PM10	0,03	0,27	
10102-44-0		Dwutlenek azotu	0,1	0,88	
7446-09-5		Dwutlenek siarki	0,1	0,88	
7440-66-6		Cynk i jego związki	0,02	0,18	
-	Instalacja do sitodruku i kalkomanii –piec do wypału-odprężarka K15/5 (emisja z farb i spalania gazu) (8760)	Pył ogółem	0,03	0,27	E19(D)
-		Pył zaw. PM10	0,03	0,27	
10102-44-0		Dwutlenek azotu	0,1	0,88	
7446-09-5		Dwutlenek siarki	0,1	0,88	
7440-66-6		Cynk i jego związki	0,02	0,18	
7440-66-6	Instalacja sitodruku i kalkomanii -piec do wypału -odprężarka K15/4/T (emisja z farb) (8760)	Cynk i jego związki	0,02	0,18	E20-1(D)
-	Instalacja sitodruku i kalkomanii -piec do wypału -odprężarka K15/4/T (emisja z spalania gazu) (8760)	Pył ogółem	0,03	0,27	E20-2(D)
-		Pył zaw. PM 10	0,03	0,27	
10102-44-0		Dwutlenek azotu	0,1	0,88	
7446-09-5		Dwutlenek siarki	0,1	0,88	
-	Instalacja sitodruku i kalkomanii -piec do wypału -odprężarka K15/4/T (emisja z spalania gazu) (8760)	Pył ogółem	0,03	0,27	E20-3(D)
-		Pył zaw. PM 10	0,03	0,27	
10102-44-0		Dwutlenek azotu	0,1	0,88	
7446-09-5		Dwutlenek siarki	0,1	0,88	
-	Instalacja do sitodruku i kalkomanii –piec do wypału-odprężarka K15/4 (emisja z farb i spalania gazu) (8760)	Pył ogółem	0,03	0,27	E21(D)
-		Pył zaw. PM10	0,03	0,27	
10102-44-0		Dwutlenek azotu	0,1	0,88	
7446-09-5		Dwutlenek siarki	0,1	0,88	

Kod substancji w systemie CAS	Źródło emisji (czas trwania emisji w ciągu roku)	Nazwa substancji zanieczyszczającej	Wielkość emisji		Oznaczenie emitora
			[kg/h]	[Mg/rok]	
7440-66-6		Cynk i jego związki	0,02	0,18	
-	Instalacja do sitodruku i kalkomanii –piec do wypału- odprężarka K15/8 (emisja z farb i spalania gazu) (8760)	Pył ogółem	0,03	0,27	E22(D)
-		Pył zaw. PM10	0,03	0,27	
10102-44-0		Dwutlenek azotu	0,1	0,88	
7446-09-5		Dwutlenek siarki	0,1	0,88	
7440-66-6		Cynk i jego związki	0,02	0,18	
108-01-0	Stanowisko mycia ramek (1000)	Dwumetyloetanoamina	0,0108	0,011	E23(D)
108-88-3		Toluen	0,1	0,88	
108-01-0	Kabina natryskowa 1 linii do malowania „Spray” nr 4 (8760)	Dwumetyloetanoamina	0,0067	0,06	E24(D)
108-01-0	Kabina natryskowa 2 linii do malowania „Spray” nr 4 (8760)	Dwumetyloetanoamina	0,0067	0,06	E25(D)
108-01-0	Kabina przygotowania farb linii do malowania „Spray” nr 4 (8760)	Dwumetyloetanoamina	0,0067	0,06	E26(D)
-	Kabina do opalania szkła – palnik gazowy 120 kW linii do malowania „Spray” nr 4 (8760)	Pył ogółem	0,0002	0,0018	E27(D)
-		Pył zaw. PM10	0,0002	0,0018	
10102-44-0		Dwutlenek azotu	0,02	0,18	
7446-09-5		Dwutlenek siarki	0,01	0,088	
-	Komora do suszenia/wygrzewania szkła – palnik gazowy 220 kW; emisja z farb linii do malowania „Spray” nr 4 (8760)	Pył ogółem	0,0004	0,0035	E28(D)
-		Pył zaw. PM10	0,0004	0,0035	
10102-44-0		Dwutlenek azotu	0,04	0,35	
7446-09-5		Dwutlenek siarki	0,01	0,088	
108-01-0		Dwumetyloetanoamina	0,0048	0,042	
7440-66-6	Instalacja sitodruku i kalkomani -piec do wypału – nowa odprężarka K15/4/HS (emisja z farb) (8760)	Cynk i jego związki	-	0,02	E29(D)
7440-66-6	Instalacja sitodruku i kalkomani -piec do wypału – nowa odprężarka K15/2 (emisja z farb) (8760)	Cynk i jego związki	-	0,02	E30(D)

1.4. Zezwalam na emisję substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji nie będących częścią instalacji IPPC położonych na terenie zakładu i objętych niniejszym pozwoleniem.

- Alkohol butylowy; węglowodory alifatyczne; węglowodory aromatyczne z linii do malowania Spray (emitarami nr: E1(D) do E9(D); E24(D) do E26(D))
- Tlenek węgla z linii do malowania Spray ze spalania gazu ziemnego (emitarami nr E10(D) do E13(D))
- Alkohol butylowy; węglowodory alifatyczne; węglowodory aromatyczne; tlenek węgla z linii do malowania Spray4 (emitarami nr E27(D), E28(D))
- Chlorowódz; kwas siarkowy z instalacji malowania szkła (emitarami nr E16(D) i E17(D))
- Tlenek węgla; węglowodory alifatyczne; węglowodory aromatyczne z instalacji sitodruku i kalkomanii (emitarami nr E18(D); E19(D); E21(D); E22(D))
- Węglowodory alifatyczne; węglowodory aromatyczne z instalacji sitodruku i kalkomanii (emitorem nr E20-1(D))

- Tlenek węgla z instalacji sitodruku i kalkomanii ze spalania gazu ziemnego (emitorami nr E20-2(D); E20-3(D))
 - Octan butylu; octan etylu; alkohol izobutylowi; węglowodory alifatyczne; ze stanowiska mycia ramek (emitem nr E23(D))
- dla których nie określa się wielkości emitowanych zanieczyszczeń

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

Emitor	Oznaczenie emitora	Lokalizacja punktu pomiarowego
Wanna szklarska	A1	Na kanale pionowym przed filtrem i za filtrem na wysokości 3 m n.p.t.
Suszarka piasku	A2	Za cyklonem na kanale odprowadzającym na wysokości 3 m n.p.t. Do wyznaczenia skuteczności odpylania cyklonu: na kanale poziomym na wysokości 4 m n.p.t. przed cyklonem.
Kabina natryskowa 1 linii do malowania „Spray” nr 1	E1(D)	Za filtrem na wysokości 9,5 m n.p.t.
Kabina natryskowa 2 linii do malowania „Spray” nr 1	E2(D)	Za filtrem na wysokości 9,5 m n.p.t.
Piec linii do malowania „Spray” nr 1 (emisja z farb)	E3(D)	Za filtrem na wysokości 9,5 m n.p.t.
Kabina natryskowa 1 linii do malowania „Spray” nr 2	E4(D)	Za filtrem na wysokości 9,5 m n.p.t.
Kabina natryskowa 2 linii do malowania „Spray” nr 2	E5(D)	Za filtrem na wysokości 9,5 m n.p.t.
Piec linii do malowania „Spray” nr 2 -emisja z farb	E6(D)	Za filtrem na wysokości 9,5 m n.p.t.
Kabina natryskowa 1 linii do malowania „Spray” nr 3	E7(D)	Za filtrem na wysokości 9,5 m n.p.t.
Kabina natryskowa 2 linii do malowania „Spray” nr 3	E8(D)	Za filtrem na wysokości 9,5 m n.p.t.
Piec linii do malowania „Spray” nr 3- emisja z farb	E9(D)	Za filtrem na wysokości 9,5 m n.p.t.
Piec linii 1- palnik gazowy 500kW	E10(D)	Na wysokości 9,5 m n.p.t.
Piec linii 2 - palnik gazowy 500kW	E11(D)	Na wysokości 9,5 m n.p.t.
Piec linii 3 - palnik gazowy 500kW	E12(D)	Na wysokości 9,5 m n.p.t.
Nagrzewnica- palnik gazowy do 2 kabin natryskowych linii nr 1- emisja ze spalania gazu	E13(D)	Na wysokości 9,5 m n.p.t.
Instalacja do matowania szkła – wanny procesowe linii A i B	E16(D)	Za filtrem na wysokości 8 m n.p.t. Do wyznaczenia skuteczności oczyszczania gazów – na kanale poziomym odprowadzającym do filtra w hali na wysokości 1,5 m n.p.t.
Instalacja do matowania szkła – wanny procesowe linii C	E17(D)	Za filtrem na wysokości 9 m n.p.t. Do wyznaczenia skuteczności oczyszczania gazów – na kanale poziomym odprowadzającym do filtra w hali na wysokości 1,5 m n.p.t.

Emitor	Oznaczenie emitora	Lokalizacja punktu pomiarowego
Instalacja sitodruku i kalkomanii - piec do wypału -odprężarka K15/9 - emisja z farb i spalania gazu	E18(D)	Na wysokości 9,0 m n.p.t.
Instalacja sitodruku i kalkomanii - piec do wypału -odprężarka K15/5HS emisja z farb i spalania gazu	E19(D)	Na wysokości 9,0 m n.p.t.
Instalacja sitodruku i kalkomanii - piec do wypału -odprężarka K15/4/T -emisja z farb	E20-1(D)	Na wysokości 9,0 m n.p.t.
Instalacja sitodruku i kalkomanii - piec do wypału -odprężarka K15/4 - emisja z farb i spalania gazu	E21(D)	Na wysokości 9,0 m n.p.t.
Instalacja sitodruku i kalkomanii - piec do wypału -odprężarka K15/8- emisja z farb i spalania gazu	E22(D)	Na wysokości 9,0 m n.p.t.
Stanowisko mycia ramek	E23(D)	Na wysokości 9,5 m n.p.t.
Kabina natryskowa 1 linii do malowania „Spray” nr 4	E24(D)	Na wysokości 9,5 m n.p.t.
Kabina natryskowa 2 linii do malowania „Spray” nr 4	E25(D)	Na wysokości 9,5 m n.p.t.
Kabina przygotowania farb linii do malowania „Spray” nr 4	E26(D)	Na wysokości 9,5 m n.p.t.
Kabina do opalania szkła- palnik gazowy 120 kW -linia do malowania „Spray” nr 4	E27(D)	Na wysokości 9,5 m n.p.t.
Kabina do suszenia/wygrzewania szkła- palnik gazowy 220 kW -linia do malowania „Spray” nr 4	E28(D)	Na wysokości 9,5 m n.p.t.
Instalacja do sitodruku i kalkomanii -piec do wypału -nowa odprężarka K15/4/HS –emisja z farb	E29(D)	Na wysokości 9,5 m n.p.t.
Instalacja do sitodruku i kalkomanii -piec do wypału -nowa odprężarka K15/2 –emisja z farb	E30(D)	Na wysokości 9,5 m n.p.t.

”

VII. W części IV pozwolenia „Ustalam warunki eksploatacji przedmiotowej instalacji” w punkcie 2. „W zakresie emisji hałasu” zmieniam podpunkt 2.2., który otrzymuje brzmienie:

„2.2. Rozkład czasu pracy źródeł hałasu instalacji IPPC zainstalowanych na terenie istniejącej huty szkła STOLZLE CZĘSTOCHOWA dla doby, wraz z przewidywanymi wariantami – lokalizacja źródeł hałasu została zaznaczona na planie stanowiącym załącznik 1 do niniejszego pozwolenia.

Ozn. źródła	Nazwa źródła	Lokalizacja źródła hałasu	Rozkład czasu pracy źródła dla doby wraz z przewidywanymi wariantami
H1	Wentylator chłodzenia automatu 1B sekcyjny, typ WPX 55 FA WENT 14700 Pa, 27720 m ³ /h	Piwnica	Ciągły, 24 godziny/dobę
H2	Wentylator chłodzenia automatu 1B pionowy, typ ELVE VCN 92N4A RD0 280S RD0 75 kW	Piwnica	Ciągły, 24 godziny/dobę
H3	Wentylator chłodzenia automatu 1B taśma TES12-355S-D3-30-2-50, 11 000m ³ /h, 7567 Pa	Piwnica	Ciągły, 24 godziny/dobę
H4	Wentylator chłodzenia automatu 1C sekcyjny TES16-500-K-200-2-50 36000 m ³ /h, 13352 Pa	Piwnica	Ciągły, 24 godziny/dobę
H5	Wentylator chłodzenia automatu 1 C pionowy Typ ELVE VCM 901 N4A RD 280M/RD0 90 kW	Piwnica	Ciągły, 24 godziny/dobę
H6	Wentylator chłodzenia automatu 1C taśma TES12-355S-D3-30-2-50 11000 m ³ /h, 7567 Pa	Piwnica	Ciągły, 24 godziny/dobę
H7	Wentylator chłodzenia automatu 1D sekcyjny TES16-459S-K-200-2-50 33000 m ³ /h, 14976 Pa	Piwnica	Ciągły, 24 godziny/dobę
H8	Wentylator chłodzenia automatu 1D taśma TES12-355S-D3-30-2-50 11000 m ³ /h, 7567 Pa	Piwnica	Ciągły, 24 godziny/dobę
H9	Wentylator chłodzenia automatu 1E sekcyjny TES16-459S-K-200-2-50 50876 m ³ /h, 14976 Pa	Piwnica	Ciągły, 24 godziny/dobę
H10	Wentylator chłodzenia automatu 1E pionowy TES20-450-D3-75-2-50 14400 m ³ /h, 14478 Pa	Piwnica	Ciągły, 24 godziny/dobę
H11	Wentylator chłodzenia automatu 1E taśma TES12-355S-D3-30-2-50 11000 m ³ /h, 7567 Pa	Piwnica	Ciągły, 24 godziny/dobę
H12- H13	Wentylator chłodzenia wanny 1. HORN 43200 m ³ /h, 2000 Pa 2. ZWWOAX-80LG90, 13 m ³ /h, 2000 Pa 3. ZWWOAX-80RD90, 12 m ³ /h, 2100 Pa Pracują dwa, jeden w rezerwie na wypadek awarii	Dobudówka hali wannowej	Ciągły, 24 godziny/dobę
H14	Wentylator opalania wanny P-Y8LL15/V1.09/560/G/3 – 2 szt. 16599 m ³ /h, 1445 Pa Pracuje jeden, drugi stanowi rezerwę na wypadek awarii	W budynku za komorami regeneracyjnymi	Ciągły, 24 godziny/dobę
H15	Wentylator do chłodzenia przepływów 67200 m ³ /h, 2000 Pa – 2 szt. Pracuje jeden, drugi stanowi rezerwę na wypadek awarii	Piwnica pod przepływem	Ciągły, 24 godziny/dobę
H16	Wentylator do opalania wyrobowej i zasilaczy MXE 100-010030-00, Q= 6000 m ³ /h, 10000 Pa- 2 szt. Pracuje jeden, drugi stanowi rezerwę na wypadek awarii	Poziom hali	Ciągły, 24 godziny/dobę
H17	Wentylator do chłodzenia zasilacza 1D MKV-V 016, 30 m ³ /h, 3680 Pa	Poziom zasilaczy	Ciągły, 24 godziny/dobę
H18	Wentylator do chłodzenia mieszadeł kolorowania Q= 2500 m ³ /h, 3933 Pa	Poziom zasilaczy	Ciągły, 24 godziny/dobę
H19	Wentylator do chłodzenia zasilacza 1E Q= 2100 m ³ /h, 1600 Pa	Poziom zasilaczy	Ciągły, 24 godziny/dobę
H20 H21 H22 H23	Automaty Linia B – wydajność 12-50 Mg/dobę Linia C – wydajność 12-70 Mg/dobę Linia D – wydajność 12-50 Mg/dobę Linia E – wydajność 40-100 Mg/dobę	Za zasilaczami, przed tzw. zimnym końcem	Ciągły, 24 godziny/dobę

Ozn. źródła	Nazwa źródła	Lokalizacja źródła hałasu	Rozkład czasu pracy źródła dla doby wraz z przewidywanymi wariantami
H24	Przenośniki taśmowe - 4 linie – odprężarki i linia kontrolno – sortująca Odprężarki: 1B Pennekamp 2500x400 1C Pennekamp 3600x500 1D Komplex Projekt OCG 3000x400 1E Pennekamp 3600x500	Tzw. zimny koniec w budynku produkcyjnym	Ciągły, 24 godziny/dobę
H25	Kruszarka szkła	Piwnica hali wannowej	Ciągły, 24 godziny/dobę
H26- H33	Sprężarki śrubowe <u>4,5 bar</u> KAESER FS440 o wydajności 50 m ³ /min moc 250 kW – 2 szt KAESER FSD571 o wydajności 57 m ³ /min moc 315 kW KAESER FSD471 o wydajności 47 m ³ /min moc 250 kW KAESER FSD475SFC o wydajności 61 m ³ /min moc 250 kW <u>7,5 bar</u> KAESER DSDX302SFC o wydajności 30 m ³ /min, moc 160 kW KAESER DSDX302 o wydajności 33 m ³ /min, moc 160 kW KAESER BSD72T o wydajności 7 m ³ /min moc 37 kW KAESER FSD571 SFC o wydajności 51 m ³ /min moc 315 kW KAESER DSDX305 o wydajności 30 m ³ /min moc 160 kW	Budynek sprężarkowni przy wannie	Ciągły, 24 godziny/dobę
H34 H35	Chłodnia wentylatorowa WCW C2 – 2 szt. Wydajność cieplna 322 kW; Max. ciśnienie wody 0,1 MPa Moc silnika 5,5 kW	Przy budynku wanny	Ciągły, 24 godziny/dobę
H36	Podnośnik kubekowy piachu suchego Silnik 7,5 kW	Zestawiarnia surowców	16 godzin w porze dnia
H37	Suwnica Q-5 Udźwig 5 ton	Składowisko piasku	4 godziny w porze dnia
H38	Dwie mieszarki (jedna pracuje, druga stanowi rezerwę, każda posiada 2 silniki 5,5 kW)	Budynek zestawieni	16 godzin/dobę
H39	Sprężarka tłokowa powietrza do rozładunku pneumatycznego surowców	Przy budynku zestawieni	2 godziny w porze dziennej
H40	Agregat prądowórczy FOGO FV 570ACG Moc PRP 570/456kV A/kW	Pomieszczenie pod filtrem elektrostatycznym	W zależności od potrzeb w przypadku przerw w dostawie energii elektrycznej. Próby agregatu: 2/miesiąc/10 min.

”

VIII. Załącznik – plan sytuacyjny lokalizacji źródeł hałasu, który stanowi załącznik nr 1 do pozwolenia zintegrowanego, zastępując mapą - załącznikiem nr 1 do niniejszej decyzji.

IX. W części IV pozwolenia „Ustalam warunki eksploatacji przedmiotowej instalacji” ustalą nową treść punkt 3. „W zakresie gospodarki wodno – ściekowej” porządkując numerację podpunktów. Punkt 3 otrzymuje brzmienie:

„3. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

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

Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Wartość maksymalna
Fosfor i związki fosforu oznaczone jako fosfor ogólny	mg/dm ³	13,0
Węglowodory ropopochodne	mg/dm ³	15,0
Azot amonowy	mg/dm ³	200
Cynk	mg/dm ³	5
Miedź	mg/dm ³	1
Ołów	mg/dm ³	1
Nikiel	mg/dm ³	1
Kadm	mg/dm ³	0,4
Arsen	mg/dm ³	0,5
Bar	mg/dm ³	5
Fluorki	mg/dm ³	20

Uwaga: wartości te zostały określone dla ścieków przemysłowych pochodzących z zakładu Stoelzie Częstochowa Sp. z o.o. w sektorowym pozwoleniu wodnoprawnym wydanym przez Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Zarząd Zlewni w Sieradzu.

3.2. Określam skład ścieków opadowych i roztopowych z terenu zakładu odprowadzanych do miejskiej kanalizacji deszczowej:

- zawiesina ogólna 100 mg/dm³;
- węglowodory ropopochodne 15 mg/dm³.

3.3. Zabraniam wprowadzania ścieków przemysłowych, bytowych oraz opadowych i roztopowych z instalacji objętej pozwoleniem do:

- wód podziemnych;
- ziemi.,,

X. W części IV pozwolenia „Ustalam warunki eksploatacji przedmiotowej instalacji” zmieniam punkt 4. „W zakresie gospodarki odpadami z instalacji IPPC” wraz z podpunktami, które otrzymują brzmienie:

„4. W zakresie gospodarki odpadami z instalacji IPPC.

4.1.Określam miejsca emisji poszczególnych rodzajów odpadów:

Odpady niebezpieczne wytwarzane z instalacji IPPC

Miejsca emisji odpadów	Rodzaj odpadów	Kod odpadów
Maszyny i urządzenia	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*
	Inne oleje silnikowe , przekładniowe i smarowe (oleje półsyntetyczne)	13 02 08*
Separatory	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	13 05 07*
Maszyny, obszar Wydziału W1	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (opakowania po surowcach dostarczanych do produkcji)	15 01 10*
Maszyny i urządzenia	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) (Czyściwo i sorbenty oraz zużyte materiały filtracyjne)	15 02 02*
Urządzenia sterujące procesami technologicznymi, sprzęt elektryczny i elektroniczny	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (Elementy zużytych maszyn, urządzeń wchodzących w skład instalacji, oświetlenia)	16 02 13*
Automaty szklarskie	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne (Zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi – oleje- stłuczka szklana z czyszczenia automatów szklarskich)	16 03 03*

Odpady inne niż niebezpieczne wytwarzane z instalacji IPPC

Miejsca emisji odpadów	Rodzaj odpadów	Kod odpadów
Linia produkcyjna opakowań ze szkła kolorowego od zasilaczy do tzw. zimnego końca	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	10 11 12
Instalacja do oczyszczania gazów odlotowych (elektrofiltr)	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	10 11 16
Stanowiska do pakowania, i przepakowywania wyrobów gotowych	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01
Magazyny, stanowiska do pakowania, i przepakowywania wyrobów gotowych	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02
	Opakowania z drewna	15 01 03
	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06
Stanowiska kontroli jakości, magazyny, stanowiska do pakowania, i przepakowywania wyrobów gotowych	Opakowania ze szkła (Opakowania ze szkła które nie przeszły kontroli jakości ale nie mogą zostać zawrócone do procesu technologicznego)	15 01 07
Obszar wydziału W1	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (Filtry workowe z instalacji odpylającej)	15 02 03

Miejsca emisji odpadów	Rodzaj odpadów	Kod odpadów
Obszar wydziału W1	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14
	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (<i>Elementy usunięte z poszczególnych urządzeń wchodzących w skład instalacji –przewody kable, wtyczki, przełączniki</i>)	16 02 16
	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji (<i> płyty, dyski twarde</i>)	16 80 01
Automaty szklarskie wydziału W1	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 (<i>Stłuczka szklana z czyszczenia automatów szklarskich</i>)	16 03 04
Obszar wydziału W1	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03 (<i>Odpady z remontów obiektów budowlanych</i>)	17 09 04

4.2.Określam ilości odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości:

Odpady niebezpieczne wytwarzane z instalacji IPPC

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości odpadów
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10,0	Odpad ciekły powstały z eksploatacji maszyn i urządzeń. W skład olejów przearacowanych wchodzi składniki oleju tj. olej bazowy i dodatki uszlachetniające oraz inne składniki wynikające z używania oleju. Olej bazowy to złożona mieszanina węglowodorów otrzymana przez obróbkę frakcji ropy naftowej wodorem w obecności katalizatora. Składa się z węglowodorów o liczbie atomów od C20 do C50 i tworzy gotowy olej o lepkości przynajmniej 19 mm ² /s w temp. 40°C. Zawiera stosunkowo dużo węglowodorów nasyconych. W wyniku eksploatacji oleju pojawiają się ze zużycia maszyn w nim metale (Fe, Cu, Cr, Al, Pb, Ag, Sn). W olejach przearacowanych obecne są wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne i niektóre produkty wynikające z przemian dodatków uszlachetniających (węglany wapnia, magnezu, baru, siarczki, tiofosforany, tlenki metali) oraz metale ciężkie.
13 02 08*	Inne oleje silnikowe , przekładniowe i smarowe (<i>oleje półsyntetyczne</i>)	5,0	Oleisty płyn koloru brązowego o charakterystycznym zapachu oleju, praktycznie nierozpuszczalny w wodzie, rozpuszczalny we węglowodorach i niektórych rozpuszczalnikach organicznych (aceton, alkohole, tłuszcze, benzyny, węglowodory itp.). Odpad palny o wysokiej temperaturze zapłonu. Ze względu na właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się do grupy: HP3 „wysoko łatwopalne”: substancje i preparaty stałe, które mogą z łatwością zapalić się po krótkim kontakcie ze źródłem zapłonu i które palą się nadal lub ulegają zniszczeniu po usunięciu źródła zapłonu. HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. (Działa bardzo toksycznie na organizmy

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości odpadów
			wodne; może powodować długo utrzymujące się niekorzystne zmiany w środowisku wodnym)
13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	30,0	Woda ze zdyspergowanym olejem. Płyn o charakterystycznym zapachu produktów naftowych. Skład chemiczny olejów podobny jak dla ww. odpadów olejowych. Odpad o właściwościach szkodliwych dla środowiska, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia. Ze względu na właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się do grupy: HP3 „wysoce łatwopalne”: substancje i preparaty stałe, które mogą z łatwością zapalić się po krótkim kontakcie ze źródłem zapłonu i które palą się nadal lub ulegają zniszczeniu po usunięciu źródła zapłonu. HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. (Działa bardzo toksycznie na organizmy wodne; może powodować długo utrzymujące się niekorzystne zmiany w środowisku wodnym)
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5,0	Odpad stały. Odpad stanowią opakowania po olejach silnikowych, przekładniowych i smarowych i innych preparatach zawierających substancje niebezpieczne. Niebezpiecznymi czynią je pozostałości substancji takich jak np. oleje zawierające takie związki jak sulfoniany, aminy, tiofosforany. Ze względu na właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się je do grupy: HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. (Działa bardzo toksycznie na organizmy wodne; może powodować długo utrzymujące się niekorzystne zmiany w środowisku wodnym)
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	30,0	Odpad stały zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi jest to m.in. czysto i sorbenty oraz zużyte materiały filtracyjne. Zanieczyszczone materiały włókiennicze, z domieszką tekstyliów. Skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda tłuszcz, węgiel, wodór polimery syntetyczne), celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliester i inne. Właściwości: odpad stały łatwopalny, zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi, smarami, olejami silnikowymi. Ze względu na właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się do grupy: HP3 „wysoce łatwopalne”: substancje i preparaty stałe, które mogą z łatwością zapalić się po krótkim kontakcie ze źródłem zapłonu i które palą się nadal lub ulegają zniszczeniu po usunięciu źródła zapłonu. HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. (Działa bardzo toksycznie na organizmy wodne; może powodować długo

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości odpadów
			utrzymujące się niekorzystne zmiany w środowisku wodnym)
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0	Odpad w postaci stałej. Są to urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające niebezpieczne baterie lub akumulatory lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń, które zbudowane są z różnych materiałów głównie z metali żelaznych i nieżelaznych, tj. aluminium, miedź, cyna i ołów zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Między innymi lampy wysokoprężne rtęciowe. Ze względu na właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się je do grupy: HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. (Działa bardzo toksycznie na organizmy wodne; może powodować długo utrzymujące się niekorzystne zmiany w środowisku wodnym)
16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	150	Odpad stanowi zanieczyszczoną substancjami niebezpiecznymi (oleje) stłuczkę szklaną z czyszczenia automatów szklarskich składająca się z SiO ₂ – 70%, Na ₂ O – 20%, CaO – 10% oraz metali w zależności od koloru szkła. Ze względu na właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się je do grupy: HP5 „szkodliwe”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia (działa szkodliwie przez drogi oddechowe i po połknięciu, działa drażniąco na oczy) HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. (Działa bardzo toksycznie na organizmy wodne; może powodować długo utrzymujące się niekorzystne zmiany w środowisku wodnym)

Odpady inne niż niebezpieczne wytwarzane z instalacji IPPC

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości odpadów
10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	1000	Odpad stanowi szkło odpadowe składające się z: SiO ₂ -70%, Na ₂ O-20%, CaO-10 % oraz metali w zależności od koloru szkła: Szkło – substancja przezroczysta, nierozpuszczalna będącą mieszaniną zakrzepniętych krzemianów. Posiada własności optyczne, przezroczyste, połysk, załamanie i rozproszenie światła. Odporne na działanie zmiennej temperatury, chemikaliów, jest kruche i jest słabym przewodnikiem prądu, posiada dużą twardość i odporność na ścieranie. Nie podlega rozkładowi biochemicznemu.
10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	150,0	Odpad w postaci pyłu pochodzącego z odparowania, a następnie z kondensacji substancji z materiału wsadowego (określonego w części I niniejszego pozwolenia) oraz substancje śladowe takie jak chlorki,

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości odpadów
			fluorki i metale będące jego zanieczyszczeniem. Stan stały, nie ulega rozkładowi biochemicznemu, w normalnych warunkach nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	250,0	Odpad w postaci stałej, stanowi opakowania z papieru i tektury po zakupionych surowcach do produkcji i uszkodzone opakowania. Są to produkty otrzymane przez spłóśnienie odpowiednio przygotowanych włókien roślinnych czasem z dodatkiem wypełniaczy, środków zaklejających, barwników oraz innych pomocniczych środków chemicznych. Skład chemiczny odpadu: celuloza i substancje nieorganiczne (kreda, zanieczyszczenia stałe poniżej 1% masy). Odpad łatwopalny, nie stanowiący zagrożenia dla środowiska o ciężarze właściwym średnio 200-400 kg/m ³ . Odpady łatwo chłoną wodę. Stanowią surowiec wtórny do produkcji papieru
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	140,0	Odpad stanowią uszkodzone opakowania z tworzyw sztucznych, folia, opakowania termozgrzewalne, uszkodzone worki, foliowe opakowania transportowe, opakowania po preparatach, które nie zawierają substancji niebezpiecznych. Tworzywa sztuczne typu PE-LD (polietylen niskiej gęstości) nie zawierają chlorowanych węglowodorów (bez PCV). Tworzywa sztuczne to związki organiczne zbudowane z węgla i wodoru z domieszkami pigmentów, środków światła i ogniochronnych czasami stabilizatorów i zmiękczaczy. Odpady nie stanowią zagrożenia dla środowiska ze względu na trwałe i stabilne wiązania chemiczne. Odpady te charakteryzują się brakiem podatności na procesy rozkładu biochemicznego.
15 01 03	Opakowania z drewna	15,0	Odpad stały. Są to uszkodzone palety drewniane. Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel (49,5%), tlen (43,8%), wodór (6,0%), azot (0,2%) i inne. Główne związki tworzące drewno to celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Ponadto w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne, które po spaleniu dają popiół. Właściwości: dobra wytrzymałość mechaniczna, źle przewodzą ciepło i prąd elektryczny, mają słabą aktywność chemiczną, nieznaczną przenikliwość powietrza: higroskopijność, są łatwopalne. Opakowania z drewna, zazwyczaj w postaci desek pochodzących z uszkodzonych palet, wytwarzane są głównie podczas rozpakowywania zakupionych towarów.
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	30,0	Zmieszane odpady opakowaniowe, dla których nie ekonomiczne jest poddawanie ich segregacji. Opakowania po dostarczonych surowcach (karton, styropian, folia) oraz odpady opakowaniowe z pakowania produktów. Skład i właściwości podane w trzech poprzednich pozycjach.
15 01 07	Opakowania ze szkła	1000,0	Odpad stały. Są to opakowania ze szkła, które nie przeszły kontroli jakości, ale nie mogą zostać zawrócone do procesu technologicznego. Podstawowy skład chemiczny: Odpad stanowi szkło odpadowe składające się z: SiO ₂ -70%, Na ₂ O-20%, CaO-10 % oraz metali w zależności od koloru szkła: Szkło – substancja przezroczysta,

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości odpadów
			nierozpuszczalna będącą mieszaniną zakrzepniętych krzemianów. Posiada własności optyczne, przezroczyste, połysk, załamanie i rozproszenie światła. Odporne na działanie zmiennej temperatury, chemikaliów, jest kruche i jest słabym przewodnikiem prądu, posiada dużą twardość i odporność na ścieranie. Nie podlega rozkładowi biochemicznemu. Właściwości – odpad nie rozpuszczalny w wodzie, nieulegający przemianom fizycznym pod wpływem warunków atmosferycznych, postać sypka.
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	30,0	Odpad stały – czysto i ubrania robocze, kasetowe filtry tkaninowe (w skład filtra tkaninowego wchodzi tkaniny, elementy metalowe i elementy z tworzyw sztucznych) nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Zasadniczym elementem filtra są zestawy rękawów filtracyjnych wykonanych z tkaniny filtracyjnej pyłowej poliamidowej. Materiały włókiennicze – skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne.
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 (sprzęt przemysłowy – tablice rozdzielcze, szafy sterownicze, systemy monitorujące, zużyty sprzęt komputerowy, drukarki)	0,6	Odpad w postaci stałej. Są to wszystkie urządzenia elektryczne i elektroniczne, które zbudowane są z różnych materiałów, głównie z metali nieżelaznych, tj.: aluminium, miedź, cyna ołów. Elementy z urządzeń elektrycznych i elektronicznych niezawierające niebezpiecznych elementów i części, są to elementy przewodów, kabli, wtyczek, przełączników, różnego rodzaju elementy, części i podzespoły elektroniczne i elektryczne. Odpady składają się z różnorodnych materiałów. Podstawowym składnikiem są metale i tworzywa sztuczne. Konstrukcje nośne urządzeń wykonane najczęściej ze stali węglowej malowanej natryskowo lub proszkowo, stali węglowej ocynkowanej, stali nierdzewnej, aluminium. Stal jest stopem żelaza z węglem o zawartości węgla do 2,1%. Stal zawiera również dodatki takie jak: chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, molibden, tytan, wtrącenia niemetaliczne, głównie tlenki siarki i fosforu. Elementy elektroniki są wytwarzane z polistyreny, kopolimerów, akrylonitrylu, butadienu, i styrenu (ABS), poliamidu, polichloru winylu, polietylenu, tworzyw termoutwardzalnych, poliuretanów, elastomerów. Kable wykonane z metali przewodzących, najczęściej z miedzi i aluminium oraz osnowy z materiałów izolacyjnych
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (przewody i kable, wtyczki, przełączniki, płytki elektroniczne)	0,4	Odpad w postaci stałej. Przewody i kable: materiał przewodzący (najczęściej miedź lub aluminium) w postaci drutu, linki lub szynoprzewodu, izolowane (kable) i nieizolowane. Materiały elektroizolacyjne mają różny skład chemiczny, jako izolatory stosowane są substancje organiczne (parafina, wosk, asfalty, celuloza, papier, kauczuki, gumy, ebonit, polietylen, polipropylen, bakelit, żywice epoksydowe, itp.) oraz nieorganiczne (mika, szkła izolacyjne, porcelana, kamionka, ceramiki specjalne, itp.) Wtyczki elektryczne: metal oraz materiały elektroizolacyjne stałe organiczne (elastomery, tworzywa termoplastyczne) Przełączniki, wyłączniki elektryczne: metale elektroprzewodzące, często metale szlachetne (do

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości odpadów
			pokrywania styków przy dużych prądach i napięciach) oraz części wykonane z materiałów elektroizolacyjnych (elastomerów, tworzyw termoplastycznych)
16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji (płyty, dyski twarde)	0,02	Płyty, dyski twarde – tworzywa sztuczne, metale
16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	2000,0	Odpad stanowi stłuczka szklana, która ze względów technologicznych nie może być zawracana do procesu, składająca się z SiO ₂ – 70%, Na ₂ O – 20%, CaO – 10% oraz metali w zależności od koloru szkła. Podstawowy skład chemiczny: piasek, soda. Właściwości: odpad nierozpuszczalny w wodzie, nie ulegający przemianom fizycznym pod wpływem warunków atmosferycznych, postać sypka
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 z remontów pieców)	1000,0	Odpady materiałów stosowanych do pracy w wysokiej temperaturze. Odpady w postaci stałej, mogą powodować pylenie. Okładziny piecowe, cegły twarde szamotowe otrzymuje się przez wymieszanie zmielonej wypalanej gliny ogniotrwalej (szamotu) z surową zmieloną gliną i wypalenie w wysokiej temperaturze. Zaprawy cementowe składają się w 90% z SiO ₂ , Al ₂ O ₃ . Zaprawy ogniotwale zawierają do 82% SiO ₂ , poza tym zawierają Na ₂ O, Fe ₂ O ₃ .

4.3. Opis dalszych sposobów gospodarowania wytworzonymi odpadami.

Odpady niebezpieczne wytwarzane z instalacji IPPC

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób dalszego postępowania z odpadami
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Po zebraniu partii logistycznie uzasadnionej, odpad przekazywany będzie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami, z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami, tj. w pierwszej kolejności do odzysku (R9), w przypadku braku możliwości odzysku przekazany do unieszkodliwienia (D10)
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe (oleje półsyntetyczne)	
13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Po zebraniu partii logistycznie uzasadnionej, odpad przekazywany będzie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami, z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami, tj. w pierwszej kolejności do odzysku (R12), w przypadku braku możliwości odzysku przekazany do unieszkodliwienia (D10)
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Po zebraniu partii logistycznie uzasadnionej, odpad przekazywany będzie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami, z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami, tj. w pierwszej kolejności do odzysku (R9), (R12) w przypadku braku możliwości odzysku przekazany do unieszkodliwienia (D10)

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób dalszego postępowania z odpadami
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Po zebraniu partii logistycznie uzasadnionej, odpad przekazywany będzie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami, z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami, tj. w pierwszej kolejności do odzysku (R12)
16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Po zebraniu partii logistycznie uzasadnionej, odpad przekazywany będzie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami, z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami, tj. w pierwszej kolejności do odzysku (R5, R12)

Odpady inne niż niebezpieczne wytwarzane z instalacji IPPC

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób dalszego postępowania z odpadami
10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	Po zebraniu partii logistycznie uzasadnionej, odpad przekazywany będzie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami (R5, R12)
10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	Po zebraniu partii logistycznie uzasadnionej, odpad przekazywany będzie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami, tj. w pierwszej kolejności do odzysku (R12), w przypadku braku możliwości odzysku, przekazanie do unieszkodliwienia (D5)
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Po zebraniu partii logistycznie uzasadnionej, odpad przekazywany będzie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami, tj. w pierwszej kolejności do odzysku (R3, R12)
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
15 01 03	Opakowania z drewna	Po zebraniu partii logistycznie uzasadnionej, odpad przekazywany będzie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami, tj. w pierwszej kolejności do odzysku (R3, R12)
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Po zebraniu partii logistycznie uzasadnionej, odpad przekazywany będzie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami, tj. w pierwszej kolejności do odzysku (R3, R12)
15 01 07	Opakowania ze szkła	Po zebraniu partii logistycznie uzasadnionej, odpad przekazywany będzie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami, tj. w pierwszej kolejności do odzysku (R5, R12)
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Po zebraniu partii logistycznie uzasadnionej, odpad przekazywany będzie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami, tj. w pierwszej kolejności do odzysku (R1, R3, R5, R12)
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Po zebraniu partii logistycznie uzasadnionej, odpad przekazywany będzie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób dalszego postępowania z odpadami
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (<i>przewody, kable, wtyczki, przełączniki</i>)	gospodarowania odpadami z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami, tj. w pierwszej kolejności do odzysku (R4,R5, R11, R12)
16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji (<i> płyty, dyski twarde</i>)	
16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Po zebraniu partii logistycznie uzasadnionej, odpad przekazywany będzie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami, tj. w pierwszej kolejności do odzysku (R5, R12) w przypadku braku możliwości odzysku, odpad przekazywany będzie do unieszkodliwienia.
17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Zbierane selektywnie w miejscu wytwarzania do kontenera. Po zebraniu partii logistycznie uzasadnionej, odpad przekazywany będzie podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami, tj. w pierwszej kolejności do odzysku (R5, R12) w przypadku braku możliwości odzysku, odpad przekazywany będzie do unieszkodliwienia (D1)

4.4. Określam miejsca i sposób magazynowania odpadów na terenie zakładu STOELZLE CZĘSTOCHOWA Sp. z o.o., przy ul. Warszawska 347, w Częstochowie – numeracja miejsc magazynowania zgodna z planem sytuacyjnym – załącznikiem nr 2 do niniejszej decyzji:

Odpady niebezpieczne wytwarzane z instalacji IPPC

Miejsce magazynowania odpadów	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób magazynowania odpadów
Wydzielone oznakowane napisem ODPADY NIEBEZPIECZNE miejsce w wiacie magazynowe na otwartym placu magazynowym M1 (ozn. W operacie p.poż. nr 1a). Plac magazynowy posiada nieprzepuszczalne betonowe podłoże, jest wyposażony w sorbenty, urządzenia przeciwpożarowe - gaśnice. jest zamykany w sposób uniemożliwiający dostęp osób postronnych.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Selektywnie w odpowiednich metalowych zamykanych i opisanych pojemnikach ustawionych na tacach. Pojemniki wyposażone są w system zamykania zabezpieczający przed przypadkowym wydostaniem się odpadów na zewnątrz oraz przed ewentualnym zapaleniem się od promieni słonecznych i innych rozżarzonych odpadów łatwopalnych.
	13 02 08*	Inne oleje silnikowe , przekładniowe i smarowe (<i>oleje półsyntetyczne</i>)	
	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	
Wydzielone oznakowane napisem ODPADY NIEBEZPIECZNE miejsce w wiacie magazynowej na	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Zbierane selektywnie do pojemników plastikowych wyścielanych workiem foliowym w wyznaczonym miejscu hali, po zapelnieniu odpad z workiem

Miejsce magazynowania odpadów	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób magazynowania odpadów
otwartym placu magazynowym M1 (ozn. W operacie p.poż. nr 1a). Plac magazynowy posiada nieprzepuszczalne betonowe podłoże, jest wyposażony w sorbenty, urządzenia przeciwpożarowe - gaśnice. jest zamykany w sposób uniemożliwiający dostęp osób postronnych.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierani (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	zostanie przetransportowany do opisanego miejsca wiaty magazynowej. W przypadku opakowań o pojemności powyżej 5 litrów oznaczone etykietą – etykieta ma wymiary minimum 150 mm szerokości i minimum 210 mm wysokości i zawiera napis „ODPADY NIEBEZPIECZNE” oraz wskazanie kodu i rodzaju magazynowanych odpadów, zawartości opakowania, pojemnika, kontenera, zbiornika lub worka, adresu i miejsca magazynowania odpadów i daty rozpoczęcia ich magazynowania w danym miejscu. Odpady będą magazynowane jedynie do czasu zebrania odpowiedniej ich ilości, tak aby ich transport do odbiorcy był uzasadniony organizacyjnie i ekonomicznie
Wydzielone oznakowane napisem ODPADY NIEBEZPIECZNE miejsce w wiacie magazynowej na otwartym placu magazynowym M1 (ozn. W operacie p.poż. nr 1a). Plac magazynowy posiada nieprzepuszczalne betonowe podłoże, jest wyposażony w sorbenty, urządzenia przeciwpożarowe - gaśnice. jest zamykany w sposób uniemożliwiający dostęp osób postronnych.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zbierane selektywnie w miejscu wytworzenia do szczelnych paletopojemników bądź do worków PE. Do czasowego miejsca magazynowania, odpad będzie przetransportowany okresowo i umieszczony w szczelnym zamykanym i oznakowanym pojemniku lub pudełkach kartonowych lub umieszczany na regałach W przypadku opakowań o pojemności powyżej 5 litrów oznaczone etykietą – etykieta ma wymiary minimum 150 mm szerokości i minimum 210 mm wysokości i zawiera napis „ODPADY NIEBEZPIECZNE” oraz wskazanie kodu i rodzaju magazynowanych odpadów, zawartości opakowania, pojemnika, kontenera, zbiornika lub worka, adresu i miejsca magazynowania odpadów i daty rozpoczęcia ich magazynowania w danym miejscu. Odpady będą magazynowane jedynie do czasu zebrania odpowiedniej ich ilości, tak aby ich transport do odbiorcy był uzasadniony organizacyjnie i ekonomicznie
Wydzielone opisane miejsce na otwartym placu magazynowym M1 (ozn. W operacie p.poż. nr 1a). Plac magazynowy posiada nieprzepuszczalne betonowe podłoże, jest zamykany w sposób uniemożliwiający dostęp osób postronnych.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odbierane bezpośrednio z koleb, umieszczane w kontenerach dostarczanych przez odbiorcę. Odpady będą magazynowane jedynie do czasu zebrania odpowiedniej ich ilości tak, aby ich transport do odbiorcy był uzasadniony organizacyjnie i ekonomicznie.

Odpady inne niż niebezpieczne wytwarzane z instalacji IPPC

Miejsce magazynowania odpadów	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób magazynowania odpadów
Wydzielone opisane miejsce na otwartym placu magazynowym M1 (ozn. W operacie p.poż. nr 1a). Plac magazynowy posiada nieprzepuszczalne betonowe podłoże, jest wyposażony w sorbenty, urządzenia przeciwpożarowe – gaśnice, jest zamykany w sposób uniemożliwiający dostęp osób postronnych w sposób uniemożliwiający dostęp osób postronnych.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	Zbierane selektywnie w miejscu wytworzenia do pojemników, po wypełnieniu transportowane do kontenerów. Odpady będą magazynowane jedynie do czasu zebrania odpowiedniej ich ilości tak, aby ich transport do odbiorcy był uzasadniony organizacyjnie i ekonomicznie. Przekazane do zagospodarowania firmie posiadającej stosowne zezwolenie na zbieranie lub odzysk tego typu odpadów. Każdorazowo wybrana nowa firma odbierająca odpady sprawdzona zostanie pod względem posiadanych zezwoleń. Przekazywane do transportu w sposób zapewniający racjonalne wykorzystanie środków transportu i niepowodujących zagrożeń ani uciążliwości dla środowiska.
Wyznaczone opisane miejsce przy elektrofiltre na zewnątrz budynku hali wannowej W1 lub na otwartym placu magazynowym M1 (ozn. W operacie p.poż. nr 1a)	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	Zbierane selektywnie w miejscu wytworzenia do kontenera lub worków big-bag lub w silosie ze stłuczką szklaną. Odpady będą magazynowane jedynie do czasu zebrania odpowiedniej ich ilości tak, aby ich transport do odbiorcy był uzasadniony organizacyjnie i ekonomicznie. Przekazane do zagospodarowania firmie posiadającej stosowne zezwolenie na zbieranie lub odzysk tego typu odpadów. Każdorazowo wybrana nowa firma odbierająca odpady sprawdzona zostanie pod względem posiadanych zezwoleń. Przekazywane do transportu w sposób zapewniający racjonalne wykorzystanie środków transportu i niepowodujących zagrożeń ani uciążliwości dla środowiska.
Wydzielone opisane miejsce na otwartym placu magazynowym M2 (ozn. W operacie p.poż. nr 1b lub 2). Plac magazynowy posiada nieprzepuszczalne betonowe podłoże, jest wyposażony w sorbenty, urządzenia przeciwpożarowe – gaśnice, jest zamykany w sposób uniemożliwiający dostęp osób postronnych	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Selektywnie każdy rodzaj odpadów zbelowany w prasach i magazynowany oddzielnie luzem bądź w kontenerach zabezpieczonych przed kontaktem odpadów z wodami opadowymi. Odpady będą magazynowane jedynie do czasu zebrania odpowiedniej ich ilości tak, aby ich transport do odbiorcy był uzasadniony organizacyjnie i ekonomicznie.
	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
	15 01 03	Opakowania z drewna	W kontenerach bądź luzem (uszkodzone palety). Odpady będą magazynowane jedynie do czasu zebrania odpowiedniej ich ilości tak, aby ich transport do odbiorcy był uzasadniony organizacyjnie i ekonomicznie.
	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Selektywnie w kontenerach mobilnych. Odpady będą magazynowane jedynie do czasu zebrania odpowiedniej ich ilości tak, aby ich transport do odbiorcy był uzasadniony organizacyjnie i ekonomicznie.
	15 01 07	Opakowania ze szkła	

Miejsce magazynowania odpadów	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób magazynowania odpadów
Wydzielone oznakowane miejsce w wiacie magazynowej na otwartym placu magazynowym M1 (ozn. W operacie p.poż nr 1a). Plac magazynowy posiada nieprzepuszczalne betonowe podłoże, jest wyposażony w sorbenty, urządzenia przeciwpożarowe – gaśnice, jest zamykany w sposób uniemożliwiający dostęp osób postronnych	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania robocze inne niż wymienione w 15 02 02	Selektywnie w szczelnych workach z tworzywa sztucznego lub w opisanych pojemnikach. Odpady będą magazynowane jedynie do czasu zebrania odpowiedniej ich ilości tak, aby ich transport do odbiorcy był uzasadniony organizacyjnie i ekonomicznie
	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	W pojemnikach lub oryginalnych opakowaniach lub kartonowych opakowaniach zastępczych. Odpady będą magazynowane jedynie do czasu zebrania odpowiedniej ich ilości tak, aby ich transport do odbiorcy był uzasadniony organizacyjnie i ekonomicznie
	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji (płyty, dyski twarde)	
Składowisko stłuczki M3 częściowo zadaszone o utwardzonym, szczelnym (wybetonowanym) podłożu oddzielone (wydzielone) murem oporowym o wysokości powyżej 5 m	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Luzem w pryzmach na stanowisku stłuczki dla wanny W1. Odpady będą magazynowane jedynie do czasu zebrania odpowiedniej ich ilości tak, aby ich transport do odbiorcy był uzasadniony organizacyjnie i ekonomicznie
Wydzielone opisane miejsce na otwartym placu magazynowym M1 (ozn. W operacie p.poż nr 1a) Plac magazynowy posiada nieprzepuszczalne betonowe podłoże, jest wyposażony w sorbenty, urządzenia przeciwpożarowe – gaśnice, jest zamykany w sposób uniemożliwiający dostęp osób postronnych	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Kontenery mobilne. Odpady będą magazynowane jedynie do czasu zebrania odpowiedniej ich ilości tak, aby ich transport do odbiorcy był uzasadniony organizacyjnie i ekonomicznie. Przekazane do zagospodarowania firmie posiadającej stosowne zezwolenie na zbieranie lub odzysk tego typu odpadów. Każdorazowo wybrana nowa firma odbierająca odpady sprawdzona zostanie pod względem posiadania zezwoleń. Przekazywane do transportu w sposób zapewniający racjonalne wykorzystanie środków transportu i niepowodujący zagrożeń ani uciążliwości dla środowiska

”

XI. Załącznik – plan sytuacyjny lokalizacji miejsc magazynowania odpadów, który stanowi załącznik nr 2 do pozwolenia zintegrowanego, zastępuję mapą - załącznikiem nr 2 do niniejszej decyzji.:

XII. W części IV pozwolenia „Ustalam warunki eksploatacji przedmiotowej instalacji” zmieniam punkt 5. „W zakresie gospodarki odpadami z instalacji do dekorowania szkła” wraz z podpunktami, które otrzymują brzmienie:

**„5. W zakresie gospodarki odpadami z instalacji do dekorowania szkła
5.1.Określam miejsca emisji poszczególnych rodzajów odpadów:**

Odpady niebezpieczne z instalacji do dekorowania szkła

Miejsca emisji odpadów	Rodzaj odpadów	Kod odpadów
Stanowisko mycia ramek przy maszynach do sitodruku	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	07 01 04*
Maszyny drukarskie i kabiny lakiernicze	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*
	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 15*
Stanowisko przygotowania matryc przy maszynach do sitodruku	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	09 01 01*
Kabiny lakierni natryskowej (z mycia kabin)	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	11 01 11*
Magazyny, obszar dekoratorni	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*
Linie do malowania natryskowego - wylot powietrza z kabin lakierniczych i z pieców do wygrzewania	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi(np. PCB)	15 02 02*
Stanowiska do monitorowania instalacji do dekorowania szkła	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	16 02 13*

Odpady inne niż niebezpieczne z instalacji do dekorowania szkła

Miejsca emisji odpadów	Rodzaj odpadów	Kod odpadów
Stanowisko przygotowywania matryc przy maszynach do sitodruku	Inne niewymienione odpady	08 02 99
Instalacje do dekorowania szkła	Szkoło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	10 11 12
Prasa w oczyszczalni ścieków w instalacji do matowania	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	11 01 10
Stanowisko do pakowania wyrobów gotowych	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01
Stanowisko do pakowania wyrobów gotowych - miejsce paletowania	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02
	Opakowania z drewna	15 01 03
	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06
	Opakowania ze szkła	15 01 07
Kabiny do malowania natryskowego	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	15 02 03
Stanowiska do monitorowania instalacji do dekorowania szkła	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14

Miejsca emisji odpadów	Rodzaj odpadów	Kod odpadów
	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (przewody, kable, wtyczki, przełączniki)	16 02 16
	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji (płyty, dyski twarde)	16 80 01

5.2. Określam ilości odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości:

Odpady niebezpieczne wytwarzane z instalacji dekorowania szkła

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości odpadów
07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i cieczy macierzyste	0,6	Odpad stanowią zużyty odtłuszczacz –Fotochem/Uniachem, stanowiący mieszaninę rozpuszczalników o zawartości do 10% 2-aminoetanolu. Wodny roztwór 2-aminoetanolu nie ulega rozkładowi w warunkach stosowania, jest żrący i toksyczny (toksyczność ostra) dla zwierząt i roślin. Produkt powierzchniowo czynny. Ze względu na właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się je do grupy: HP3 „wysoko łatwopalne”: substancje i preparaty stałe, które mogą z łatwością zapalić się po krótkim kontakcie ze źródłem zapłonu i które palą się nadal lub ulegają zniszczeniu po usunięciu źródła zapłonu; HP5 „szkodliwe”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę, mogą powodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia (działa szkodliwie na drogi oddechowe i po połknięciu, działa drażniąco na oczy) HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. (Działa bardzo toksycznie na organizmy wodne; może powodować długo utrzymujące się niekorzystne zmiany w środowisku wodnym).
08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	30,0	Odpad stanowią farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne, tlenki metali lub wodorotlenek metali, Pb, Ti, Zn, Cd, Co, rozpuszczalniki organiczne na bazie żywic epoksydowych, olej roślinny, alkohol tłuszczowy. Odpady niebezpieczne dla środowiska, łatwopalne, drażniące i szkodliwe, które w wyniku bezpośredniego, długotrwałego lub powtarzającego się kontaktu ze skórą lub błoną śluzową mogą wywołać stan zapalny lub w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia. Ze względu na właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się je do grupy: HP3 „wysoko łatwopalne”: substancje i preparaty stałe, które mogą z łatwością zapalić się po krótkim kontakcie ze źródłem zapłonu i które palą się nadal lub ulegają zniszczeniu po usunięciu źródła zapłonu; HP5 „szkodliwe”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę, mogą powodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia (działa szkodliwie na drogi oddechowe i po połknięciu, działa drażniąco na oczy) HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. (Działa bardzo toksycznie na organizmy wodne; może powodować długo utrzymujące się niekorzystne zmiany w środowisku wodnym)

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości odpadów
08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	5,0	Odpad stanowią szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne, tlenki metali lub wodorotlenek metali, Pb, Ti, Zn, Cd, Co, rozpuszczalniki organiczne na bazie żywic epoksydowych, olej roślinny, alkohol tłuszczowy. Odpady niebezpieczne dla środowiska, łatwopalne, drażniące i szkodliwe, które w wyniku bezpośredniego, długotrwałego lub powtarzającego się kontaktu ze skórą lub błoną śluzową mogą wywołać stan zapalny lub w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia. Ze względu na właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się je do grupy: HP3 „wysoce łatwopalne”: substancje i preparaty stałe, które mogą z łatwością zapalić się po krótkim kontakcie ze źródłem zapłonu i które palą się nadal lub ulegają zniszczeniu po usunięciu źródła zapłonu; HP5 „szkodliwe”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę, mogą powodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia (działa szkodliwie na drogi oddechowe i po połknięciu, działa drażniąco na oczy) HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. (Działa bardzo toksycznie na organizmy wodne; może powodować długo utrzymujące się niekorzystne zmiany w środowisku wodnym)
09 01 01*	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	0,1	Odpad stanowią wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów, zawierający 1,4-dihydroksybenzen, węglan potasu Xi, glikol dietylenowy, disiarczan (IV)disodu Produkt szkodliwy i niebezpieczny dla środowiska. Odpady niebezpieczne dla środowiska, drażniące, szkodliwe i toksyczne, które w wyniku bezpośredniego, długotrwałego lub powtarzającego się kontaktu ze skórą lub błoną śluzową mogą wywołać stan zapalny lub w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować ograniczone albo poważne zagrożenie dla zdrowia, a nawet śmierć. Ze względu na właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się je do grupy: HP3 „wysoce łatwopalne”: substancje i preparaty stałe, które mogą z łatwością zapalić się po krótkim kontakcie ze źródłem zapłonu i które palą się nadal lub ulegają zniszczeniu po usunięciu źródła zapłonu; HP5 „szkodliwe”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę, mogą powodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia (działa szkodliwie na drogi oddechowe i po połknięciu, działa drażniąco na oczy) HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. (Działa bardzo toksycznie na organizmy wodne; może powodować długo utrzymujące się niekorzystne zmiany w środowisku wodnym)
11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	100,0	Odpad stanowią wody popłuczne z lakierni natryskowej zawierające cząstki lakierów. Mieszanka rozpuszczalników pigmentów: N-metylo-2-pirolidon (Dimetyloamino)etanol N-metylo-2-pirolidon, alkohol diacetonowy, butan-1ol2(Dimetyoamino) etanol. Wodny roztwór pozostałości lakierów. Odpady niebezpieczne dla środowiska, szkodliwe i toksyczne, które w wyniku bezpośredniego, długotrwałego lub powtarzającego się kontaktu ze skórą lub błoną śluzową mogą wywołać stan zapalny lub w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować ograniczone albo poważne

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości odpadów
			zagrożenie dla zdrowia, a nawet śmierć. Ze względu na właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się je do grupy: HP3 „wysoco łatwopalne”: substancje i preparaty stałe, które mogą z łatwością zapalić się po krótkim kontakcie ze źródłem zapłonu i które palą się nadal lub ulegają zniszczeniu po usunięciu źródła zapłonu; HP5 „szkodliwe”: substancje i preparaty, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę, mogą powodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia (działa szkodliwie na drogi oddechowe i po połknięciu, działa drażniąco na oczy) HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. (Działa bardzo toksycznie na organizmy wodne; może powodować długo utrzymujące się niekorzystne zmiany w środowisku wodnym)
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,0	Odpad stanowią opakowania po farbach, olejach, silnikowych, przekładniowych i smarowych zawierające substancje niebezpieczne. Niebezpiecznymi czynią je pozostałości substancji takich jak np. oleje zawierające takie związki jak: sulfoniany, aminy, tiofosforany związków zawierających wapń, cynk, sód, magnez, fosfor, siarkę, azot; ponadto kwasy organiczne, alkohole, aldehydy, ketony, fenole, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, żywice, asfalteny. Ze względu na właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się je do grupy: HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. (Działa bardzo toksycznie na organizmy wodne; może powodować długo utrzymujące się niekorzystne zmiany w środowisku wodnym)
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	100,0	Odpad materiałów filtracyjnych m.in.: węgiel aktywny, filtry syntetyczne i papierowe zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (lakierami wykorzystywanymi w kabinach lakierniczych zawierającymi N-metylo-2pirolidon, alkohol diacetonowy, butan-1-ol, 2Dimetyoaminoetanol). Filtry syntetyczne zawierają włókninę -poliester, charakteryzują się dobrą wytrzymałością mechaniczną i odpornością na kwasy. Są nierozpuszczalne w wodzie i nierozkładalne biochemicznie. Filtry papierowe – składają się z celulozy i dodatków np. kredy. Łatwo chłoną wodę. Odpady niebezpieczne dla środowiska drażniące i szkodliwe, które w wyniku bezpośredniego, długotrwałego lub powtarzającego się kontaktu ze skórą lub błoną śluzową mogą wywołać stan zapalny lub w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia. Ze względu na właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się je do grupy: HP3 „wysoco łatwopalne”: substancje i preparaty stałe, które mogą z łatwością zapalić się po krótkim kontakcie ze źródłem zapłonu i które palą się nadal lub ulegają zniszczeniu po usunięciu źródła zapłonu; HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. (Działa bardzo toksycznie na organizmy wodne; może powodować długo utrzymujące się niekorzystne zmiany w środowisku wodnym)
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy	0,15	Odpady w postaci stałej. Są to urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające niebezpieczne baterie lub akumulatory lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń, które zbudowane są z różnych materiałów, głównie z metali żelaznych i nieżelaznych, tj.

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości odpadów
	inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12		aluminium, miedź, cyna i ołów zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Między innymi lampy wysokoprężne rtęciowe. Ze względu na właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi klasyfikuje się je do grupy: HP14 „ekotoksyczne”: odpady, które stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. (Działa bardzo toksycznie na organizmy wodne; może powodować długo utrzymujące się niekorzystne zmiany w środowisku wodnym)

Odpady inne niż niebezpieczne wytwarzane z instalacji dekorowania szkła

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości odpadów
08 02 99	Inne niewymienione odpady	1,0	Odpad stanowią zużyte matryce do sitodruku, kalkomanii – ramka z profilu aluminiowego, siatka nylonowa i kalka techniczna. Ramka z aluminium – zbudowana ze stopu aluminium i dodatków stopowych w celu poprawy właściwości mechanicznych. Aluminium jest metalem o niskiej gęstości, bardzo dobrej kowalności i dużej plastyczności, jest łatwy w odlewaniu i obróbce i jest niemagnetyczny. Siatka nylonowa – z tworzywa poliamid. Jest trudnorozpuszczalny w wodzie, łatwopalny i wykazuje dużą odporność chemiczną. Kalka techniczna zawiera głównie celulozę, o włóknach ułożonych równolegle, poddanych procesowi pergaminowania.
10 11 12	Szkoło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	6000,0	Odpad stanowi szkło odpadowe składające się z: SiO ₂ - 70%, Na ₂ O-20%, CaO-10 % oraz metali w zależności od koloru szkła: Szkło – substancja przezroczysta, nierozpuszczalna będącą mieszaniną zakrzepniętych krzemianów. Posiada własności optyczne, przezroczystość, połysk, załamanie i rozproszenie światła. Odporne na działanie zmiennej temperatury, chemikaliów, jest kruche, jest słabym przewodnikiem prądu, posiada dużą twardość i odporność na ścieranie. Nie podlega rozkładowi biochemicznemu i jest nierozpuszczalne w wodzie.
11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	100,0	Odpad stanowią szlamy i osady pofiltracyjne, w stałej i sproszkowanej postaci. Odpad niepalny zawierający: chlorki wapnia, żelaza i siarczan wapnia.
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	120,0	Odpad w postaci stałej stanowią opakowania z papieru i tektury po zakupionych surowcach do produkcji i uszkodzone opakowania. Są to produkty otrzymane przez spłśnienie odpowiednio przygotowanych włókien roślinnych czasem z dodatkiem wypełniaczy, środków zaklejających, barwników oraz innych pomocniczych środków chemicznych. Skład chemiczny odpadu: celuloza i substancje nieorganiczne (kreda, zanieczyszczenia stałe poniżej 1% masy). Odpad łatwopalny, nie stanowiący zagrożenia dla środowiska o ciężarze właściwym średnio 200-400 kg/m ³ . Odpady łatwo chłoną wodę, stanowią surowiec wtórny do produkcji papieru.
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	200,0	Odpad stanowią uszkodzone opakowania z tworzyw sztucznych, folia opakowaniowa termozgrzewalna, uszkodzone worki, foliowe opakowania transportowe, opakowania po preparatach, które nie zawierają substancji niebezpiecznych. Tworzywa sztuczne typu PE-LD (polietylen niskiej gęstości) nie zawierają chlorowanych węglowodorów (bez PCV). Tworzywa sztuczne to związki organiczne zbudowane z węgla i wodoru z domieszką pigmentów, środków światła i ogniochronnych czasami stabilizatorów i zmiękczaczy.

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości odpadów
			Odpady nie stanowią zagrożenia dla środowiska ze względu na trwałe i stabilne wiązania chemiczne. Charakteryzują się brakiem podatności na procesy rozkładu biochemicznego.
15 01 03	Opakowania z drewna	20	Odpad stały. Są to uszkodzone palety drewniane. Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel (49,5%), tlen (43,8%), wodór (6,0%), azot (0,2%) i inne. Główne związki tworzące drewno to celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Ponadto w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne, które po spaleniu dają popiół. Właściwości: dobra wytrzymałość mechaniczna, źle przewodzą ciepło i prąd elektryczny, mają słabą aktywność chemiczną, nieznaczną przenikliwość powietrza: higroskopijność, są łatwopalne. Opakowania z drewna, zazwyczaj w postaci desek pochodzących z uszkodzonych palet, wytwarzane są głównie podczas rozpakowywania zakupionych towarów.
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	40	Zmieszane odpady opakowaniowe, dla których nie ekonomiczne jest poddawanie ich segregacji. Opakowania po dostarczeniu surowców (karton, styropian, folia) oraz odpady opakowaniowe z pakowania produktów. Skład i właściwości podane w trzech poprzednich pozycjach.
15 01 07	Opakowania ze szkła	2000	Odpad stały. Są to opakowania ze szkła, które nie przeszły kontroli jakości, ale nie mogą zostać zawrócone do procesu technologicznego. Podstawowy skład chemiczny: Odpad stanowi szkło odpadowe składające się z: SiO ₂ - 70%, Na ₂ O-20%, CaO-10 % oraz metali w zależności od koloru szkła: Szkło – substancja przezroczysta, nierozpuszczalna będącą mieszaniną zakrzepniętych krzemianów. Posiada własności optyczne, przezroczyste, połysk, załamanie i rozproszenie światła. Odporne na działanie zmiennej temperatury, chemikaliów, jest kruche i jest słabym przewodnikiem prądu, posiada dużą twardość i odporność na ścieranie. Nie podlega rozkładowi biochemicznemu. Właściwości – odpad nie rozpuszczalny w wodzie, nieulegający przemianom fizycznym pod wpływem warunków atmosferycznych, postać sypka.
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	100	Odpad stały – czysto i ubrania robocze, kasetowe filtry tkaninowe (w skład filtra tkaninowego wchodzi tkaniny, elementy metalowe i elementy z tworzyw sztucznych) nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Zasadniczym elementem filtra są zestawy rękawów filtracyjnych wykonanych z tkaniny filtracyjnej pyłowej poliamidowej. Materiały włókiennicze – skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda, tłuszcze, węgiel, wodór, polimery syntetyczne), celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne.
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,2	Odpad w postaci stałej. Są to wszystkie urządzenia elektryczne i elektroniczne, które zbudowane są z różnych materiałów, głównie z metali nieżelaznych, tj.: aluminium, miedź, cyna ołów. Elementy z urządzeń elektrycznych i elektronicznych niezawierające niebezpiecznych elementów i części, są to elementy przewodów, kabli, wtyczek, przełączników, różnego rodzaju elementy, części i podzespoły elektroniczne i elektryczne. Odpady składają się z różnorodnych materiałów. Podstawowym składnikiem są metale i tworzywa sztuczne. Konstrukcje nośne urządzeń wykonane najczęściej ze stali węglowej malowanej natryskowo lub proszkowo, stali węglowej ocynkowanej, stali nierdzewnej, aluminium. Stal jest stopem żelaza z węglem o zawartości węgla do 2,1%. Stal zawiera również dodatki takie jak: chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź,

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości odpadów
			molibden, tytan, wtrącenia niemetaliczne, głównie tlenki siarki i fosforu. Elementy elektroniki są wytwarzane z polistyrenu, kopolimerów, akrylonitrylu, butadienu, i styrenu (ABS), poliamidu, polichlorku winylu, polietylenu, tworzyw termoutwardzalnych, poliuretanów, elastomerów. Kable wykonane z metali przewodzących, najczęściej z miedzi i aluminium oraz osnowy z materiałów izolacyjnych.
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (przewody, kable, wtyczki, przełączniki)	0,3	Odpad w postaci stałej. Przewody i kable: materiał przewodzący (najczęściej miedź lub aluminium) w postaci drutu, linki lub szynoprzewodu, izolowane (kable) i nieizolowane. Materiały elektroizolacyjne mają różny skład chemiczny, jako izolatory stosowane są substancje organiczne (parafina, wosk, asfalty, celuloza, papier, kauczuki, gumy, ebonit, polietylen, polipropylen, bakelit, żywice epoksydowe, itp.) oraz nieorganiczne (mika, szkła izolacyjne, porcelana, kamionka, ceramiki specjalne, itp.) Wtyczki elektryczne: metal oraz materiały elektroizolacyjne stałe organiczne (elastomery, tworzywa termoplastyczne) Przełączniki, wyłączniki elektryczne: metale elektroprzewodzące, często metale szlachetne (do pokrywania styków przy dużych prądach i napięciach) oraz części wykonane z materiałów elektroizolacyjnych (elastomerów, tworzyw termoplastycznych). Tworzywa sztuczne są na ogół bardzo lekkie, mają małą przewodność cieplną, ale najczęściej są wrażliwe na podwyższone temperatury.
16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji (płyty, dyski twarde)	0,01	

5.3. Opis dalszych sposobów gospodarowania wytworzonymi odpadami.

Odpady niebezpieczne wytwarzane z instalacji dekorowania szkła

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób dalszego postępowania z odpadami
07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	Po zebraniu partii logistycznie uzasadnionej, odpad będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami do unieszkodliwienia (D10)
08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
09 01 01*	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	
11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Po zebraniu partii logistycznie uzasadnionej, odpad będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami do unieszkodliwienia (D10)
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Po zebraniu partii logistycznie uzasadnionej, odpad będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami, z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami, tj. w pierwszej kolejności do odzysku, w przypadku braku możliwości odzysku (R12), przekazanie do unieszkodliwienia (D10)
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty)	Po zebraniu partii logistycznie uzasadnionej, odpad będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób dalszego postępowania z odpadami
	ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	zakresu gospodarowania odpadami, z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami, tj. w pierwszej kolejności do odzysku, w przypadku braku możliwości odzysku (R12), przekazanie do unieszkodliwienia (D10)
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	Po zebraniu partii logistycznie uzasadnionej, odpad będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami, z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami, tj. w pierwszej kolejności do odzysku(R12)

Odpady inne niż niebezpieczne wytwarzane z instalacji dekorowania szkła

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób dalszego postępowania z odpadami
08 02 99	Inne niewymienione odpady	Po zebraniu partii logistycznie uzasadnionej, odpad będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami do unieszkodliwienia (D10)
10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	Po zebraniu partii logistycznie uzasadnionej, odpad będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami, z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami (R5, R12)
11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	Po zebraniu partii logistycznie uzasadnionej, odpad będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami do unieszkodliwienia (D10)
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Po zebraniu partii logistycznie uzasadnionej, odpad będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami tj. w pierwszej kolejności do odzysku(R1, R3, R5, R12)
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
15 01 03	Opakowania z drewna	Po zebraniu partii logistycznie uzasadnionej, odpad będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami tj. w pierwszej kolejności do odzysku (R3,R12)
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Po zebraniu partii logistycznie uzasadnionej, odpad będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami tj. w pierwszej kolejności do odzysku (R3, R12)
15 01 07	Opakowania ze szkła	Zbierane selektywnie w miejscu wytworzenia do pojemników. Po zebraniu partii logistycznie uzasadnionej, odpad będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami tj. w pierwszej kolejności do odzysku (R5, R12)
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zbierane selektywnie w miejscu wytworzenia do pojemników. Po zebraniu partii logistycznie uzasadnionej, odpad będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami tj. w pierwszej kolejności do odzysku (R1, R3, R5, R12)

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób dalszego postępowania z odpadami
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Po zebraniu partii logistycznie uzasadnionej, odpad będzie przekazywany podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami z zachowaniem hierarchii postępowania z odpadami tj. w pierwszej kolejności do odzysku (R4, R5, R11, R12)
16 02 16	Elementy usunięte z użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (<i>przewody, kable, wtyczki, przełączniki</i>)	
16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji (<i>płyty, dyski twarde</i>)	

5.4. Określam miejsca i sposób magazynowania odpadów na terenie zakładu STOELZLE CZĘSTOCHOWA Sp. z o.o., przy ul. Warszawska 347, w Częstochowie – numeracja miejsc magazynowania zgodna z planem sytuacyjnym – załącznikiem nr 2 do niniejszej decyzji:

Odpady niebezpieczne wytwarzane z instalacji dekorowania szkła

Miejsce magazynowania odpadów	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób magazynowania odpadów
Wydzielone miejsce w wiacie magazynowej zlokalizowanej na otwartym placu magazynowym M1 (ozn. w operacie p.poż nr 1a). Plac magazynowy posiada nieprzepuszczalne betonowe podłoże, jest wyposażony w sorbenty, urządzenia przeciwpożarowe – gaśnice, jest zamykany w sposób uniemożliwiający dostęp osób postronnych	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	Selektywnie w opisanych pojemnikach wyposażonych w system zamykania zabezpieczający przed przypadkowym wydostaniem się odpadu na zewnątrz W przypadku opakowań o pojemności powyżej 5 litrów oznaczone etykietą o wymiarach min. 150mm szerokości i min. 210 mm wysokości zawierającej napis: „ODPADY NIEBEZPIECZNE” oraz wskazanie kodu i rodzaju magazynowanych odpadów, zawartości opakowania, pojemnika, kontenera lub worka, adresu miejsca magazynowania odpadów i daty rozpoczęcia ich magazynowania w danym miejscu. Odpady będą magazynowane jedynie do czasu zebrania odpowiedniej ich ilości, tak, aby ich transport do odbiorcy był uzasadniony organizacyjnie i ekonomicznie.
	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
	09 01 01*	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	
	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	
	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	
	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi(np. PCB)	

			i rodzaju magazynowanych odpadów, zawartości opakowania, pojemnika, kontenera lub worka, adresu miejsca magazynowania odpadów i daty rozpoczęcia ich magazynowania w danym miejscu. Odpady będą magazynowane jedynie do czasu zebrania odpowiedniej ich ilości, tak, aby ich transport do odbiorcy był uzasadniony organizacyjnie i ekonomicznie
Wydzielone miejsce w wiacie magazynowej zlokalizowanej na otwartym placu magazynowym M1 (ozn. W operacie p.poż. nr 1a). Plac magazynowy posiada nieprzepuszczalne betonowe podłoże, jest wyposażony w sorbenty, urządzenia przeciwpożarowe – gaśnice, jest zamykany w sposób uniemożliwiający dostęp osobom postronnym	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	Zbierane selektywnie w miejscu wytworzenia do szczelnych palet pojemników lub worków PE. W przypadku opakowań o pojemności powyżej 5 litrów oznaczone etykietą o wymiarach min. 150mm szerokości i min. 210 mm wysokości zawierającej napis: „ODPADY NIEBEZPIECZNE” oraz wskazanie kodu i rodzaju magazynowanych odpadów, zawartości opakowania, pojemnika, kontenera lub worka, adresu miejsca magazynowania odpadów i daty rozpoczęcia ich magazynowania w danym miejscu. Odpady będą magazynowane jedynie do czasu zebrania odpowiedniej ich ilości, tak, aby ich transport do odbiorcy był uzasadniony organizacyjnie i ekonomicznie

Odpady inne niż niebezpieczne wytwarzane z instalacji dekorowania szkła

Miejsce magazynowania odpadów	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób magazynowania odpadów
Wydzielone miejsce w wiacie magazynowej zlokalizowanej na otwartym placu magazynowym M1 (ozn. w operacie p.poż. nr 1a). Plac magazynowy posiada nieprzepuszczalne betonowe podłoże, jest wyposażony w sorbenty, urządzenia przeciwpożarowe – gaśnice, jest zamykany w sposób uniemożliwiający dostęp osobom postronnym	08 02 99	Inne niewymienione odpady	Selektywnie w opisanych pojemnikach wyposażonych w system zamykania
	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	
Wydzielone opisane miejsce na otwartym placu magazynowym M1 (ozn. w operacie p.poż. nr 1a). Plac magazynowy posiada nieprzepuszczalne betonowe podłoże, jest wyposażony w sorbenty, urządzenia przeciwpożarowe – gaśnice, jest zamykany w sposób	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	Zbierane selektywnie w miejscu wytworzenia do pojemników, po wypełnieniu transportowane do kontenerów. Odpady będą magazynowane jedynie do czasu zebrania odpowiedniej ich ilości tak aby ich transport był uzasadniony organizacyjnie i ekonomicznie. Przekazane do zagospodarowania firmie posiadającej stosowne zezwolenie na zbieranie lub odzysk tego typu odpadów.

Miejsce magazynowania odpadów	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób magazynowania odpadów
uniemożliwiający dostęp osobom postronnym			Każdorazowo wybrana nowa firma odbierająca odpady sprawdzona zostanie pod względem posiadanych zezwoleń. Przekazywane do transportu w sposób zapewniający racjonalne wykorzystanie środków transportu i niepowodujący zagrożeń ani uciążliwości dla środowiska
Wydzielone opisane miejsce na otwartym placu magazynowym M2 (ozn. w operacie p.poż. nr 1b lub 2). Plac magazynowy posiada nieprzepuszczalne betonowe podłoże, jest wyposażony w sorbenty, urządzenia przeciwpożarowe – gaśnice, jest zamykany w sposób uniemożliwiający dostęp osobom postronnym	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Selektywnie, każdy rodzaj odpadów zbelowany w prasach i magazynowany oddzielnie luzem bądź w kontenerach zabezpieczonych przed kontaktem odpadów z wodami opadowymi. Odpady będą magazynowane jedynie do czasu zebrania odpowiedniej ich ilości tak, aby ich transport do odbiorcy był uzasadniony organizacyjnie i ekonomicznie
	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
	15 01 03	Opakowania z drewna	
	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
	15 01 07	Opakowania ze szkła	
Wydzielone w wiacie magazynowej zlokalizowanej na otwartym placu magazynowym M1 (ozn. w operacie p.poż. nr 1a). Plac magazynowy posiada nieprzepuszczalne betonowe podłoże, jest wyposażony w sorbenty, urządzenia przeciwpożarowe – gaśnice, jest zamykany w sposób uniemożliwiający dostęp osobom postronnym	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	Selektywnie w szczelnych workach z tworzywa sztucznego lub opisanych pojemnikach. Odpady będą magazynowane jedynie do czasu zebrania odpowiedniej ich ilości tak, aby ich transport był uzasadniony organizacyjnie i ekonomicznie.
	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	W pojemnikach lub oryginalnych opakowaniach lub kartonowych opakowaniach zastępczych. Odpady będą magazynowane jedynie do czasu zebrania odpowiedniej ich ilości tak, aby ich transport był uzasadniony organizacyjnie i ekonomicznie.
	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (<i>przewody, kable, wtyczki, przełączniki</i>)	
	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji (<i> płyty, dyski twarde</i>)	

XIII. W części VI „W zakresie prowadzenia monitoringu emisji do środowiska.”, zmieniam ppkt 1.3., który otrzymuje brzmienie:

„1.3. Wykonywanie:

- a) okresowych pomiarów emisji pyłów do powietrza z badaniem składu pyłu z wanny szklarskiej i z suszarni (na emitorach A1-W1 i A2-W1) z częstotliwością 2 razy w roku, w regularnych odstępach czasu (raz w ciągu półrocza), a następnie jeden raz w roku;
- b) okresowych pomiarów emisji pozostałych zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z wanny szklarskiej (z wyłączeniem ceru) i z suszarni (na emitorach A1-W1 i A2-W2) z częstotliwością 1 raz w roku eksploatacji;
- c) okresowych pomiarów skuteczności odpylania urządzeń odpylających gazów odprowadzanych z wanny szklarskiej i z suszarni (elektrofiltra i cyklonu) 1 raz w okresie pierwszego roku eksploatacji, a następnie jeden raz na dwa lata;
- d) okresowych pomiarów emisji gazów i pyłów wszystkich emitowanych substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji do malowania natryskowego, matowania, sitodruku i kalkomanii (na emitorach E1(D) –E30(D) z częstotliwością 1 raz w roku;
- e) okresowych pomiarów emisji hałasu z instalacji (w porze dnia i w porze nocy), z częstotliwością raz na dwa lata, zgodnie z aktualnie obowiązującymi wymaganiami w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji;
- f) badań jakości ścieków opadowych wprowadzanych do miejskiej kanalizacji deszczowej, z częstotliwością dwa razy w roku w regularnych odstępach czasu, w okresie opadowym, w zakresie zawiesiny ogólnej i węglowodorów ropopochodnych;
- g) badań jakości surowców wykorzystanych w instalacji do wytopu szkła zgodnie z aktualnie obowiązującymi wymaganiami technologicznymi i przepisami prawa.”

XIV. Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego nie ulegają zmianie.

UZASADNIENIE

W dniu 15 czerwca 2022 r. pełnomocnik spółki Stoelzle Częstochowa Sp. z o.o. z siedzibą w Częstochowie przy ulicy Warszawskiej 347, zwrócił się z wnioskiem o zmianę zapisów pozwolenia zintegrowanego udzielonego spółce Stoelzle Częstochowa Sp. z o.o., na eksploatację (w ww. lokalizacji) instalacji do produkcji szkła opakowaniowego o zdolności produkcyjnej 200 ton wytopu na dobę, wraz z instalacjami do dekorowania szkła, , udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 29 sierpnia 2014 r., znak: OŚR-I.6223.10.2014, sprostowaną postanowieniem Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 17 listopada 2014 r., znak: OŚR-I.6223.10.2014, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania, to jest następujących decyzji Prezydenta Miasta Częstochowy:

z dnia 5 grudnia 2014 r., znak: OŚR-I.6223.15.2014;

z dnia 12 stycznia 2017 r., znak: OŚR.6223.14.2016;

z dnia 1 lutego 2021 r., znak: OŚR.6223.22.2020,

Złożenie wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego było wynikiem modernizacji zakładu oraz zmian dokonanych w instalacji do wytopu szkła i instalacjach pomocniczych. Zmiany te dotyczyły: wprowadzenia do stosowania zamiennych surowców, uaktualnienia typów stosowanych sprężarek, uaktualnienia rodzajów wytwarzanych odpadów i ich miejsc magazynowania, uaktualnienia źródeł hałasu, zmian lokalizacji emitorów na wydziale

dekoratorni, zainstalowania nowej linii technologicznej Spray 4 do malowania natryskowego. Ponadto w dniu 9 stycznia 2023 r., Zakład uzyskał decyzję Prezydenta Miasta Częstochowy znak OSR.6220.61.2022 o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia polegającego na montażu zbiorników na olej opałowy i palników do opalania wanien szklarskich wraz z niezbędną infrastrukturą.

Wskutek powyższego w dniu 5 czerwca 2023r., prowadzący instalację złożył uzupełnienie do wniosku, wprowadzające kolejną zmianę w instalacji – wprowadzenie alternatywnego źródła zasilania pieca do wytopu szkła: oleju opałowego lekkiego.

Zgodnie z ust. 3 pkt 3 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie *rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości*, instalacje do produkcji szkła o zdolności wytopu ponad 20 ton na dobę należą do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Ponieważ przedmiotowa osiąga ww. próg, zgodnie z art. 201 ust. 1 ustawy - Prawo ochrony środowiska, wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Zgodnie z art. 192 wyżej wymienionej ustawy przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków.

W dniu 19 września 2022 r. pełnomocnik prowadzącego instalację na wezwanie tut. organu dokonał uzupełnienia wniosku o zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację, wymaganej opłaty, oraz złożył dodatkowe wyjaśnienia dotyczące emisji pyłu. Proponowane zmiany, opisane przez prowadzącego instalację mają charakter zmiany istotnej, wobec powyższego zachodził obowiązek zapłaty opłaty rejestracyjnej, o której mowa w art. 210 ust. 3a ustawy -Prawo ochrony środowiska. Opłata powyższa została prawidłowo obliczona, zgodnie z przepisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych /Dz. U. z 2014 r. poz. 1183/ i uiszczona w dniu 24 sierpnia 2023 r. Tym samym wniosek spełnił wymogi formalne do wszczęcia postępowania w przedmiotowej sprawie.

Zgodnie z art. 185 ust. 1, stroną postępowania w sprawie zmiany pozwolenia dla instalacji do spalania paliw jest prowadzący instalację, to jest spółka Stoelzle Częstochowa Sp. z o.o.

Pismem z dnia 27 września 2022 r., znak: OŚR.6223.13.2022, zawiadomiono wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego. W toku prowadzonego postępowania wnioskodawca składał na wezwanie organu dodatkowe wyjaśnienia, między innymi pismami z dn. 28 października 2022 r., 4 lipca 2023 r., 6 września 2023 r., 16 listopada 2023 r., 28 grudnia 2023 r., 9 lutego 2024 r. Prowadzone postępowanie, w okresie od 22 listopada 2022 r., do 17 kwietnia 2023 r. było zawieszona na wniosek strony z powodu wydłużającego się terminu wykonania operatu p.poż.

W związku z zakresem zmian dotyczących urządzeń oraz sposobu ich funkcjonowania w hucie szkła opakowaniowego Stoelzle Częstochowa Sp. z o.o., dokonano odpowiednich zmian w części I oraz III pozwolenia zintegrowanego, aktualizując zapisy dotyczące ogólnej charakterystyki urządzeń oraz technologii w instalacji głównej oraz instalacjach pomocniczych. Zmianie uległo również zużycie surowców, paliw i energii, głównie w związku z wprowadzeniem paliwa alternatywnego oraz uruchomieniem linii pomocniczej – malowania natryskowego Spray 4.

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. 202 ust. 2 pkt 1 ustawy - Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym ustala się dopuszczalną wielkość emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w oparciu o konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), jeżeli zostały opublikowane. Dla przedmiotowej instalacji obowiązują konkluzje BAT – określone w załączniku do Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 28 lutego 2012 r., ustanawiające 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. W oparciu o wyżej wymienione przepisy, w części IV pkt 1 pozwolenia zintegrowanego określone zostały: charakterystyka źródeł emisji oraz dopuszczalne wielkości emisji dla instalacji do wytopu szkła oraz dla instalacji pomocniczych:

Zgodnie z przepisem art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy - Prawo ochrony środowiska, pozwolenie zintegrowane określa w odniesieniu do instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, wraz z przewidywanymi wariantami. W związku ze zmianami w instalacji, które stanowią przedmiot wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zmienił się również rozkład czasu pracy źródeł hałasu w Zakładzie

W związku z powyższym, zaktualizowano rozkład pracy źródeł hałasu, poprzez dokonanie odpowiednich zmiany w pkt 2, w części IV pozwolenia zintegrowanego. Zmianie uległ również załącznik nr 1 do Pozwolenia- plan sytuacyjny rozkładu źródeł hałasu.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 oraz pkt 8 ustawy - Prawo ochrony środowiska, pozwolenie zintegrowane określa ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, o ile ścieki te nie są wprowadzane do wód lub do ziemi oraz ilość wykorzystywanej wody, w przypadku gdy na potrzeby instalacji nie są bezpośrednio pobierane wody powierzchniowe lub podziemne.

W złożonym wniosku, prowadzący instalację zwrócił się o zmianę zapisów pozwolenia zintegrowanego w zakresie zużycia wody. Wątpliwości organu budził znaczny wzrost zużycia wody na cele technologiczne w porównaniu z wartościami określonymi w aktualnie obowiązującej decyzji. Pismem z dnia 16 listopada 2023 r., pełnomocnik Zakładu wyjaśnił, że na wydziale E1 nie ma odrębnych podliczników dla rozliczenia zużycia wody na cele technologiczne i bytowe. Rozliczenie zużycia wody na potrzeby technologiczne prowadzone jest łącznie z potrzebami na cele chłodnicze, natomiast zużycie wody na potrzeby bytowo-sanitarne jest rozliczane dla całego Zakładu. Z analizy zużycia wody na cele technologiczne w latach 2018-2022 wynika, że zużycie wody na potrzeby technologiczne i osobno na potrzeby chłodzenia zostało początkowo nieprawidłowo oszacowane przez prowadzącego instalację. Ponadto wzrost zużycia wody do celów chłodniczych może być spowodowany zmianami klimatycznymi. Zużycie wody do celów technologicznych znacznie wzrasta przy

wyższych temperaturach otoczenia, podobny wzrost ma miejsce również podczas produkcji krótkich serii wyrobów. Mając na uwadze powyższe, w części I zmieniono pkt 3.5 oraz 3.6. przedmiotowej decyzji zgodnie z rzeczywistym zużyciem wody.

Zgodnie z informacjami przekazanymi przez prowadzącego instalację, Zakład uzyskał wydane przez Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Zarząd Zlewni w Sieradzu pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie do urządzeń kanalizacyjnych Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego S.A. ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego – ścieków przemysłowych pochodzących mieszaniny ścieków powstałych w wyniku okresowych zrzutów ścieków pochłoniczych i ścieków z procesu matowania szkła w ilości 24000 m³/rok. W części IV, ustalono nową treść punkt 3. „W zakresie gospodarki wodno – ściekowej” dostosowując tą część pozwolenia do wartości określonych w sektorowym pozwoleniu wodnoprawnym wydanym przez Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Zarząd Zlewni w Sieradzu oraz porządkując numerację podpunktów.

W pozwoleniu zintegrowanym, zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy - Prawo ochrony środowiska, 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 z późn. zmianami), niezależnie od tego, czy dla instalacji byłoby wymagane uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów. Prowadzący instalację podał, że planowane zmiany w sposobie funkcjonowania instalacji obejmują również gospodarowanie odpadami. Zmiany dotyczą również odpadów palnych, wobec czego w omawianym przypadku mają zastosowanie przepisy art. 183c ustawy - Prawo ochrony środowiska, w powiązaniu z art. 42 ust. 4b ustawy o odpadach, dotyczące kontroli instalacji lub jej części lub obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów przeprowadzanej przez komendanta miejskiego Państwowej Straży Pożarnej oraz operatu przeciwpożarowego, który sporządza prowadzący instalację.

Do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego prowadzący instalację dołączył operat przeciwpożarowy sporządzony w marcu 2023 r., przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych. Do wniosku dołączono także postanowienie Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie z dnia 20 marca 2023 r., znak: MZ.52805.15.2.2023.MK, w sprawie uzgodnienia warunków ochrony przeciwpożarowej zawartych w operacie.

Na podstawie art. 183c ust. 2 ustawy - Prawo ochrony środowiska, pismem z dnia 25 kwietnia 2023 r., znak: OŚR.6223.13.2023, zwrócono się do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie o przeprowadzenie kontroli obiektów Stoelzle Częstochowa Sp. z o.o., przekazując jednocześnie kopię operatu przeciwpożarowego.

Po przeprowadzeniu w dniu 15 maja 2023 r. przez funkcjonariusza Komendy Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie, kontroli obiektów Zakładu, Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie wydał postanowienie z dnia 25 maja 2023 r., znak: MZ.52805.33.4.2023.MK. W postanowieniu Komendant stwierdził, że instalacja oraz obiekty eksploatowane przez Stoelzle Częstochowa Sp. z o.o. spełniają wymagania określone w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz są zgodne z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

Wobec powyższego, zgodnie z wnioskiem i wyjaśnieniami zostały zmienione pkt 4 i pkt 5 w części IV pozwolenia zintegrowanego dotyczące pozwolenia w zakresie gospodarki odpadami z instalacji IPPC oraz instalacji do dekorowania szkła. Zmiany są wynikiem uregulowania kodów odpadów wytwarzanych w instalacjach, stosowania zamiennych

surowców oraz zmianą miejsc magazynowania odpadów.

Zgodnie z art. 218 pkt 2 ustawy - Prawo ochrony środowiska, w postępowaniu, którego przedmiotem jest istotna zmiana instalacji, organ zapewnia możliwość udziału społeczeństwa na zasadach i w trybie określonych 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 2023 r. poz. 1094 z późn. zmianami/.

W oparciu o wyżej wymienione przepisy podano do publicznej wiadomości informacje o wniosku w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla omawianej instalacji oraz o możliwości zapoznania się z dokumentacją sprawy.

Obwieszczenie zostało zamieszczone w Biuletynie Informacji Publicznej na stronie internetowej Urzędu Miasta Częstochowy wyznaczono w nim termin 30 dni, w którym każdy może wnosić uwagi i wnioski do prowadzonego postępowania.

Wyznaczony termin na składanie uwag i wniosków dotyczących postępowania upłynął z dniem 2 listopada 2022 r. W terminie tym nie wpłynęły żadne uwagi, ani wnioski.

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 zostały one określone.

W decyzji uporządkowano również numerację poszczególnych punktów, w tych częściach pozwolenia.

W związku ze zgromadzeniem materiału dowodowego niezbędnego do wydania decyzji w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy - Kodeks postępowania administracyjnego, zawiadomieniem z dnia 18 marca 2024 r., znak: OŚR.6223.13.2022, poinformowano stronę o zebraniu dowodów oraz materiałów niezbędnych do wydania decyzji kończącej postępowanie. W zawiadomieniu wskazano termin siedmiu dni, w którym strona postępowania może wypowiadać się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań.

Wskazany w zawiadomieniu termin upłynął z dniem 28 marca 2024 r., a strona postępowania nie wniosła żadnych uwag, ani wniosków do zgromadzonych dowodów.

Również inne podmioty nie składały w toku postępowania żadnych wniosków, ani uwag do zgromadzonych materiałów i dowodów.

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 2023 r. poz. 776 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 zmian 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 niniejszym 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*

Załącznik:

1. Plan sytuacyjny lokalizacji źródeł hałasu
2. Plan sytuacyjny lokalizacji miejsc magazynowania odpadów

Otrzymują:

1. Pełnomocnik spółki Stoelzle Częstochowa Sp. z o.o.

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. Ligonja 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

aa/PK

Pobrano opłatę skarbową w wysokości 1005,50 PLN (tysiąc pięć 50/100), opłatę wniesiono przelewem na konto Urzędu Miasta Częstochowy w dniu 24 sierpnia 2022 r.