

OŚR.6223.14.2024

DECYZJA

na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego /tekst jednolity Dz. U. z 2024 r., poz. 572/;
- 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, art. 225 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r., - Prawo ochrony środowiska /tekst jednolity Dz. U. z 2024 r. poz. 54 z późn. zm./;
- 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 24 czerwca 2024 r. (data wpływu do tut. organu) wraz z uzupełnieniami

orzekam

zmieniam pozwolenie zintegrowane dla instalacji do produkcji szkła opakowaniowego o zdolności produkcyjnej 480 ton na dobę wraz z instalacjami pomocniczymi, zlokalizowanej w Częstochowie przy ulicy Warszawskiej 347, udzielone decyzją Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 24 sierpnia 2011 r., znak: OŚR-I.6223.9.2011, 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.6223.16.2014;

z dnia 12 stycznia 2017 r., znak: OŚR.6223.15.2016;

z dnia 4 lutego 2021 r., znak: OŚR.6223.23.2020,

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

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja (IPPC) do produkcji szkła opakowaniowego o zdolności produkcyjnej do 480 ton na dobę z dogrzewem elektrycznym, zlokalizowana w Częstochowie przy ul. Warszawskiej 347. Wytop szkła sodowo-wapniowo-krzemowego odbywa się w piecu wannowym (wanna nr 2) typu „U” płomiennym, regeneracyjnym,

opalanym gazem ziemnym lub olejem opałowym lekkim z dogrzewem elektrycznym, z którego na pięciu liniach produkcyjnych produkowane jest szkło opakowaniowe. Stan techniczny instalacji określa się jako bardzo dobry. Podstawowa kampania pracy pieca wannowego może trwać: od 10 do 12 lat po okresie jego rozgrzewania.

Wielkość produkcji przedstawia się następująco:

Kod produktu	Nazwa produktu	Wytwarzana ilość [Mg/rok]	Stan fizyczny produktu	Sposób magazynowania
P1	Szkło	175 200	ciekły	Przepływa do automatów wytwarzających opakowanie
P2	Wyroby opakowaniowe	148 920	stały	W paczkach na paletach w magazynie

Instalacje podstawowe:

1. Zestawiarnia.
2. Suszarka piasku wibro – fluidalna o wydajności 21 ton/h.
3. Piec wannowy typu „U” płomienny, regeneracyjny do wytopu szkła sodowo-wapniowo-krzemowego, o wydajności do 480 Mg na dobę opalany gazem ziemnym lub olejem opałowym lekkim z dogrzewem elektrycznym.

Instalacje pomocnicze:

1. Magazyn Big-bagów, magazyn chemii, składowisko piasku, składowisko stłuczki.
2. Instalacje sprężonego powietrza.
3. Instalacja wodna.
4. Instalacja ściekowa.
5. Instalacja c.o.
6. Warsztaty regeneracji form.
7. Warsztat IS.
8. Agregaty prądotwórcze i pompy p.poż.
9. Kontenerowe stacje do tankowania paliwa do obsługi agregatów.
10. Stanowiska ładowania akumulatorów.

II W części I „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 2.1 „Instalacje podstawowe” zmieniam ppkt 2.1.2., 2.1.3., 2.1.4. i nadaję im następujące brzmienie:

„2.1.2. Suszarka piasku

Proces suszenia piasku prowadzony jest w suszarce wibro – fluidalnej z mieszadłem. Suszarka piasku jest urządzeniem niezbędnym w procesie przygotowania podstawowego surowca do produkcji szkła – piasku o wilgotności 6%. Wydajność suszarki wynosi ok. 21 Mg/h suchego

piasku. Czynnikiem suszącym jest gorące powietrze atmosferyczne ogrzewane przez bezpośrednio podgrzewacze powietrza zasilane gazem ziemnym GZ-50. Podgrzane do temperatury 300 °C powietrze wraz ze spalinami kierowane jest do odpowiednich komór suszarki. Do ostatniej, trzeciej komory suszarki podawane jest zimne powietrze w celu schłodzenia osuszonego piasku. Wysuszony i odpylony piasek odbierany jest z tyłu aparatu i stanowi produkt instalacji. Wilgotne powietrze odprowadzane jest w górnej części aparatu i kierowane do odpylania na odpylacz workowy o powierzchni filtracyjnej 360 m².

2.1.3. Piec wannowy typu „U” płomienny, regeneracyjny do wytopu szkła sodowo – wapniowo- krzemowego o wydajności do 480 Mg na dobę opalany gazem ziemnym lub zamiennie olejem opałowym lekkim z dogrzewem elektrycznym

Wytop szkła sodowo-wapniowo-krzemowego prowadzony jest w piecu wannowym typu „U” płomiennym, regeneracyjnym, opalany gazem ziemnym z zaprogramowanymi zwrotnymi palnikami gazowymi i dogrzewem elektrycznym. Zbiornik wytopowy zawierający ciekłe szkło ma powierzchnię wewnętrzną ok. 136,2 m² i głębokość w części topliwnej 1400 mm a w części przegłębionej 2195 mm. Piec posiada zbiorniki przywannowe a jego masywna wydajność wynosić będzie 380 Mg na dobę płynnego szkła bez dogrzewu za pomocą energii elektrycznej, a zużycie gazu na poziomie ok. 3300 Nm³/h lub oleju opałowego lekkiego na poziomie 1,79 m³/h. Przy stosowaniu dogrzewu elektrycznego wydajność pieca wzrasta do 480 Mg na dobę i nieznacznie wzrasta zużycie gazu ziemnego lub oleju opałowego lekkiego (wzrost zużycia gazu ziemnego lub oleju opałowego lekkiego wyniesie około 1%). Ciepło spalin wykorzystywane jest w regeneratorze do podgrzewania powietrza do spalania. 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. Główne cechy systemu opalania pieca z zastosowaniem palników Low NOx to: wolniejsze mieszanie paliwa i powietrza w celu obniżenia najwyższej temperatury w płomieniu; minimalna prędkość paliwa w dyszach daje gwarancję całkowitego spalania gazu; zwiększona emisyjność płomienia z optymalizacją przekazywania ciepła do stopionego szkła; zróżnicowane konstrukcje dysz palnikowych zdolne do tworzenia wielu strumieni gazów tym samym palniku. Niektóre z nich są ekranowane przed dostępem powietrza przez inne strumienie, co prowadzi do powstawania sadzy (węgla) i w konsekwencji poprawia przenoszenie ciepła oraz obniża temperaturę płomienia w efekcie zmniejszając ilość powstających NOx:

- gwarantowana wielkość emisji NOx z pieca < 800 mg/Nm³.

Piec pracuje w sposób ciągły, w którym wszystkie stadia i procesy wytapiania szkła zachodzą jednocześnie, ale w różnych częściach wanny. Jest to główne źródło emisji zanieczyszczeń do powietrza. Spaliny poprzez regenerator i filtr odprowadzane są do powietrza istniejącym emitorem o wysokości 45,3 m npt. Według charakterystyki filtra przy nominalnym jego obciążeniu, stężenie pyłu w spalinach za filtrem nie będzie większe niż 19,9 mg/Nm³.

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 przydatną do formowania wyrobów. Ciepłe szkło wychodzące z basenu topniczego przepływa przez część wyrobową, gdzie jest pierwotnie oziębiane, przesyłane do zasilaczy i dystrybuowane do maszyn formujących. Zarówno pracujący koniec, jak i zasilacze utrzymywane są w stałej temperaturze przez rzędy palników gazowych, 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:

- tworzenie się krzemianów;
- tworzenie się szkła;
- odgazowanie masy szklanej - klarowanie;
- homogenizacja masy szklanej;
- studzenie szkła.

2.1.4. Linie technologiczne do produkcji szkła opakowaniowego

Masa szklana przemieszcza się z części wyrobowej wanny zasilaczami do automatów sekcyjnych. Zasilacze są to ceramiczne koryta zaopatrzone w system palników bocznych do podtrzymania temperatury szkła. Masa szklana doprowadzana jest zasilaczami pod maszynę formującą i tam schładzana z temperatury ok. 1200°C, tj. do temperatury dogodnej do formowania. Formowanie wyrobów ze szkła to proces, w czasie którego przez oddziaływanie mechaniczne lub pneumatyczne nadaje się porcji szkła (kropli) żądany kształt, który utrzuca się poprzez obniżenie temperatury, tj. zwiększenie lepkości szkła do granic, gdy nie może już nastąpić zmiana postaci wyrobu. Kształtowanie wyrobów może odbywać się wieloma metodami. W zakładzie formuje się wyroby poprzez wydmuchiwanie na automatach rzędowych o pojedynczej, podwójnej i potrójnej kropli. Metoda ta polega na rozdmuchiwaniu porcji poprzez wtłaczanie powietrza do jej wnętrza lub wywołanie próżni w formie, w której nadaje się masie szklanej pożądany kształt.

Przy wydajności pieca do 480 Mg/dobę, produkcja szkła opakowaniowego odbywać się będzie na linii do formowania z 5 automatami wielosekcyjnymi. Proces produkcyjny polega na dostarczeniu kropli do każdej sekcji maszyny, gdzie poddaje się je pierwszym procesom formowania przez wprasowanie, a swój ostateczny kształt produkt nabiera w drugiej fazie wydmuchu.

Wykaz automatów w poszczególnych liniach do formowania wyrobów przedstawia się następująco:

linia 2a - (10 sekcji) 6 1/4' SG/DG (pojedyncza/podwójna kropla)

linia 2b - (8 sekcji) 6 1/4' SG/DG (pojedyncza/podwójna kropla)

linia 2c - (12 sekcji) 6 1/4' DG/ TG (podwójna/potrójna kropla)

linia 2d - (8 sekcji) 6 1/4' DG/ TG (podwójna/potrójna kropla)

linia 2e - (10 sekcji) 6 1/4' SG/DG/TG (pojedyncza /podwójna/potrójna kropla)

Wyroby po uformowaniu za pomocą transporterów przekazywane są do odprężarek - pieców tunelowych. Tam są one schładzane zgodnie z krzywą temperaturową aby uniknąć stresu i naprężeń szkła. Temperatury w odprężarkach dochodzą do 600°C i maleją stopniowo na długości odprężarki dochodząc do około 100°C na wyjściu. Odprężarka cyrkulacyjno-gazowa służy do usuwania naprężeń wewnętrznych występujących w wyrobach szklanych, niezależnie od metody ich formowania. System ogrzewania polega na spalaniu gazu lub zamiennie oleju opałowego lekkiego w specjalnej rurze ogniowej, która dostarcza gorące spaliny bezpośrednio pod wlot wentylatora wymuszającego cyrkulację ciepła. Ten sposób ogrzewania zapewnia bardzo dokładne rozprowadzenie ciepła w tunelu oraz najlepsze jego wykorzystanie. Po odprężeniu w odprężarce wyroby kierowane są do uszlachetniania (np. związkami ceramicznymi), a następnie za pomocą przenośników taśmowych na linię kontrolno- sortującą.

Z transporterów odprężarek, wyroby przekazywane są do urządzeń na tzw. "zimnym końcu", gdzie przechodzą przez kontrole jakości. Wyroby odrzucone przez personel lub urządzenia kontrolne są transportowane do miejsc składowania dla procesu recyklingu. Zaakceptowane wyroby są przesyłane do maszyn pakujących, gdzie zależnie od typu są wiązane, pakowane, a następnie układane są warstwami na paletach. Tak uformowane palety są automatycznie wysyłane przez transportery rolkowe do maszyny foliującej- obkurczającej, a następnie do magazynu."

III. W części I „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 2.2. „Instalacje pomocnicze” zmieniam podpunkty 2.2.2., 2.2.4., 2.2.5., 2.2.6., 2.2.7. oraz dodaję podpunkty 2.2.8. i 2.2.9., punkty otrzymują brzmienie:

„2.2.2. Instalacje sprężonego powietrza

Sprężone powietrze wytwarzane jest w sprężarkowni (pomieszczenie sprężarkowni znajduje się w północnej części budynku produkcyjnego w piwnicy) za pomocą nw. Sprężarek typu:

- Sprężarki 4,5 bar
- Sprężarka śrubowa KAESER ESD442 SFC o wydajności 42 m³/min moc 250 kW
- Sprężarka śrubowa KAESER FSD471 o wydajności 47 m³/min moc 250 kW
- Sprężarka odśrodkowa Ingersol Rand C700-C90MX2, wydajności 89 m³/min moc 430 kW
- Sprężarki 7,5 bar
- Sprężarka odśrodkowa Ingersol Rand C700-C90MX3 wydajność 92,9 m³/min, moc 530 kW
- Sprężarka śrubowa KAESER FSD471 o wydajności 47m³/min, moc 250 kW
- Sprężarka śrubowa KAESER FSD475SFC o wydajności 49m³/min, moc 250 kW
- KAESER BSD72T o wydajności 7 m³/min, moc 37 kW

- Pompy próżniowe

- Pompy próżniowe łopatkowe WITTIG WPSO 324-1-3, wydatek 1860 m³/h – 3 szt.
- Pompa próżniowa łopatkowa PNEUMOFOR UV30, wydatek 1775 m³/h – 1 szt.
- Pompa próżniowa łopatkowa PNEUMOFOR UV50, wydatek 2810 m³/h – 1 szt.

Wytworzone sprężone powietrze podawane jest do:

- linii transportowej tzw. zimnego końca;
- paletyzatora;
- do automatów IS;
- filtra elektrostatycznego;
- rozładunku pneumatycznego w zestawiarni.

2.2.4. Instalacja ściekowa

W instalacji IPPC powstawać będą ścieki przemysłowe pochodzące z procesów chłodzenia. Przewidywana ilość ścieków pochłodniczych wyniesie około 30% pobieranej wody 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 woda oczyszczona z emulsji (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 pierwszej komory 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.

2.2.5. Instalacja c.o.

Dla istniejącej zmodernizowanej instalacji do produkcji szkła opakowaniowego w zakresie zapotrzebowania na ciepło wykorzystywana jest kotłownia składająca się z dwóch kotłów gazowych o następujących parametrach:

- Wydajność - 575 kW
- Sprawności kotła - 92 %

- Czas pracy pojedynczego kota wynosi ok. 4 900 h/rok

Do zapewnienia ciepła wykorzystywany jest jeden kocioł, drugi natomiast stanowi rezerwę. Spaliny z obu kotłów odprowadzane są indywidualnymi emitarami o wysokości 14 m i średnicy wylotu 0,25 m.

2.2.6. Instalacja Warsztat regeneracji form

W warsztacie regeneracji i produkcji form prowadzone są naprawy form szklarskich. Na te potrzeby wyodrębnione są stanowiska tokarek, frezarki, grawerki, wiertarki oraz stanowiska spawalnicze (3 szt.). Spawanie odbywa się metodą gazową i elektryczną, za pomocą elektrod i drutu spawalniczego. Zanieczyszczenia ze spawania odprowadzane są do powietrza emitorem zadaszonym E29 o wysokości 6,5 m n.p.t. i średnicy 0,15 m. Do emitora podłączone będą 3 stanowiska spawalnicze. Czas pracy emitora – 1000 h.

Na stanowiskach ślusarskich w warsztacie prowadzona jest obróbka ręczna i mechaniczna. Stanowiska te posiadają indywidualne odciągi z wyprowadzeniem odciąganego powietrza z tych stanowisk do filtra tkaninowego o skuteczności odpylania - stężenie pyłu za filtrem 20 mg/m³. Zanieczyszczenia ze stanowisk ślusarskich (obróbka mechaniczna i ręczna) odprowadzane są do powietrza emitorem zadaszonym E30 o wysokości 6,5 m n.p.t. i średnicy 0,15 m. Czas pracy emitora 5600 h.

2.2.7. Instalacja Warsztat IS

W warsztacie IS tzw. warsztat gorącego końca, prowadzona jest naprawa części automatów szklarskich poprzez spawanie lub przy pomocy tokarki lub innego urządzenia. W warsztacie tym występują takie urządzenia jak: tokarka, szlifierka z miejscowym odciąganiem z filtrem stanowiskowym, wiertarka, zaginarki, gwintownice, elektronarzędzia oraz spawarka, wiertarka, szlifierka. Na czterech stanowiskach spawalniczych, prowadzone jest spawanie metodą gazową, za pomocą elektrod i drutu spawalniczego. Parametry charakterystyczne emitora E31: wysokość 6,5 m n.p.t., średnica 0,15 m, wylot zadaszony, czas pracy emitora 1600 h.

2.2.8. Instalacje do ładowania akumulatorów

Ładowanie akumulatorów odbywa się w stacjach ładowania zlokalizowanych w magazynach i w hali dekoratorni. Do ładowania akumulatorów kwasowo – ołowiowych stosuje się specjalne prostowniki o ściśle określonych parametrach. Stacje te wyposażone są w specjalnie zabezpieczoną (przeciwwybuchową) rozdzielnicę z instalacją elektryczną, odpowiednio wydajną wentylację, system kontroli stężenia wodoru, posadzkę kwasoodporną, urządzenia wspomagające wymianę np. stacje transferowe, tuggery, itp. W procesie ładowania akumulatorów powstawać będą opary kwasu siarkowego. Wydzielone są 3 stacje: Emitor E33 - stacja 10 stanowiskowa (wydział dekoracji); emitor E34 – stacja 8 stanowiskowa (magazyn dekoracji); emitor E35 – stacja 12 stanowiskowa (magazyn logistyki). Emitory E33-E35 mają te same, następujące parametry: wysokość h = 4,1 m n.p.t.; średnica d = 0,25 m; temperatura gazów na wylocie 297 K; czas pracy 7800 h; wylot boczny.

2.2.9. Zapasowe instalacje do wytwarzania energii elektrycznej

W przypadku awarii instalacji zasilania energią elektryczną lub braku prądu w sieci wykorzystywane są agregaty prądotwórcze jako zapasowe instalacje do wytwarzania energii elektrycznej. Żeby utrzymać ciągłą sprawność urządzeń, włączane są pojedynczo kilka razy w miesiącu na kilka minut na biegu jałowym lub pod obciążeniem. Pompy p.poż zaopatrują w energię tryskacze wody. Przyjęto, że agregaty i pompy p.poż mogą pracować – każdy do 100 h/rocznie (do czasu pracy włączono ewentualną pracę w czasie awarii). Zanieczyszczenia ze stanowisk agregatów i pomp p.poż odprowadzane będą do powietrza indywidualnymi emitarami zadaszonymi o nr od E36 do E42.

- Emitor E36 - Agregat prądotwórczy W1

Maksymalna moc do pracy ciągłej – 570 KVA/456 kW (współczynnik mocy $\cos \Phi = 0,8$)

Maksymalna moc do pracy awaryjnej – 510 KVA/408 kW (współczynnik mocy $\cos \Phi = 0,8$)

Paliwo – olej napędowy; normatywny współczynnik sprawności cieplnej 94 %. Agregat kontenerowy umieszczony w pomieszczeniu technicznym. Zanieczyszczone powietrze ze spalania paliwa jest odprowadzane emitorem o wysokości 5 m, średnica wylotu 0,15 m

- Emitor E37 - Agregat prądotwórczy W2 typ GV559 – 2 szt.

Maksymalna moc do pracy ciągłej – 505 KVA/404 kW (współczynnik mocy $\cos \Phi = 0,8$)

Maksymalna moc do pracy awaryjnej – 555 KVA/444 kW (współczynnik mocy $\cos \Phi = 0,8$)

Paliwo – olej napędowy; normatywny współczynnik sprawności cieplnej 95 %. Agregat kontenerowy umieszczony w podpiwniczeniu hali produkcyjnej nr 2. Zanieczyszczone powietrze ze spalania paliwa jest odprowadzane emitorem o wysokości 11 m, średnica wylotu 0,15 m

- Emitor E38 - Agregat prądotwórczy zestawieni W2 typ GP440S/I-A

Maksymalna moc – 404 KVA/320 kW (współczynnik mocy $\cos \Phi = 0,8$)

Paliwo – olej napędowy; normatywny współczynnik sprawności cieplnej 95 %. Agregat kontenerowy wolnostojący. Zanieczyszczone powietrze ze spalania paliwa jest odprowadzane emitorem o wysokości 2,5 m, średnica wylotu 0,15 m

- Emitor E39 - Agregat prądotwórczy dekoracji model I.142

Maksymalna moc do pracy ciągłej – 120 KVA/96 kW (współczynnik mocy $\cos \Phi = 0,8$)

Maksymalna moc do pracy awaryjnej – 132 KVA/105,6 kW (współczynnik mocy $\cos \Phi = 0,8$)

Paliwo – olej napędowy; normatywny współczynnik sprawności cieplnej 95 %. Agregat kontenerowy wolnostojący. Zanieczyszczone powietrze ze spalania paliwa jest odprowadzane emitorem o wysokości 1,5 m, średnica wylotu 0,09 m

- Emitor E40 - Agregat prądotwórczy pompowni typ GV176S/I-N-A

Maksymalna moc – 160 KVA/128 kW (współczynnik mocy $\cos \Phi = 0,8$)

Paliwo – olej napędowy; normatywny współczynnik sprawności cieplnej 95 %. Agregat kontenerowy wolnostojący. Zanieczyszczone powietrze ze spalania paliwa jest odprowadzane emitorem o wysokości 1,8 m, średnica wylotu 0,09 m

- Emitter E41 -Pompa przeciwpożarowa typ FHVE2210-07-EL-SX przy Wydziale Dekoracji
Maksymalna moc – 37 kW

Paliwo – olej napędowy; normatywny współczynnik sprawności cieplnej 95 %. Kontenerowa wolnostojąca. Zanieczyszczone powietrze ze spalania paliwa jest odprowadzane emitorem o wysokości 2,6 m, średnica wylotu 0,1 m

- Emitter E42 - Pompa przeciwpożarowa przy Centrum Logistycznym
Maksymalna moc – 35 kW

Paliwo – olej napędowy; normatywny współczynnik sprawności cieplnej 95 %. Kontenerowa wolnostojąca. Zanieczyszczone powietrze ze spalania paliwa jest odprowadzane emitorem o wysokości 3 m, średnica wylotu 0,1 m.”

IV. W części I „Rodzaj i parametry instalacji” zmieniam pkt 2.3. „Warunki pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych” w następujący sposób:

„2.3. Warunki pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Parametry pracy w warunkach odbiegających od normalnych mają miejsce tylko w przypadku rozruchu, zatrzymania lub awarii instalacji IPPC. Okres rozruchu składa się z rozruchu technologicznego, maszynowego i urządzeniowego, po rozgrzaniu wanny szklarskiej trwa ok. 6 – 7 tygodni. Ponadto istnieje możliwość funkcjonowania instalacji w różnych reżimach pracy związanych ze zmniejszeniem wielkości produkcji ze względu na spadek zapotrzebowania rynkowego. Instalacja ta pracuje wtedy bez dogrzewu elektrycznego przy wydajności wanny 380 Mg /dobę. Na podstawie analizy rynku użytkownik instalacji przewiduje, że w takim reżimie pracy instalacja prowadzona będzie przez nie więcej niż 10 % w roku (37 dni).

Wygaszanie pieca:

- Spust szkła z pieca: w basenie pieca wierci się otwór, z którego rynną z bieżącą wodą wyprowadza się masę szklaną do zbiornika z wodą. W zbiorniku tym frytuje się szkło - frytę podaje się z powrotem do pieca wannowego podczas rozruchu pieca.
- Powolne schłodzenie pieca. Zgodnie z harmonogramem studzenia trwa kilka dni. Zarówno stopniowe schładzanie jak i rozgrzewanie wanny szklarskiej przeprowadzane jest palnikami gazowymi. Woda odprowadzana jest do obiegu zamkniętego wody, fryty szklane używane są ponownie w procesie produkcyjnym.

Zestawiarnia, współpracuje z linią technologiczną pieca wannowego. Rozruch polega na włączeniu zasilania maszyn i urządzeń energią elektryczną.

Suszarnia piasku będzie synchronizowana z wydajnością wanny. W okresie mniejszego zapotrzebowania na piasek - przez 367 dni w roku będzie pracowała ok. 3 h/dziennie.”

V. W części I „Rodzaj i parametry instalacji” zmieniam punkt 3. „Zużycie surowców, paliw i energii” podpunkty: 3.1., 3.2., 3.3., 3.5., 3.6., 3.7. porządkując ich numerowanie. W wyniku zmian punkt 3 wraz z podpunktami otrzymuje brzmienie:

„3. Zużycie surowców, paliw i energii

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

Lp.	Nazwa surowca	Zastosowanie	Zużycie surowca [Mg/rok]	Miejsce magazynowania
1.	Piasek	Podstawowy surowiec do produkcji szkła - szkłotwórczy	94280	2 silosy metalowe jednopłaszczyznowe (każdy o poj. 360 m ³) zlokalizowane w zestawiarzni nr 2 ST1 i ST3.
2.	Soda	Obniża temp. topnienia piasku, zwiększa długość technologiczną szkła (przezroczystość) pogarsza klasę hydrolityczną szkła	32448	
3.	Wapień (mączka wapienna)	Powoduje, że szkło jest nierozpuszczalne w wodzie (poprawia odporność hydrolityczną)	12002	Jeden silos metalowy jednopłaszczyznowy 180m ³ zlokalizowany w zestawiarzni nr 2 ST9
4.	Skaleń	zmniejsza długość technologiczną	13939	Jeden silos metalowy jednopłaszczyznowy 92m ³ zlokalizowany w zestawiarzni nr 2 ST8
5.	Sulfat (siarczan sodu)	Surowiec do klarowania szkła	954	Jeden silos metalowy jednopłaszczyznowy 92m ³ zlokalizowany w zestawiarzni nr 2 ST5
6.	Dolomit (mączka dolomitowa)	Wprowadza tlenek magnezu i wapnia, obniża skłonność szkła do krystalizacji	14258	Jeden silos metalowy jednopłaszczyznowy 180m ³ zlokalizowany w zestawiarzni nr 2 ST7
7.	Calumite/żużel wielkopiecowy	Surowce będą stosowane zamiennie. Calumite to wysuszony i przetworzony mechanicznie żużel wielkopiecowy.	3731	Jeden silos metalowy jednopłaszczyznowy 92m ³ zlokalizowany w zestawiarzni nr 2 ST5

		Dodatki szkłotwórcze obniżają ilość dwutlenku węgla i tlenków azotu, obniżają zużycie gazu ziemnego		
8.	Stłuczka własna	Surowiec do produkcji szkła – szkłotwórczy, zmniejsza nakłady energetyczne do wytopienia szkła	28921	Składowisko stłuczki Jeden silos metalowy jednopłaszczowy 362m ³ zlokalizowany w zestawiarńi nr 2 ST17

3.2. Zużycie surowców zawierających substancje niebezpieczne.

Lp.	Nazwa surowca	Zastosowanie	Zużycie surowca [Mg/rok]	Miejsce magazynowania
1.	Selenin baru lub selenin cynku	Odbarwiacz fizyczny, wprowadza barwę różową do szkła	5,5	Magazyn chemii Magazyn big-bagów (jako miejsce alternatywne w przypadku braku miejsca w magazynie chemii)
2.	Tlenek kobaltu	Odbarwiacz fizyczny, wprowadza barwę niebieską do szkła	0,31	Magazyn chemii Magazyn big-bagów
3.	Dwutlenek ceru	Odbarwianie chemiczne utlenianie żelaza	60,0	Magazyn chemii Magazyn big-bagów
4.	Certincoat TC100	Preparat do nanoszenia powłok na gorąco	10,5	Magazyn chemii
5.	Swisscool Magnum UX 200	Przy regeneracji i produkcji form jako chłodziwo do obrabiarek	4,0	Magazyn chemii
6.	Rocol Ultracut	Przy regeneracji i produkcji form jako chłodziwo do szlifierki	10,0	Magazyn chemii

3.3. Maksymalne zużycie paliw i energii w instalacji.

Nazwa	Zużycie paliw/ energii dla poszczególnych źródeł
Gaz ziemny w m ³ /h	3300
w tym:	
- wanna – komora wytapiania	2200
- wanna – część wyrobowa	216
- zasilacze	400
- odprężarki	164
- piec do odkurczania	70
- suszarka piasku	250
Ogółem [tys. m ³ /rok]	28908
Zamiennie olej opałowy lekki	2,1 tony/h (1,79 m ³ /h) 18396 ton/rok (15636,6 m ³ /rok)
Energia elektryczna w MWh/rok	75500
W tym:	
- topienie szkła z dogrzewem	31000
- pozostałe potrzeby	44500

3.4. Jednostkowe zużycie paliw na jednostkę produktu w roku – szkła

Nazwa	Zużycie paliw i energii na jednostkę
Gaz ziemny	165 m ³ /Mg
Zamiennie olej opałowy lekki	0,09 m ³ /Mg
Energia elektryczna	0,43 MWh/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)	34000

3.6. Jednostkowe zużycie wody na jednostkę produktu w roku - szkła.

Źródło wody	Na potrzeby technologiczne [m ³ /Mg]
Od zewnętrznego dostawcy (miejski wodociąg)	0,19

VI. W części II „Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.” zmieniam ppkt. 1.2. „W zakresie ochrony powietrza” który otrzymuje brzmienie:

„1.2. W zakresie ochrony powietrza.

- stosowanie paliwa (gazu ziemnego lub oleju opałowego lekkiego) charakteryzującego się niską emisją zanieczyszczeń do powietrza;
- ograniczenie emisji pyłu poprzez zastosowanie zamkniętych przenośników nadziemnych, szczelny system z filtrami oczyszczającym powietrze dla przenośników pneumatycznych i nawilżenie zestawu szklarskiego;
- ograniczenie emisji pyłu do powietrza z pieca wannowego poprzez zastosowanie filtra elektrostatycznego zapewniającego stężenie pyłów za filtrem nie większe niż 19,9 mg/Nm³;
- magazynowanie luźnych materiałów proszkowych w silosach, a małych ilości w szczelnych workach w zamkniętych pomieszczeniach;
- zabezpieczenie silosów surowców filtrami tkaninowymi o bardzo skutecznym działaniu (odpylaniu) zapewniającymi stężenie pyłu za filtrem nie większe niż 20 mg/Nm³ oraz lokalizacja ich w budynku;
- ograniczenie emisji pyłu do powietrza z suszarki piasku za pomocą cyklonu o skuteczności redukcji 99,9 %;
- ograniczenie emisji dwutlenku azotu poprzez zastosowanie tzw. palników Low-NOx i systemu opalania Min-NOx zawierającego: sprężony układ dwustrumieniowy palników podławowych i bocznych w połączeniu z przegrodą ceramiczną w porcie palnikowym, wizyjny system pomiaru parametrów topienia szkła, układ pomiaru stężenia tlenu w spalinach (tzw. sonda lambda), samouczący system sterowania opalania pieca;
- odpowiednie parametry emitora EI (wysokość) w celu zapewnienia odpowiedniego poziomu rozproszenia zanieczyszczeń w powietrzu;
- stały nadzór nad procesem technologicznym;
- prowadzenie na bieżąco remontów oraz przeglądów instalacji IPPC i instalacji pomocniczych minimalizujące ryzyko związane z możliwością wystąpienia awarii;
- stosowanie systemów aparatury kontrolno-pomiarowej i automatyki oraz układów sygnalizacji i blokad sprawujących kontrolę nad procesem.

VII. W części III „Ustaliam warunki eksploatacji instalacji”, Punkt 1. „Zezwalam na wprowadzanie do powietrza gazów i pyłów z poszczególnych źródeł o charakterystyce przedstawionej w punktach 1.1.1., 1,1.2. i 1.1.3. emitarami o parametrach przedstawionych w punkcie 1.2.”, zmieniam punkty 1.1., 1.1.1., 1.1.2., 1.1.3., 1.2., 1.2.1., 1.2.2., 1.3.1.,1.3.2., 1.3.3., punkty otrzymują brzmienie:

„1. Zezwalam na wprowadzanie do powietrza gazów i pyłów z poszczególnych źródeł o charakterystyce przedstawionej w punktach 1.1.1., 1,1.2. i 1.1.3. emitarami 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 IPPC i instalacji pomocniczych objętych niniejszym pozwoleniem są:

- proces wytapiania szkła sodowo-wapniowo-krzemowego w wannie szklarskiej o wydajności 480 ton z komory wytapiania (emitor A3-W2);
- proces suszenia i spalanie gazu ziemnego w suszarce piasku (emitor A4-W2);
- spawanie za pomocą elektrod na trzech stanowiskach zlokalizowanych w warsztacie regeneracji form (emitor E30);
- obróbka mechaniczna i ręczna na stanowiskach ślusarskich zlokalizowanych w warsztacie regeneracji form (emitor E29);
- spawanie za pomocą elektrod na czterech stanowiskach zlokalizowanych w warsztacie IS (emitor E31);
- instalacje do ładowania akumulatorów (emitor E33-E35)

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

Powierzchnia części topliwej	136,4 m ²
Głębokość części topiennej	1,4 m
Głębokość części wyrobowej	12,1 m
Wydajność pieca	380 Mg na dobę opalany gazem ziemnym lub olejem opałowym 480 Mg na dobę opalany gazem ziemnym lub olejem opałowym z dogrzewem elektrycznym
Maksymalna temperatura procesu	1580°C
Zużycie gazu ziemnego	1 980 m ³ /h
Zamiennie olej opałowy lekki	15 636,6 m ³ /rok
Czas pracy	8760 h/rok

1.1.2. Charakterystyka suszarki piasku

Typ suszarki	wibro-fluidalna
Rodzaj paliwa	Gaz ziemny
Zużycie gazu ziemnego	180 m ³ /h
Wydajność	21 Mg/h suchego piasku
Temperatura podgrzanego powietrza	300 °C
Czas pracy	5760 h/rok

1.1.3. Charakterystyka instalacji pomocniczych nie będących częścią instalacji IPPC objętych przedmiotowym pozwoleniem:

1. Trzy stanowiska do spawania za pomocą elektrod w warsztacie regeneracji form
2. Stanowiska ślusarskie do obróbki mechanicznej i ręcznej w warsztacie regeneracji form
3. Cztery stanowiska do spawania za pomocą elektrod w warsztacie IS
4. Trzy stanowiska do ładowania akumulatorów

Uwaga: na terenie zakładu znajduje się kotłownia c.o. działająca tylko na potrzeby c.o., agregaty prądotwórcze oraz pompy p.poż. wchodzące w skład instalacji pomocniczych ale nie są przedmiotem pozwolenia.

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 [m n.p.t.]	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Typ emitora	Urządzenie ochrony powietrza	Czas pracy [h/rok]
Wanna szklarska	A3-W2	45,3	1,4	otwarty	Filtr elektrostatyczny (elektrofiltr) o skuteczności redukcji 99%	8760
Suszarka piasku	A4-W2	15,5	0,85	zakryty	Filtr workowy o skuteczności 99%	5760

1.2.2. Charakterystyka emitorów instalacji pomocniczych

Źródło emisji	Numer emitora [m n.p.t.]	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Typ emitora	Urządzenie ochrony powietrza	Czas pracy [h/rok]
Warsztat regeneracji form, stanowiska spawania – 3 szt	E29	6,5	0,15	zadaszony	brak	1000
Warsztat regeneracji form, stanowiska ślusarskie (obróbka mechaniczna i ręczna)	E30	6,5	0,15	zadaszony	Filtr tkaninowy pulsacyjny o skuteczności odpylania – stężenie pyłu za filtrem 20 mg/m ³	5760
Warsztat IS, stanowiska do spawania – 4 szt.	E31	6,5	0,15	zadaszony	brak	1600
Wydział dekoracji stacja ładowania akumulatorów	E33	4,1	0,25	boczny	brak	7800
Magazyn dekoracji stacja ładowania	E34	4,1	0,25	boczny	brak	7800

Źródło emisji	Numer emitora [m n.p.t.]	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Typ emitora	Urządzenie ochrony powietrza	Czas pracy [h/rok]
akumulatorów						
Magazyn logistyki stacja ładowania akumulatorów	E35	4,1	0,25	boczny	brak	7800

1.3. Ustalanie wielkości emisji z poszczególnych źródeł

1.3.1. Dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji wanny szklarskiej o wydajności do 480 ton/dobę opalanej gazem ziemnym, zamiennie olejem opałowem 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)					A3-W2
Chlorowódor 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	34,00	34,00	
Fluorowódor wyrażony jako HF	<1-5	<1-5	5,00	5,00	
Pył ogółem	<10-20	<10-20	19,99	19,99	
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
-	1. Wanna szklarska 8760 h Pył zaw. PM10	0,44	A3-W2
10102-44-0	2. Suszarka piasku 5760 h Dwutlenek azotu	0,345	A4-W2
7446-09-5	Dwutlenek siarki	0,4	
630-08-0	Tlenek węgla	1,2	
-	Pył zaw. PM10	0,2	
-	Pył ogółem	0,2	

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 emitatorów
		dla gazu ziemnego	dla oleju opałowego	
7647-01-0	1. Wanna szklarska (8760 h) Chlorowódor	4,99	4,99	A3-W2
10102-44-0	Dwutlenek azotu	199,77	199,77	
7446-09-5	Dwutlenek siarki	124. 42	199.77	
7440-43-9	Kadm	0,04	0,04	
7439-92-1	Ołów	0,09	0,09	
630-08-0	Tlenek węgla	8,5	8,5	
7782-41-4	Fluor	1,25	1,25	
-	Pył zaw. PM 10	4,99	4,99	
-	Pył ogółem	4,99	4,99	
10102-44-0	2. Suszarka piasku (5760 h) Dwutlenek azotu	1,987		
7446-09-5	Dwutlenek siarki	2.304		
630-08-0	Tlenek węgla	6,912		
-	Pył zaw. PM 10	1,152		
-	Pył ogółem	1,152		

VIII. W części III „Ustalam warunki eksploatacji instalacji”, zmieniam ppkt. „2.2. Rozkład czasu pracy źródeł hałasu zainstalowanych na terenie istniejącej huty szkła STOELZLE CZĘSTOCHOWA dla doby, wraz z przewidywanymi wariantami – lokalizacja źródeł hałasu została zaznaczona na planie stanowiącym załącznik 1 do niniejszego pozwolenia”, który otrzymuje brzmienie:

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

Nazwa źródła	Oznaczenie	Lokalizacja źródła hałasu	Rozkład czasu pracy źródła dla doby wraz z przewidywanymi wariantami
Wentylatory powietrza do opalania wanny: -CFM1 710-D3-LG0-180L -CFM1 710-D3-RD0-180L 22kW, 28800m ³ /h, 1800Pa	H1	Wentylatory zlokalizowane w piwnicy hali wannowej. Czerpnia w elewacji południowej/północnej	Ciągły, 24 godziny/dobę
Wentylator nr 1 do chłodzenia basenu wanny CFL2 1000-D3-RD45-280S 75 kW, 72000 m ³ /h, 1929 Pa (pracuje jeden, drugi stanowi rezerwę na wypadek awarii)	H1	Wentylator zlokalizowany w piwnicy hali wannowej. Czerpnia w elewacji południowej/północnej	Ciągły, 24 godziny/dobę
Wentylator nr 2 do chłodzenia basenu wanny CFL 1250 B RD45 75 kW, 95400m ³ /h, 2168 Pa	H1	Wentylator zlokalizowany w piwnicy hali wannowej. Czerpnia w elewacji południowej/północnej	W przypadku awarii wentylatora 1
Wentylator nr 3 do chłodzenia basenu wanny CFL2 1000-D3-LG45-280S 75 kW, 72000 m ³ /h, 1929Pa (pracuje jeden, drugi stanowi rezerwę na wypadek awarii)	H1	Wentylator zlokalizowany w piwnicy hali wannowej. Czerpnia w elewacji południowej/północnej	Ciągły, 24 godziny/dobę
Wentylator nr 4 do chłodzenia basenu wanny CFL 1250 B LG45 75 kW, 95400 m ³ /h, 2168 Pa	H1	Wentylator zlokalizowany w piwnicy hali wannowej. Czerpnia w elewacji południowej/północnej	W przypadku awarii wentylatora 1

Nazwa źródła	Oznaczenie	Lokalizacja źródła hałasu	Rozkład czasu pracy źródła dla doby wraz z przewidywanymi wariantami
Wentylatory chłodzenia przepływu: -CFL2 800-D3-LG0-225S -CFL2 800-D3-RD0-225S 39600 m ³ /h, 2500 Pa (pracuje jeden, drugi stanowi rezerwę na wypadek awarii)	H1	Wentylatory zlokalizowane w piwnicy hali wannowej. Czerpnia w elewacji południowej/północnej	Ciągły, 24 godziny/dobę
Wentylatory powietrza opalania wyrobowa + zasilacze -FI711N4A LG0 -FI711N4A RD0 37 kW (pracuje jeden, drugi stanowi rezerwę na wypadek awarii)	H1	Wentylatory zlokalizowane w piwnicy hali wannowej. Czerpnia w elewacji południowej/północnej	Ciągły, 24 godziny/dobę
Wentylatory chłodzenia wyrobowej i zasilaczy -GMB-450-550T RD0 IE3 -GMB-450-550T LG0 IE3 5,5 kW	H1	Wentylatory zlokalizowane w piwnicy, w pomieszczeniu wentylatorowni hali wannowej. Czerpnia w elewacji	Ciągły, 24 godziny/dobę
Wentylatory chłodzenia dna zasilacza 2A, 2B, 2C, 2D, 2E LFA/2-180/85-110T LG270 IE3 x5, 1,1 kW	H1	Poziom zasilaczy	Ciągły, 24 godziny/dobę
Wentylatory chłodzenia automatu 2A Sekcyjny TES12-500S-K250-2-50 RD 250kW, 40000,m ³ /h, 12600 Pa	H2	Wentylatory zlokalizowane w piwnicy. Czerpnia w elewacji północnej	Ciągły, 24 godziny/dobę
Wentylator chłodzenia automatu 2A Pionowy TES20-450S-D3-90-2-50 90 kW 15000 m ³ /h, 16519 Pa	H2	Wentylatory zlokalizowane w piwnicy. Czerpnia w elewacji północnej	Ciągły, 24 godziny/dobę

Nazwa źródła	Oznaczenie	Lokalizacja źródła hałasu	Rozkład czasu pracy źródła dla doby wraz z przewidywanymi wariantami
Wentylator chłodzenia automatu 2A Taśma TES12-400S-D3-45-2-50 45 kW 15000 m ³ /h, 8133 Pa	H2	Wentylatory zlokalizowane w piwnicy. Czerpnia w elewacji północnej	Ciągły, 24 godziny/dobę
Wentylator chłodzenia automatu 2B Sekcyjny TES12-560S-K-250-2-50 250 kW 40000 m ³ /h, 16000 Pa	H2	Wentylatory zlokalizowane w piwnicy. Czerpnia w elewacji północnej	Ciągły, 24 godziny/dobę
Wentylator chłodzenia automatu 2B Pionowy TES20-450-D3-75-2-50 75 kW 14400 m ³ /h, 14478 Pa	H2	Wentylatory zlokalizowane w piwnicy. Czerpnia w elewacji północnej	Ciągły, 24 godziny/dobę
Wentylator chłodzenia automatu 2B Taśma TES20-355S-D3-30-2-50 37 kW 7728 m ³ /h, 10159 Pa	H2	Wentylatory zlokalizowane w piwnicy. Czerpnia w elewacji północnej	Ciągły, 24 godziny/dobę
Wentylator chłodzenia automatu 2C Sekcyjny TES12-560S-K-315-2-50LG; 315 kW 40000 m ³ /h, 16400 Pa	H2	Wentylatory zlokalizowane w piwnicy. Czerpnia w elewacji północnej	Ciągły, 24 godziny/dobę
Wentylator chłodzenia automatu 2C Pionowy TES16-450S-D3-90-2-50-LG; 90 kW 17000 m ³ /h, 15000 Pa	H2	Wentylatory zlokalizowane w piwnicy. Czerpnia w elewacji północnej	Ciągły, 24 godziny/dobę
Wentylator chłodzenia automatu 2C Taśma TES14-450S-D3-45-2-5LG 45 kW 14000 m ³ /h, 8300 Pa	H2	Wentylatory zlokalizowane w piwnicy. Czerpnia w elewacji północnej	Ciągły, 24 godziny/dobę
Wentylator chłodzenia automatu 2D Sekcyjny TES12-560S-K-250-2-50 250 kW 43000 m ³ /h, 17000 Pa	H2	Wentylatory zlokalizowane w piwnicy. Czerpnia w elewacji północnej	Ciągły, 24 godziny/dobę

Nazwa źródła	Oznaczenie	Lokalizacja źródła hałasu	Rozkład czasu pracy źródła dla doby wraz z przewidywanymi wariantami
Wentylator chłodzenia automatu 2D Pionowy TES20-450S-D3-90-2-50; 90 kW 15000 m ³ /h, 16519 Pa	H2	Wentylatory zlokalizowane w piwnicy. Czerpnia w elewacji północnej	Ciągły, 24 godziny/dobę
Wentylator chłodzenia automatu 2D Taśma TES20-355-D3-30-2-50 30 kW 7728 m ³ /h, 10159 Pa	H2	Wentylatory zlokalizowane w piwnicy. Czerpnia w elewacji północnej	Ciągły, 24 godziny/dobę
Wentylator chłodzenia automatu 2E Sekcyjny TES12-560S-K-250-2-50 250 kW 50876 m ³ /h, 14288 Pa	H2	Wentylatory zlokalizowane w piwnicy. Czerpnia w elewacji północnej	Ciągły, 24 godziny/dobę
Wentylator chłodzenia automatu 2E Pionowy TES20-450S-D3-90-2-50; 90 kW 14320 m ³ /h, 16500 Pa	H2	Wentylatory zlokalizowane w piwnicy. Czerpnia w elewacji północnej	Ciągły, 24 godziny/dobę
Wentylator chłodzenia automatu 2E Taśma TES16-355-D3-37-2-50 45 kW 9750 m ³ /h, 10246 Pa	H2	Wentylatory zlokalizowane w piwnicy. Czerpnia w elewacji północnej	Ciągły, 24 godziny/dobę
Wentylatory chłodzenia serwomechanizmów 30 kW – 2 szt. (pracuje jeden, drugi stanowi rezerwę na wypadek awarii)	H2	Wentylatory zlokalizowane w piwnicy. Czerpnia w elewacji północnej	Ciągły, 24 godziny/dobę
Przenośniki taśmowe – 5 linii – odprężarki i linia kontrolno - sortująca	H3	Tzw. zimny koniec w budynku produkcyjnym	Ciągły, 24 godziny/dobę
<i>Sprężarki 4,5 bar</i> Sprężarka śrubowa KAESER ESD442 SFC wydajność 42 m ³ /min, moc 250 kW Sprężarka śrubowa KAESER FSD471 wydajność 47 m ³ /min, moc 250 kW	H4	Pomieszczenie sprężarkowni – północna strona budynku produkcyjnego, w piwnicy. Czerpnia powietrza poniżej poziomu terenu. Wyrzuty powietrza chłodzącego sprężarki KAESER powyżej	Ciągły, 24 godziny/dobę Ilość pracujących maszyn zależna od wydajności i zapotrzebowania z produkcji

Nazwa źródła	Oznaczenie	Lokalizacja źródła hałasu	Rozkład czasu pracy źródła dla doby wraz z przewidywanymi wariantami
<p>Sprężarka odśrodkowa Ingersol Rand C700-C90MX2, wydajność 89 m³/min, moc 430 kW Sprężarki 7,5 bar</p> <p>Sprężarka odśrodkowa Ingersol Rand C700-C90MX3, wydajność 92,9 m³/min, moc 530 kW</p> <p>Sprężarka śrubowa KAESER FSD471 wydajność 47m³/min, moc 250 kW</p> <p>Sprężarka śrubowa KAESER FSD475SFC wydajność 49m³/min, moc 250 kW</p> <p>KAESER BSD72T wydajność 7 m³/min, moc 37 kW</p>		poziomu terenu	
<p>Pompy próżniowe WITTIG WPSO 324-1-3, wydatek 1860 m³/h- 3 szt.</p> <p>Pompa próżniowa PNEUMOFOR UV30, wydatek 1775 m³/h- 1 szt.</p> <p>Pompa próżniowa PNEUMOFOR UV50, wydatek 2810 m³/h- 1 szt.</p>	H4	Pomieszczenie sprężarkowni w piwnicy	Ciągły, 24 godziny/dobę Ilość pracujących maszyn zależna od wydajności i zapotrzebowania z produkcji
Przenośniki taśmowe stłuczki	H5	W piwnicy	Ciągły, 24 godziny/dobę
Kruszarka szkła o wydajności 25t/h, zbiornik wagowy 3,5 m ³ , gęstość stłuczki ok. 1 t/m ³	H6	Piwnica hali wannowej	Ciągły, 24 godziny/dobę
2 mieszarki (jedna pracuje, druga jest jako awaryjna) podnośniki kubełkowe, sprężarka tłokowa do rozładunku pneumatycznego surowców	H7	Zestawiarnia	16 godzin w porze dnia

Nazwa źródła	Oznaczenie	Lokalizacja źródła hałasu	Rozkład czasu pracy źródła dla doby wraz z przewidywanymi wariantami
Agregat prądotwórczy pieca typ GV559 – 2 szt. Maksymalna moc do pracy ciągłej 505 kVA	H8a	Podpiwniczenie hali produkcyjnej nr 2	W zależności od potrzeb w przypadku przerw w dostawie energii elektrycznej. Próby agregatu – 2/miesiąc/10 min
Agregat prądotwórczy zestawiarńi W2 typ GP440S/I-A Maksymalna moc 400kVA	H8c	Przy zestawiarńi surowców	W zależności od potrzeb w przypadku przerw w dostawie energii elektrycznej. Próby agregatu – 2/miesiąc/10 min
Agregat prądotwórczy pompowni technologicznej typ GP176S/I-N-A o mocy 140 kVA	H8b	Przy pompowni technologicznej	W zależności od potrzeb w przypadku przerw w dostawie energii elektrycznej. Próby agregatu – 2/miesiąc/10 min
Wentylator spalin nr 1 moc 90kW i nr 2- 132 kW	H9	Na zewnątrz przy kominie	Ciągły, 24 godziny/dobę – pracują zamiennie
Chłodnie wentylatorowe zamknięte –chłodzenie kompresorów – Model SDC760 – 3 szt.	H10	Przy elewacji północnej budynku produkcyjnego (koło sprężarkowni)	Ciągły, 24 godziny/dobę
Chłodnie wentylatorowe wyparne CWT-58/1200 wody przemysłowej -3szt	H11	Basen wody przemysłowej	Ciągły, 24 godziny/dobę
Filtr elektrostatyczny dla spalin odprowadzanych z wanny	H12	Na zewnątrz hali wannowej przy elewacji południowej	Ciągły, 24 godziny/dobę
Linia: 2A-10sek 6 ¹ / ₄ ”SG/DG 2B-8sek 6 ¹ / ₄ ”SG/DG 2C-12sek 6 ¹ / ₄ ”DG/TG 2D-8sek 6 ¹ / ₄ ”DG/TG 2E-10sek 6 ¹ / ₄ ”SG/DG/TG	H13-1 - H13-5	Budynek produkcyjny	Ciągły, 24 godziny/dobę

Nazwa źródła	Oznaczenie	Lokalizacja źródła hałasu	Rozkład czasu pracy źródła dla doby wraz z przewidywanymi wariantami
Sprężarka samochodowa do transportu pneumatycznego	H14	Przy budynku zestawieni	2 godziny w porze dziennej
Wentylator wyciągowy suszarni piasku + pozostałe urządzenia suszarni piasku	H15	Suszarnia piasku przy budynku zestawieni	16 godzin/dobę
Suwnica	H16	Suszarnia piasku przy budynku zestawieni	16 godzin/dobę
Wymiennik ciepła spaliny/olej	H17	Przy hali wannowej od strony południowej	Ciągły, 24 godziny/dobę
Chłodnia wentylatorowa zamknięta chłodzenia oleju wymiennika ciepła	H18	Przy hali wannowej od strony południowej	Ciągły, 24 godziny/dobę
System ORC	H19	Przy hali wannowej od strony południowej	Ciągły, 24 godziny/dobę
Chłodnia wentylatorowa zamknięta chłodzenia układu ORC	H20	Przy hali wannowej od strony południowej	Ciągły, 24 godziny/dobę

IX. Zastępuję załącznik nr 1 do pozwolenia zintegrowanego – mapę lokalizacji źródeł hałasu, załącznikiem nr 1 do niniejszej decyzji.

X. W części III pozwolenia „Ustalam warunki eksploatacji przedmiotowej instalacji” ustalam 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

Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Wartość maksymalna
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 Stoelzle 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.,,

XI. W części III pozwolenia „Ustalam warunki eksploatacji przedmiotowej instalacji” w punkcie 4. „W zakresie gospodarki odpadami z instalacji IPPC” wykreślam zapisy ppkt 4.5. oraz 4.6. (dotyczące odzysku w instalacji szkła opakowaniowego) oraz ustalam nową treść punktu 4, który otrzymuje 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*
Magazyny, obszar Wydziału W2 i warsztaty	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*

Miejsca emisji odpadów	Rodzaj odpadów	Kod odpadów
	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) (<i>Czyściwo i sorbenty zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi</i>)	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 (<i>światłówki, monitory, kineskopy, sprzęt elektroniczny</i>)	16 02 13*
Automaty szklarskie	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne (<i>Zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi – oleje- stłuczka szklana z czyszczenia automatów szklarskich</i>)	16 03 03*

Odpady inne niż niebezpieczne wytwarzane z instalacji IPPC

Miejsca emisji odpadów	Rodzaj odpadów	Kod odpadów
Linie technologiczne produkcji szkła opakowaniowego	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
Warsztaty	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów (<i>żelazo i stal</i>)	12 01 02
	Cząstki i pyły metali nieżelaznych (<i>miedź, brąz, mosiądz</i>)	12 01 04
	Odpady spawalnicze	12 01 13
	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21
Magazyny, stanowiska do pakowania, przepakowywania i kontroli wyrobów gotowych	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01
	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	Opakowania ze szkła (<i>opakowania ze szkła, które nie przeszły kontroli jakości ale nie mogą zostać zawrócone do procesu technologicznego</i>)	15 01 07
Magazyny, obszar Wydziału W2 i warsztaty	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (<i>Materiały filtracyjne, czyściwo</i>)	15 02 03
Urządzenia sterujące procesami	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 (<i>urządzenia elektryczne i elektroniczne</i>)	16 02 14

Miejsca emisji odpadów	Rodzaj odpadów	Kod odpadów
technologicznymi, sprzęt elektryczny i elektroniczny	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (<i>wkłady do drukarek, kaset drukujących, zużytych tonerów</i>)	16 02 16
	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	16 80 01
Automaty szklarskie wydziału W2	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 W2	Miedź, brąz mosiądz	17 04 01
	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	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 i instalacji pomocniczych

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]		Skład chemiczny i właściwości odpadów
		IPPIC	Inst. pomocnicza	
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	18,0	2	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. 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 „wysoce łatwopalne”: substancje i preparaty stałe,
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe (<i>oleje półsyntetyczne</i>)	10,0	2	

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]		Skład chemiczny i właściwości odpadów
		IPPC	Inst. pomocnicza	
				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)
13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	20,0	-	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 „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)
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,0	-	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	18,0	2	Odpad stały zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi jest to m.in. czyściwo i sorbenty

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]		Skład chemiczny i właściwości odpadów
		IPPC	Inst. pomocnicza	
	olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)			oraz zużyte materiały filtracyjne. Zanieczyszczone materiały włókiennicze, z domieszką tekstyliów. Skład chemiczny: bawełna (celuloza, woda tłuszczce, 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 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	0,35	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

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]		Skład chemiczny i właściwości odpadów
		IPPC	Inst. pomocnicza	
				<p>niebezpiecznymi klasyfikuje się je go 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)</p> <p>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)</p>

Odpady inne niż niebezpieczne wytwarzane z instalacji IPPC i instalacjach pomocniczych

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]		Skład chemiczny i właściwości odpadów
		IPPC	Inst. pomocnicza	
10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	5000	-	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, fluorki i metale będące jego zanieczyszczeniem. Stan stały, nie ulega rozkładowi biochemicznemu. W normalnych warunkach nie stwarzający zagrożenia dla środowiska.
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	-	10	Odpad w postaci stałej. Odpadowe materiały ściernie w postaci taśm lub krążków. Materiał ścierny to elektrokorund (syntetyczny materiał składający się z krystalicznego tlenku glinowego i domieszek innych tlenków) oraz węglik krzemu. Nie stwarza zagrożenia dla środowiska.
12 01 13	Odpady spawalnicze	-	4	Szlaka/zgorzelina pozostająca po procesie spawania.

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]		Skład chemiczny i właściwości odpadów
		IPPC	Inst. pomocnicza	
				Żużel po topnikach wapniowo-krzemowych z domieszką metali Mn, MG, Fe, C, Cr, Ni, Mo. Odpad o charakterze stałym, w kolorze szarym, nierozpuszczalny w wodzie, niepalny
12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych (miedź, brąz, mosiądz)	-	10	Odpad w postaci stałej. Złom narzędziowy lub złom metali tnących, skrawających, wykonanych ze stali szybkotnącej (stopy węgla, chromu, wolframu, wanadu, molibdenu) lub węglików spiekanych (kruchy ale twardy metal uzyskany z węglików metali takich jak wolfram, tytan) Nie stwarza zagrożenia dla środowiska
12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	-	30	Odpad o charakterze stałym. Odpad stanowią elementy niezawierające substancji niebezpiecznych. Złom stalowy o zawartości węgla do 1,7% i niewielką domieszką manganu, krzemu, fosforu, śladowo siarki. Nie stwarza zagrożenia dla środowiska
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	250	-	Odpad w postaci stałej, stanowi opakowania z papieru i tektury po zakupionych surowcach do produkcji i uszkodzone opakowania. Są to produkty otrzymane przez spilśnienie 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	160,0	-	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 światło 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

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]		Skład chemiczny i właściwości odpadów
		IPPC	Inst. pomocnicza	
				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	50	-	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	1500	-	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	50	-	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

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]		Skład chemiczny i właściwości odpadów
		IPPC	Inst. pomocnicza	
	wymienione w 15 02 02			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)	0,4	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, molibden, tytan, wtrącenia niemetaliczne, głównie tlenki siarki i fosforu. Elementy elektroniki są wytwarzane z polistyreny, 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 i kable, wtyczki, przełączniki, płytki elektroniczne)	0,2	0,1	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

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]		Skład chemiczny i właściwości odpadów
		IPPC	Inst. pomocnicza	
				metale szlachetne (do pokrywania styków przy dużych prądach i napięciach) oraz części wykonane z materiałów elektroizolacyjnych (elastomerów, tworzyw termoplastycznych)
16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji (<i>płyty, dyski twarde</i>)	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 04 01	Miedź	20	-	Zużyte elementy pochodzące z rozbiórek i demontażu urządzeń wykonane ze stopów miedzi i cynku (mosiądz) lub miedzi i cyny (brąz) z dodatkami innych metali. Odpad o charakterze stałym, niepalny
17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	500	-	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 ogniotrwałej (szamotu) z surową zmieloną gliną i wypalenie w wysokiej temperaturze. Zaprawy cementowe składają się w 90% z SiO ₂ , Al ₂ O ₃ . Zaprawy ogniotrwałe 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	Odpady magazynowane będą wyłącznie w celu zebrania przed transportem partii wysyłkowej o odpowiedniej wielkości i w odpowiednim opakowaniu. 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 (<i>oleje półsyntetyczne</i>)	
13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób dalszego postępowania z odpadami
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady magazynowane będą jedynie do czasu zebrania odpowiedniej ich ilości tak aby ich transport do odbiorcy był uzasadniony organizacyjnie i ekonomicznie. 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) <i>(sorbenty i czyściwo zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi)</i>	Odpady magazynowane będą jedynie do czasu zebrania odpowiedniej ich ilości tak aby ich transport do odbiorcy był uzasadniony organizacyjnie i ekonomicznie. 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)
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 <i>(światłówki, monitory kineskopy, sprzęt elektroniczny)</i>	Odpady magazynowane będą jedynie do czasu zebrania odpowiedniej ich ilości tak aby ich transport do odbiorcy był uzasadniony organizacyjnie i ekonomicznie. 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 (zanieczyszczona substancjami niebezpiecznymi (oleje) stłuczka szklana z czyszczenia automatów szklarskich)	Odbierane bezpośrednio z koleb, umieszczane w kontenerach dostarczanych przez odbiorcę posiadającego 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	Odpady magazynowane będą 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 kątem posiadanych zezwoleń. Przekazane do transportu w sposób zapewniający racjonalne wykorzystanie środków transportu i niepowodujący zagrożeń i uciążliwości dla środowiska. Po zebraniu

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób dalszego postępowania z odpadami
		partii logistycznie uzasadnionej odpad przekazany 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	Odpady magazynowane będą jedynie do czasu zebrania odpowiedniej ich ilości tak aby ich transport do odbiorcy był uzasadniony organizacyjnie i ekonomicznie. 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, R5, R12)
15 01 07	Opakowania ze szkła <i>(opakowania ze szkła, które nie przeszły kontroli jakości ale nie mogą zostać zawrócone do procesu technologicznego)</i>	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 <i>(materiały filtracyjne, czyściwo)</i>	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) W przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwienia (D10)
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 <i>(urządzenia elektryczne, elektroniczne)</i>	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 (R4,R5, R11, R12)
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 <i>(wkłady do drukarek, kaset drukujących, zużytych tonerów)</i>	

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób dalszego postępowania z odpadami
16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji (<i>plyty, dyski twarde</i>)	
16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 (<i>stłuczka szklana z czyszczenia automatów szklarskich</i>)	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 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	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)
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 inne niż niebezpieczne wytwarzane w instalacjach pomocniczych

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób dalszego postępowania z odpadami
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	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 (R4)
12 01 13	Odpady spawalnicze	
12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych (<i>miedź, brąz, mosiądz</i>)	
12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów (<i>żelazo, stal</i>)	

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 i oznaczenie na planie sytuacyjnym	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób magazynowania odpadów
Wydzielone oznakowane napisem ODPADY NIEBEZPIECZNE miejsce w wiacie magazynowe na otwartym placu magazynowym	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Selektywnie w odpowiednich metalowych zamykanych i opisanych pojemnikach, beczkach ustawionych na tacach. Pojemniki wyposażone są

Miejsce magazynowania odpadów i oznaczenie na planie sytuacyjnym	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób magazynowania odpadów
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 08*	Inne oleje silnikowe , przekładniowe i smarowe (<i>oleje półsyntetyczne</i>)	w system zamykania zabezpieczający przed przypadkowym wydostaniem się odpadów na zewnątrz oraz przed ewentualnym zapaleniem się od promieni słonecznych i innych rozżarzonych odpadów łatwopalnych. 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 wyłącznie w celu zebrania przed transportem partii wysyłkowej o odpowiedniej wielkości i w odpowiednim pakowaniu
	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	
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.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Zbierane selektywnie do pojemników plastikowych wyściełanych workiem foliowym w wyznaczonym miejscu hali, po zapełnieniu odpad z workiem 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
	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) (<i>Sorbenty i czystościwo zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi</i>)	

Miejsce magazynowania odpadów i oznaczenie na planie sytuacyjnym	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób magazynowania odpadów
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 (<i>światłówki, monitory, kineskopy, sprzęt elektroniczny</i>)	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 (<i>zanieczyszczona substancjami niebezpiecznymi (oleje) stłuczka szklana z czyszczenia automatów szklarskich</i>)	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	10 11 12	Szkoło 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

Miejsce magazynowania odpadów	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób magazynowania odpadów
przeciwpożarowe – gaśnice, jest zamykany w sposób uniemożliwiający dostęp osób postronnych			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 elektrofiltrze 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

Miejsce magazynowania odpadów	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób magazynowania odpadów
			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 <i>(opakowania ze szkła, które nie przeszły kontroli jakości ale nie mogą zostać zawrócone do procesu technologicznego)</i>	
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 <i>(materiały filtracyjne, czystość)</i>	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 (urządzenia elektryczne i elektroniczne)	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 <i>(wkłady do drukarek, kaset drukujących, zużytych tonerów)</i>	
	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji <i>(płyty, dyski twarde)</i>	
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 <i>(stłuczka szklana z czyszczenia automatów szklarskich)</i>	Luzem w przyzmach 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)	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Kontenery mobilne. Odpady będą magazynowane jedynie do czasu zebrania odpowiedniej ich ilości tak,
	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i	

Miejsce magazynowania odpadów	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób magazynowania odpadów
Plac magazynowy posiada nieprzepuszczalne betonowe podłoże, jest wyposażony w sorbenty, urządzenia przeciwpożarowe – gaśnice, jest zamykany w sposób uniemożliwiający dostęp osób postronnych		demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	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. Zmieniam numer punktu III „W zakresie awarii przemysłowych” na IV „ W zakresie awarii przemysłowych”

XIII. W punkcie IV „ W zakresie awarii przemysłowych” ppkt 2.1. „Rodzaje awarii mogących mieć miejsce w instalacji objętej pozwoleniem, sposoby zapobiegania oraz postępowanie w przypadku ich wystąpienia” zmieniam nazwę obiektu w drugim wierszu tabeli, zastępując zapis: „Elektrofiltr, cyklon, filtry” zapisem: „Elektrofiltr, filtry tkaninowe”

XIV Zmieniam numer punktu IV „W zakresie prowadzenia monitoringu emisji do środowiska zobowiązuję prowadzącego instalację do: ” na V: W zakresie prowadzenia monitoringu emisji do środowiska zobowiązuję prowadzącego instalację do: ” – treść punktu zostaje bez zmian

XV Zmieniam numer punktu V „Pozwolenie jest wydawane na czas nieoznaczony” na VI „Pozwolenie jest wydawane na czas nieoznaczony”

XVI. Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego nie ulegają zmianie.

UZASADNIENIE

W dniu 24 czerwca 2024 r., XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX, 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 do 480 ton wytopu na dobę, wraz z instalacjami pomocniczymi , udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 24 sierpnia 2011 r., znak: OŚR-I.6223.9.2011, 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.6223.16.2014; z dnia 12 stycznia 2017 r., znak: OŚR.6223.15.2016; z dnia 4 lutego 2021 r., znak: OŚR.6223.23.2020, Pierwszy wniosek o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego został złożony (w związku z istotną zmianą w instalacji – m.in. zwiększeniem zdolności produkcyjnej z 250 to 480 Mg wytopu na dobę) w dniu 25 października 2022 r. Postępowanie toczyło się pod numerem sprawy OŚR.6223.17.2022.

Dokumentacja kilkakrotnie była uzupełniana na wezwanie tut. organu a w terminie 29 grudnia 2022 r., do 17 kwietnia 2023 r., postępowanie było zawieszona na wniosek strony – w związku z przedłużającym się terminem opracowania operatu p.poż.

W dniu 6 czerwca 2023 r., pełnomocnik spółki złożył obszerną dokumentację stanowiącą uzupełnienie do pierwotnego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Przedmiotem opracowania było wprowadzenie alternatywnego źródła zasilania – oleju opałowego lekkiego.

Analizując całość złożonej dokumentacji tut. organ porównał wielkości emisji rocznej pyłu określone w aktualnie obowiązujących pozwoleniu zintegrowanym dla Huty Szkła Stoelzle Częstochowa Sp. z o.o. (linia W2) z wnioskowanymi poziomami emisji pyłu. Zgodnie ze złożonym wnioskiem wraz z uzupełnieniami dokumentacji roczna emisja pyłu zwiększy się o ponad 2 Mg rocznie.

Zgodnie z opublikowaną przez Głównego Inspektora Ochrony Środowiska oceną poziomów substancji w powietrzu („Roczna ocena jakości powietrza w województwie śląskim raport wojewódzki za rok 2022” z rocznej oceny jakości powietrza wykonanej przez GIOŚ według zasad określonych w art. 89 ustawy - Prawo ochrony środowiska) gmina miasto Częstochowa stanowi strefę, w której zostały przekroczone standardy jakości powietrza, między innymi, ze względu na średniodobowe stężenie pyłu zawieszonego PM10, PM2,5 (kod strefy PL2402).

W związku z powyższym, zgodnie z art. 225 ust. 1 w powiązaniu z art. 181 ust. 2, art. 192 oraz art. 202 ust. 1 ustawy - Prawo ochrony środowiska, wydanie decyzji w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, wymaga uprzedniego przeprowadzenia postępowania kompensacyjnego.

Pismem z dnia 19 października 2023 r., poinformowano wnioskodawcę o konieczności przeprowadzenia postępowania kompensacyjnego przez uzyskaniem wnioskowanej zmiany pozwolenia zintegrowanego.

W dniu 18 kwietnia 2024 r. do tut. organu wpłynął wniosek o wszczęcie postępowania kompensacyjnego dla instalacji do produkcji szkła opakowaniowego o zdolności produkcyjnej 480 ton wytopu na dobę wraz z instalacjami pomocniczymi. Wnioskodawca zwrócił się

jednocześnie o przeniesienie całości dokumentacji złożonej w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego do wniosku o wszczęcie postępowania kompensacyjnego. Prowadzone do tej pory postępowanie zostało umorzone decyzją Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 24 kwietnia 2024 r., znak: OŚR.6223.17.2022.

W dniu 29 kwietnia 2024 r., Główny Inspektor Ochrony Środowiska opublikował najnowszą ocenę poziomów substancji w powietrzu „Roczna ocena jakości powietrza w województwie śląskim raport wojewódzki za rok 2023”, zgodnie z którą obecnie na terenie gminy miasto Częstochowa nie stwierdza się przekroczeń standardów jakości powietrza.

W sprawach dotyczących wydania pozwolenia na wprowadzanie substancji lub energii do środowiska, organ ochrony środowiska co do zasady uwzględnia stan prawni i faktyczny aktualny na dzień wydania decyzji. Oznacza to, że jeżeli postępowanie w sprawie wydania decyzji jest prowadzone przez długi czas i w dacie wszczęcia postępowania wyniki ostatniej dostępnej rocznej oceny jakości powietrza wykazywały przekroczenia poziomów dopuszczalnych określonych substancji, natomiast w dacie zakończenia postępowania, ocena za kolejny rok nie wykazała przekroczeń w miejscu lokalizacji instalacji, to pozwolenie powinno być wydane na zasadach ogólnych – bez konieczności przeprowadzenia postępowania kompensacyjnego.

W świetle powyższego, opublikowana przez GIOŚ w dniu 29 kwietnia 2024 r., roczna ocena jakości powietrza w strefach spowodowała zniesienie podstawy prawnej do dalszego prowadzenia postępowania kompensacyjnego, które zgodnie z art. 105 § 1 ustawy - Kodeks postępowania administracyjnego zostało umorzone decyzją Prezydenta Miasta Częstochowy znak: OŚR.6223.10.2024, z dnia 18 czerwca 2024 r.

Prowadzący instalację w dniu 24 czerwca 2024 r. ponownie zwrócił się o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla wanny szklarskiej W2, eksploatowanej w Hucie Szkła Stoelzle Częstochowa Sp. z o.o. Zgodnie z informacjami zawartymi w złożonej dokumentacji konieczność zmiany pozwolenia była wynikiem modernizacji zakładu w tym zwiększenia zdolności produkcyjnej instalacji do 380 Mg na dobę wytopu a maksymalnie 480 Mg z dogrzewem elektrycznym, zainstalowania suszarni piasku o większej wydajności (z 14t/h na 21 t/h). Modernizacja linii wanny nr 2 skutkuje również zmianą ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów, zmianą ilości wytwarzanych ścieków, zwiększeniem zużycia wody. 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 6 czerwca 2023 r., prowadzący instalację złożył uzupełnienie do wniosku, wprowadzające kolejną zmianę w instalacji –alternatywne źródło 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. Proponowane zmiany, opisane przez prowadzącego instalację mają charakter zmiany istotnej, wobec powyższego zachodzi 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. Do wniosku dołączono również potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego, pełnomocnictwo oraz zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację. 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 25 czerwca 2024 r., znak: OŚR.6223.14.2024, zawiadomiono wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego. 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, II 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.

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 III „Ustalam warunki eksploatacji instalacji” w 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 III 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. Ponieważ na wydziale W2 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. Wzrost zużycia wody do celów chłodniczych może być również 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 3.6 oraz 3.7. dotyczące całkowitego oraz jednostkowego zużycia wody przedmiotowej decyzji zgodnie z rzeczywistym zużyciem wody, porządkując jednocześnie kolejność podpunktów.

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 pochłodniczych i ścieków z procesu matowania szkła w ilości 24000 m³/rok.

W części III, 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 2023 r. poz.1587 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.6223.17.2023, 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.52805.32.4.2023.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 został zmieniony pkt 4 w części III pozwolenia zintegrowanego dotyczący pozwolenia w zakresie gospodarki odpadami z instalacji IPPC oraz instalacji pomocniczych. Zmiany są wynikiem uregulowania kodów odpadów wytwarzanych w instalacjach, stosowania zamiennych surowców oraz zmianą miejsc magazynowania odpadów. Z punktu 4 usunięte zostały ppkt 4.5. oraz 4.6. (dotyczące odzysku w instalacji szkła opakowaniowego, którego zakład już nie prowadzi). Zmieniony został również załącznik nr 2 do pozwolenia – w związku z uaktualnieniem rodzajów i miejsc składowania odpadów.

Ponadto w decyzji Prezydenta Miasta Częstochowy (pozwoleniu zintegrowanym) z dnia 28 sierpnia 2011 r., znak: OŚR-I.6223.9.2011 powstał błąd pisarski w numeracji punktów od III do V. Punkt III w ww. decyzji występuje dwukrotnie jako: „III. Ustalam warunki eksploatacji instalacji” oraz: „III. W zakresie awarii przemysłowych”. Zmieniając przedmiotową decyzję uporządkowano jednocześnie numerację poszczególnych punktów.

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 25 lipca 2024 r. W terminie tym nie wpłynęły żadne uwagi, ani wnioski.

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 5 sierpnia 2024 r., znak: OŚR.6223.14.2024, poinformowano stronę o zebraniu dowodów oraz materiałów niezbędnych do wydania decyzji kończącej postępowanie. W zawiadomieniu wskazano termin trzech dni, w którym strona postępowania może wypowiedzieć się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań.

Wskazany w zawiadomieniu termin upłynął z dniem 8 sierpnia 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, 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. Ligonía 46 40-037 Katowice (kopia ostatecznej decyzji w formie dokumentu elektronicznego);
4. Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie ul. Gen. Władysława Sikorskiego 82/94 42-202 Częstochowa

aa/PK

Pobrano opłatę skarbową w wysokości 1005,50 PLN (tysiąc pięć 50/100), opłatę wniesiono przelewem na konto Urzędu Miasta Częstochowy w dniu 19 października 2022 r.