

OŚR-I.6223.10.2014

DECYZJA

/pozwolenie zintegrowane/

Na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r., poz. 267 z późn. zm.);
- art. art. 181 ust. 1 pkt 1, 2 i 4; 183 ust. 1; 184 ust. 1; 188 ust. 1, 2, 2b, 3 pkt 4, 5 i 7; 201; 202 ust. 1, 2, 2a, 4 i 7; 203 ust. 3; 211 ust. 1 i 2; 224, 376 pkt 2 i 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r., Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm.);
- ust. 3 pkt 3 załącznika do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055);

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 26 marca 2014 r., złożonego przez STOLZLE CZĘSTOCHOWA Sp. z o.o. ul. Warszawska 347, 42-209 Częstochowa, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla przebudowanej instalacji do produkcji szkła opakowaniowego, o zdolności produkcyjnej 200 ton na dobę wraz z instalacjami do dekorowania szkła, zlokalizowanych w Częstochowie przy ul. Warszawskiej 347 i po przeprowadzeniu postępowania wyjaśniającego

orzekam

udzielam

STOLZLE CZĘSTOCHOWA Sp. z o.o.

(numer REGON: 150250367, numer identyfikacji podatkowej NIP: 5730113736)

pozwolenia zintegrowanego

dla instalacji do produkcji szkła opakowaniowego,

o zdolności produkcyjnej 200 ton na dobę

z instalacjami do dekorowania szkła,

zlokalizowanymi w Częstochowie przy ul. Warszawskiej 347

z zastrzeżeniem zachowania określonych poniżej parametrów i warunków

I. Rodzaj i parametry instalacji IPPC.

1. Ogólna charakterystyka stosowanych technologii.

W 2003 r. na terenie istniejącej od 1897 r. huty szkła, wybudowany został nowy piec do produkcji szkła, a od 2005 r. cztery maszyny IS zaczęły produkować szklane

pojemniki dla branży spirytusowej i spożywczej, pojemniki na kosmetyki i zastawy stołowe (wysokiej jakości karafki i kufle do piwa). Obecnie na tym terenie zlokalizowany jest także Wydział Dekoracji Szkła, gdzie szkło jest dekorowane na trzy sposoby: metodą sitodruku, chemicznego matowienia i zdobienia metodą natryskową (instalacje te są objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym).

Na terenie zakładu od 2011 r. eksploatowana jest również nowa instalacja (IPPC) do produkcji szkła opakowaniowego o zdolności produkcyjnej 250 Mg na dobę z dogrzewem elektrycznym. W instalacji tej prowadzony jest wytop szkła sodowo-wapniowo-krzemowego w piecu wannowym (wanna nr 2) typu U-płomiennym, regeneracyjnym, opalany gazem ziemnym z dogrzewem elektrycznym, z którego na pięciu liniach produkcyjnych produkowane jest szkło opakowaniowe.

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

Produkcję szkła można podzielić na trzy działy:

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

Wytop szkła odbywa się w piecu wannowym (wanna nr 1) U-płomiennym, regeneracyjnym, opalany gazem ziemnym z dogrzewem elektrycznym, z którego na czterech liniach produkcyjnych produkowane jest szkło opakowaniowe.

Stan techniczny instalacji można określić jako bardzo dobry.

Podstawowa kampania pracy pieca wannowego, po okresie jego rozgrzewania może trwać: od 10 do 12 lat.

Instalacja może pracować w trzech różnych reżimach. Jej wydajność wynosi odpowiednio:

- nominalna 142 Mg szkła na dobę – piec opalany gazem ziemnym;
- nominalna 180 Mg szkła na dobę – piec opalany gazem ziemnym z dogrzewem elektrycznym;
- maksymalna 200 Mg szkła na dobę - piec opalany gazem ziemnym z dogrzewem elektrycznym.

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

Instalacje podstawowe:

1. Zestawiarnia.
2. Suszarka piasku.
3. Piec wannowy U-płomienny, regeneracyjny do wytopu szkła sodowo-wapniowo-krzemowego, o maksymalnej wydajności do 200 Mg na dobę, opalany gazem ziemnym z dogrzewem elektrycznym.

4. Linie technologiczne do produkcji szkła opakowaniowego.

Instalacje pomocnicze:

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

2. Charakterystyka instalacji IPPC.

2.1. Instalacje podstawowe.

2.1.1. Zestawiarnia.

Mieszanka do produkcji szkła przygotowywana jest w zestawiarni. Zestawiarnia to najważniejszy obiekt, który służy do składowania, ważenia i mieszania surowców, w którym procesy w całości sterowane są automatycznie. Surowce do produkcji szkła (wymienione niżej w pkt 3) transportowane są do zestawiarni transportem samochodowym (ciężarowe i cysterny), a następnie magazynowane w silosach zestawiarni i na składowiskach zlokalizowanych przy zestawiarni. Do silosów surowce przenoszone są systemem pneumatycznym lub przenośnikami kubełkowymi. Z silosów wszystkie podstawowe surowce podawane są automatycznie do urządzeń dozujących, ważących, a następnie do mieszarki typ Feimert o pojemności 2250 dm³, a pozostałe surowce (dodatki do zestawu szklarskiego) po przygotowaniu ręcznym mieszanki, podawane są bezpośrednio na taśmę. Cała linia dozowania i transportu na taśmę zbiorczą jest zamknięta, co uniemożliwia wydostanie się pyłów, a zbiornik przywanny wyposażony jest w filtr z wentylatorem. W celu zatrzymywania pyłu wytworzonego w procesie transportu i magazynowania surowców na wszystkich silosach zainstalowane są specjalne filtry pyłowe typu WAM, zapewniające utrzymanie stężenia pyłów za filtrem na poziomie do 20 mg/Nm³. Oczyszczone powietrze po filtrach odprowadzane jest do przestrzeni budynku zestawiarni.

Linia transportu piasku – podstawowego surowca do produkcji szkła:

Podstawowym surowcem do produkcji szkła jest piasek szklarski, dostarczany samochodami ciężarowymi (wywrotkami) na składowisko piasku. Składowisko piasku o powierzchni ok. 437 m² ma utwardzoną powierzchnię, a przy wysokości składowania 4-5 m, zapas piasku wynosi ok. 3 050 Mg. Zmagazynowany piasek jest na bieżąco wykorzystywany do celów technologicznych – podawany suwnicą poprzez przenośniki taśmowe i przenośniki kubełkowe do silosów. W zależności od stopnia wilgotności piasek dodatkowo poddawany jest osuszeniu. Cała linia transportu piasku suchego jest linią obudowaną celem wyeliminowania pylenia.

Linia transportu nw. podstawowych surowców do produkcji szkła:

Transport surowców: mączki wapiennej i dolomitowej, siarczanu sodu, calumite (przetworzonego mechanicznie żuźla wielkopiecowego) lub żuźla wielkopiecowego, węgla baru lub potasu, skalenia i sody w większości odbywa się cysternami, które następnie pneumatycznie rozładowywane są do silosów. Surowce zakupowane w workach typu big-bag (węglan baru i węglan potasu) przywożone są samochodami ciężarowymi i magazynowane w magazynie big-bagów. Z silosów surowce podawane są do zespołu wag, a po odważeniu odpowiedniej porcji

taśmociągami przenoszone do mieszarki, w której mieszany jest zestaw szklarski. Cały cykl sprzężony jest w automatycznym systemie sterowania. Surowce zakupowane w workach, po przygotowaniu ręcznym mieszanki, podawane są bezpośrednio na taśmę. Linia dozowania i transportu na taśmę zbiorczą jest linią zamkniętą (pylenie jest wyeliminowane).

Linia transportu stłuczki- podstawowego surowca do produkcji szkła:

Linia stłuczki to szereg przenośników taśmowych zbierających stłuczkę szklaną z różnych punktów hali. Stłuczka transporterem bezpośrednio podawana jest na kruszarkę walcową typu ZIPPE, a następnie do silosa z filtrem. Tylko nadmiar stłuczki będzie magazynowany na składowisku o powierzchni ok. 585 m² o utwardzonym wybetonowanym podłożu. Z silosa stłuczka jest podawana podajnikiem wibracyjnym do wagi, a następnie przenośnikiem wibracyjnym do linii transportu zestawu do zbiornika przywannowego. Linia stłuczki jest linią otwartą, a jedynie transport stłuczki do wagi i na linię transportu zestawu do zbiornika przywannowego jest realizowany przenośnikami zamkniętymi, aby zapobiec wydostawaniu się pyłów przy zasypie.

Linia transportu drobnych nw. komponentów:

Drobne dodatki do zestawu szklarskiego (koksik, dwutlenek ceru, tlenek kobaltu, selenin cynku lub baru), przywożone są w skrzynkach, pojemnikach lub w workach, które magazynowane są w magazynie chemicznym. Jednocześnie w przypadku braku miejsca w tym magazynie, surowce są przechowywane w magazynie big-bagów. Przywieziony dwutlenek ceru w miarę potrzeby przesypywany jest do małych silosów o pojemności ok. 2 m³, które wyposażone są w filtr tkaninowy. Mieszanka drobnych komponentów przygotowana jest ręcznie w odpowiednich proporcjach surowców, a następnie podawana bezpośrednio na taśmę zbiorczą.

Transport mieszanki surowców (zestawu szklarskiego) do zbiornika przywannowego:

Transport przygotowanego zestawu szklarskiego do zbiornika przywannowego to dwa przenośniki taśmowe, które odbierają wymieszany zestaw z mieszarki i transportują do przenośnika kubelkowego, z którego podaje go na przenośnik taśmowy dostarczający zestaw do zbiornika przywannowego o średnicy 2,8 m i wysokości 9,0 m. Cała linia jest zamknięta uniemożliwiając w ten sposób wydostawanie się pyłów, a dodatkowo zbiornik przywannowy wyposażony jest w filtr z wentylatorem.

2.1.2. Suszarka piasku.

Proces suszenia piasku prowadzony jest w suszarce trójkomorowej wibro-fluidalnej. Suszarka piasku jest urządzeniem niezbędnym w procesie przygotowania podstawowego surowca do produkcji szkła. Urządzenie suszy piasek o wilgotności ok. 5% do wilgotności mniejszej niż 1%. Maksymalna wydajność suszarki wynosi ok. 12 Mg/h suchego piasku. Czynnikiem suszącym jest gorące powietrze ogrzewane do temperatury ok. 300^o C, przez bezpośrednio podgrzewacze powietrza zasilane gazem ziemnym GZ-50. 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 w cyklonie czterosekcyjnym o sprawność odpylania do 98 %.

2.1.3. Piec wannowy U-płomienny, regeneracyjny do wytopu szkła sodowo-wapniowo-krzemowego o wydajności maksymalnej 200 Mg na dobę opalany gazem ziemnym z dogrzewem elektrycznym.

Wytop szkła sodowo-wapniowo-krzemowego prowadzony jest w piecu wannowym U-płomiennym, regeneracyjnym, opalany gazem ziemnym z dogrzewem elektrycznym. Piec wyposażony jest w palniki dyfuzyjne, dające długi płomień oddziaływujący na kapiel na dużej powierzchni, a dodatkowo zainstalowany jest rekuperator, który wspomaga proces odzysku ciepła spalin. Zbiornik wytopowy zawierający ciekłe szkło ma powierzchnię wewnętrzną ok. 70,9 m². Piec ten przeznaczony jest do wytopu szkła bezbarwnego (flint) z udziałem do 20 % stłuczki w zestawie i posiada jedną kieszeń zasypową i cztery zasilacze. Wydajność nominalna pieca wynosi 142 Mg szkła na dobę (bez dogrzewu elektrycznego). Przy stosowaniu dogrzewu elektrycznego nominalna wydajność pieca wzrasta do 180 Mg szkła na dobę. Maksymalna zdolność produkcyjna tego pieca wynosi 200 Mg szkła na dobę. Piec wyposażony jest w innowacyjne rozwiązania, takie jak nowoczesny materiał ognioodporny oraz system opalania oparty na zastosowaniu tzw. palników Low-NOx. Rozwiązania te, odpowiednio, pozwolą na zwiększenie czasu użytkowania wymurówki oraz zmniejszenie ilości emitowanych tlenków azotu.

Piec pracuje w sposób ciągły, w którym wszystkie stadia i procesy wytapiania szkła zachodzą jednocześnie, ale w różnych częściach wanny. Jest on głównym źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza. Spaliny poprzez regenerator i filtr elektrostatyczny odprowadzane są do powietrza emitorem o wysokości 42 m n.p.t. Według charakterystyki filtra, skuteczność odpylania wynosi 99 %, przy nominalnym jego obciążeniu do 22 000 Nm³ spalin, stężenie pyłu w spalinach za filtrem nie będzie większe niż 20 mg/Nm³, a przy obciążeniu max. 30 000 Nm³, nie będzie większe niż 30 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. Ciekłe szkło wychodzące z basenu topniczego przepływa przez część wyrobową, gdzie jest pierwotnie oziębiane do 1200°C (do temperatury dogodnej do formowania), przesyłane do zasilaczy i dystrybuowane do maszyn formujących. Zarówno pracujący koniec, jak i zasilacze, utrzymywane są w stałej temperaturze przez rzędy palników gazowych, podzielonych na strefy, celem zapewnienia właściwej homogenizacji termicznej dla asortymentu, który ma być wyprodukowany.

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

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

2.1.4. Linie technologiczne do produkcji szkła opakowaniowego.

Masa szklana przemieszcza się z części wyrobowej wanny zasilaczami do automatów sekcyjnych. Przy wydajności 200 Mg szkła na dobę, piec pracować będzie z 4 automatami. Formowanie wyrobów ze szkła to proces, w czasie którego przez oddziaływanie mechaniczne lub pneumatyczne nadaje się porcji szkła (kropli) żądany kształt, który utrwała 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, zależnie od tego jakie kształty mają mieć wyroby. W zakładzie formuje się wyroby poprzez wydmuchiwanie na automatach rzędowych o podwójnej i potrójnej kropli. Metoda ta polega na rozdmuchiwaniu porcji poprzez wtlaczanie powietrza do jej wnętrza lub wywołanie próżni w formie, w której nadaje się masie szklanej pożądaną kształt.

Proces formowania szkła opakowaniowego na linii z 4 automatami wielosekcyjnymi 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, które mogą mieć pojedynczą, podwójną i potrójną kroplę w poszczególnych liniach do formowania wyrobów przedstawia się następująco:

- linia 1B - 3 sekcje grzewcze, 1 sekcja kondycjonowania o wydajności 12-50 Mg na dobę;
- linia 1C - 1 sekcja chłodząca, 2 sekcje grzewcze, 1 sekcja kondycjonowania o wydajności 12-70 Mg na dobę;
- linia 1D - 2 sekcje grzewcze, 1 sekcja kondycjonowania o wydajności 12-50 Mg na dobę;
- linia 1E z możliwością barwienia szkła (zielony, niebieski) o wydajności 40-100 Mg na dobę.

Wyroby po uformowaniu za pomocą transporterów przekazywane są do odprężarek - pieców tunelowych, gdzie są schładzane zgodnie z krzywą temperaturową aby uniknąć stresu i naprężeń szkła. Z transporterów odprężarek, wyroby przekazywane są do urządzeń tzw. "zimnym końcem" gdzie przechodzą przez kontrolę jakości. Wyroby odrzucane 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 w stosy na paletach. Tak uformowane palety są automatycznie wysyłane przez transportery rolkowe do maszyny foliującej -odkurzającej, a następnie do magazynu.

2.2. Instalacje pomocnicze.

2.2.1. Składowiska surowców (magazyn big-bagów, magazyn chemii, składowisko piasku, składowisko stłuczki).

- Magazyn big-bagów - budynek (zlokalizowany przy wannie nr 2), zamknięty o powierzchni ok. 195 m², o nieprzepuszczalnym podłożu, w którym magazynowane są surowce pakowane w workach m.in.: węglan potasu i baru (magazyn służy także do magazynowania nw. produktów chemicznych jako miejsce alternatywne w przypadku braku miejsca w magazynie chemii).
- Magazyn chemii - wydzielone pomieszczenie zamykane o powierzchni ok. 25 m², o nieprzepuszczalnym podłożu, w którym przechowywane są

produkty chemiczne pakowane w specjalnych szczelnych zamykanych pojemnikach m. in. selenin baru i cynku, dwutlenek ceru, tlenek kobaltu, Superglaze SP-4 Glass, Glasdag 60 SL oraz koksik przywożony w workach.

- Składowisko piasku o powierzchni ok. 437 m² częściowo zadaszone.
- Składowisko stłuczki o powierzchni ok. 585 m², częściowo zadaszone o nieprzepuszczalnym podłożu.

2.2.2. Instalacje sprężonego powietrza.

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

KAESER FS440	4 szt;
ciśnienie	4,5 bar
wydajność	50 m ³ /min;
moc	250 kW;

KAESER FSD571	1 szt;
ciśnienie	4,5 bar
wydajność	57 m ³ /min;
moc	315 kW;

KAESER ESB300	2 szt;
ciśnienie	7,5 bar
wydajność	30 m ³ /min;
moc	160 kW;

KAESER DSDX302	1 szt;
ciśnienie	7,5 bar
wydajność	33 m ³ /min;
moc	160 kW;

KAESER BSD72T	2 szt;
ciśnienie	7,5 bar
wydajność	7 m ³ /min;
moc	37 kW;

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

2.2.3. Instalacja wodociągowa.

Pobór wody następuje od zewnętrznego dostawcy z wodociągu miejskiego. Ilość wody mierzona jest za pomocą wodomierza. W procesie technologicznym instalacji IPPC woda używana będzie do: zwilżania zestawu surowców, instalacji chłodzenia, instalacji spryskiwania nożyc, okresowego mycia urządzeń suszarni piasku, uzupełniania obiegu wody sieciowej oraz na potrzeby socjalno-bytowe pracowników.

Instalacja chłodzenia na terenie zakładu składa się z:

- Instalacji chłodzenia rynien, zrzutu kropli oraz przenośnika zgrzeblowego - woda technologiczna z przenośnika przerzucana jest poprzez układ pompowy do zbiornika przez chłodnię wentylatorową otwartą. Ochłodzona woda z emulsją spływa grawitacyjnie do separatora substancji ropopochodnych (o przepływie ok. 30 dm³/s), gdzie następuje oddzielenie emulsji od wody. Emulsja spływa do szczelnego zbiornika typu Mauser (o pojemności 1000 dm³). Oczyszczona woda jest powtórnie używana w obiegu chłodzenia;
- Instalacji chłodzenia zasypnika – instalacja ta składa się z dwóch obiegów. Jeden obieg z czystą wodą krąży pomiędzy zasypnikiem a wymiennikiem np. płytowym. Obieg ten nie ma żadnego wpływu na środowisko oraz otoczenie. W drugim obiegu woda z wymiennika, po ochłodzeniu w chłodni wentylatorowej, spływa do zbiornika wody o wielkości 80 m³. Ze zbiornika schłodzona woda jest tłoczona z powrotem do wymiennika Secespol z instalacji chłodzenia zasypnika. Woda, która krąży w tym układzie jest czysta, nie zawiera substancji oddziałujących na środowisko;
- Instalacji chłodzenia kamer, elektrod oraz poziomierza – instalacja ta składa się z dwóch obiegów i działa na tej samej zasadzie co instalacja chłodzenia zasypnika. Brak negatywnego oddziaływania na otoczenie;
- Instalacji chłodzenia dystrybutorów kropli – instalacja podobnie jak układ chłodzenia kamer, zasypnika, elektrod również jest wyposażona w wymiennik pośredni firmy Secespol oraz działa na tej samej zasadzie co ww. instalacje. Inne są tylko przepływy cieczy (wody);
- Instalacji spryskiwania nożyc – w instalacji tej jest zamontowana stacja pompowa, gdzie mieszana jest emulsja z wodą uzdatnioną (po osmozie). Mieszanka ta poprzez rynny zrzutu kropli spływa do przenośnika zgrzeblowego. Oddzielenie emulsji od wody następuje poprzez separator opisany w instalacji chłodzenia rynien zrzutu kropli oraz przenośnika zgrzeblowego.

2.2.4. Instalacja ściekowa.

Na terenie zakładu powstaną następujące rodzaje ścieków: przemysłowe, bytowe i opadowe.

Z instalacji IPPC powstawać będą ścieki przemysłowe pochodzące z procesów chłodzenia. Instalacje chłodzenia są obiegami zamkniętymi, w których oczyszczona woda z emulsji (lub czysta woda) jest powtórnie użyta w obiegu chłodzenia. Jedynie w przypadku drobnych awarii lub zaistniałych konieczności nastąpi okresowy zrzut ścieków pochłodniczych. Raz na 2 lata następuje całkowity zrzut ścieków z układu chłodzenia wanny z czyszczeniem basenu wody przemysłowej. Przewidywana ilość ścieków pochłodniczych wyniesie około 160 m³. Wytworzone ścieki bytowe (z zatrudnienia pracowników w spółce) i ścieki przemysłowe z terenu całego zakładu wprowadzane są do miejskiej kanalizacji sanitarnej.

Istniejąca zakładowa sieć kanalizacji deszczowej, odprowadza wody i ścieki opadowe z dachów budynków i powierzchni utwardzonych do miejskiej kanalizacji deszczowej. Czyste wody opadowe z dachów nie wymagają oczyszczenia, natomiast wytworzone ścieki opadowe oczyszczone są w separatorze z zawieszin i substancji ropopochodnych przed ich wprowadzeniem do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych.

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.

W okresie rozgrzewu pieca wannowego trwającym ok. 330 godzin zużycie gazu ziemnego przez piec, przy wydajności wanny 200 Mg na dobę, wyniesie ok. 112 829 m³ (342 m³/h) – ok. 0,8 % wielkości rocznego zużycia gazu. Okres ten nie ma znaczącego wpływu na wartość średniorocznego zużycia gazu.

Wygaszanie pieca:

- Spust szkła z pieca przebiega następująco: 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.

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

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

L.p.	Nazwa surowca	Zastosowanie	Zużycie surowca [Mg/rok]	Miejsce magazynowania
1	Piasek	Podstawowy surowiec do produkcji szkła - szklotwórczy	38471	Składowisko piasku Dwa silosy metalowe jednopłaszczyznowe każdy (o pojemności 168 m ³) zlokalizowane w zestawiarńi, jeden na piasek mokry i drugi na piasek suchy ST1 i ST2
2	Soda	Obniża temperaturę topnienia piasku, zwiększa długość technologiczną szkła (przezroczystość), pogarsza klasę hydrolityczną szkła.	13045	Trzy silosy metalowe jednopłaszczyznowe (dwa o pojemności 168 m ³ i trzeci o pojemności 195 m ³) zlokalizowane w zestawiarńi ST10, ST11 i ST12
3	Mączka wapienna	Powoduje, że szkło jest nierozpuszczalne w wodzie (poprawia odporność hydrolityczną), zmniejsza długość	5387	Dwa silosy metalowe jednopłaszczyznowe (jeden o pojemności 66 m ³ i drugi o pojemności

		technologiczną.		195 m ³) zlokalizowane w zestawiarńi ST8 i ST9
4	Skaleń	Surowiec wprowadza dwutlenek glinu, wzrost długości technologicznej szkła, poprawia klasę hydrolityczną.	5366	Dwa silosy metalowe jednopłaszczyzowe (jeden o pojemności 78 m ³ i drugi o pojemności 168 m ³) zlokalizowane w zestawiarńi ST6 i ST7
5	Sulfat (siarczan sodu)	Surowiec do klarowania szkła.	496	Jeden silos metalowy jednopłaszczyzowy (o pojemności 50 m ³) zlokalizowany w zestawiarńi ST3
6	Mączka dolomitowa	Wprowadza tlenek magnezu i tlenek wapienia, obniża skłonność szkła do krystalizacji.	6774	Dwa silosy metalowe jednopłaszczyzowe (jeden o pojemności 168 m ³ i drugi o pojemności 50 m ³) zlokalizowane w zestawiarńi ST4 i ST5
7	Węglan potasu	Wprowadza tlenek potasu, działa jako topnik, zwiększa długość technologiczną szkła	555	Magazyn Big-Bagów
				Jeden silos metalowy jednopłaszczyzowy (o pojemności 50 m ³) zlokalizowany w zestawiarńi ST15*
8	Calumite/ żużel wielkopiecowy	Oba surowce będą stosowane zamiennie. Calumite jest to wysuszony i przetworzony mechanicznie żużel wielkopiecowy. Dodatki szkłotwórcze, obniżają ilość dwutlenku węgla i tlenków azotu, obniżają zużycie gazu ziemnego.	2000	Jeden silos metalowy jednopłaszczyzowy (o pojemności 92 m ³) zlokalizowany w zestawiarńi STnew
9	Stłuczka własna	Surowiec do produkcji szkła – szkłotwórczy, zmniejsza nakłady energetyczne do wytopienia szkła.	14600	Składowisko stłuczki
				Dwa silosy metalowe jednopłaszczyzowe (o pojemności 101,7 m ³) zlokalizowane w zestawiarńi ST13 i ST14
10	Koksik	Stosowany do klarowania szkła, w ilości 100 g do 500 g na 1600 kg wsadu do pieca.	26,5	Magazyn chemii
				Magazyn big-bagów

				(jako miejsce alternatywne w przypadku braku miejsca w magazynie chemii)
--	--	--	--	--

*- Węglan potasu magazynowany w silosie ST 15 zamiennie z węglanem baru zależnie od typu produkowanego aktualnie szkła.

3.2. Zużycie surowców zawierających substancje niebezpieczne.

L.p.	Nazwa surowca	Zastosowanie	Zużycie surowca [Mg/rok]	Miejsce magazynowania
1	Węglan baru	Wprowadza tlenek baru do szkła, zwiększa długość technologiczną szkła	817,6	Magazyn big-bagów
				Jeden silos metalowy jednopłaszczowy (o pojemności 50 m ³) zlokalizowany w zestawiarńi ST15*
2	Selenin baru lub selenin cynku	Odbarwiacz fizyczny, wprowadza barwę różową do szkła	3,5	Magazyn chemii
				Magazyn big-bagów <i>(jako miejsce alternatywne w przypadku braku miejsca w magazynie chemii).</i>
3	Dwutlenek ceru	Odbarwiacz chemiczny, utlenia szkło	43,8	Magazyn chemii
				Magazyn big-bagów <i>(jako miejsce alternatywne w przypadku braku miejsca w magazynie chemii).</i>
				Dwa silosy metalowe jednopłaszczowe (o pojemności 2 m ³) zlokalizowane w zestawiarńi ST16 i ST17
4	Tlenek kobaltu	Odbarwiacz fizyczny, wprowadza barwę niebieską do szkła	0,1	Magazyn chemii
				Magazyn big-bagów

				<i>(jako miejsce alternatywne w przypadku braku miejsca w magazynie chemii)</i>
5	Superglaze SP-4 Glass	Związek do nanoszenia powłok na gorąco	3,0	Magazyn chemii
	Glasdag 60 SL	Olej do formowania	2,5	Magazyn chemii

*- Węglan baru magazynowany w silosie ST 15 zamiennie z węglanem potasu zależnie od typu produkowanego aktualnie szkła.

3.3. Maksymalne zużycie paliw i energii w instalacji.

Nazwa	Zużycie paliw/ energii dla poszczególnych źródeł
Gaz ziemny w m ³ /h	1290
w tym:	
- wanna	950
- dystrybutor	150
- zasilacze	120
- suszarka piasku	70
Energia elektryczna w kWh/h	1583
w tym:	
- wanna	1400
- elektrofiltr	83
- suszarka piasku	100

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

Nazwa	Zużycie paliw i energii na jednostkę
Gaz ziemny	155 m ³ /Mg
Energia elektryczna	190 kWh/Mg

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

Źródło wody	Ogółem [m ³ /rok]	Na potrzeby technologiczne [m ³ /rok]	Na potrzeby chłodzenia [m ³ /rok]	Na potrzeby bytowo-sanitarne [m ³ /rok]
Od zewnętrznego dostawcy (miejski wodociąg)	38026	2154	7709	28163

3.6. Jednostkowe zużycie wody na jednostkę produktu - szkła.

Źródło wody	Ogółem [m ³ /Mg]	Na potrzeby technologiczne [m ³ /Mg]	Na potrzeby chłodzenia [m ³ /Mg]	Na potrzeby bytowo-sanitarne [m ³ /Mg]
Od zewnętrznego dostawcy (miejski wodociąg)	0,52	0,03	0,11	0,38

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

1. Wysoki stopień ochrony środowiska jako całości osiągniany jest przez zakład między innymi poprzez:

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

- optymalizację zużycia wody na procesy technologiczne;
- zastosowanie obiegu zamkniętego wód chłodniczych, co pozwala na ograniczenie do minimum poboru wody;
- ujęcie wszystkich ścieków za pomocą oddzielnych systemów kanalizacyjnych przeznaczonych dla ścieków pochłodniczych, bytowych oraz ścieków deszczowych, o przepustowości wystarczającej na przyjęcie całego ich strumienia;
- utrzymywanie sieci i urządzeń wodociągowych i kanalizacyjnych w dobrym stanie technicznym;
- właściwy sposób magazynowania materiałów, substancji i odpadów eliminujący możliwość migracji zanieczyszczeń w nich zawartych do środowiska gruntowo-wodnego.

1.2. W zakresie ochrony powietrza:

- stosowanie paliwa (gazu ziemnego) 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 20 mg/Nm³;
- ograniczenie emisji pyłu do powietrza z suszarki piasku poprzez zastosowanie cyklonu 4 sekcyjnego zapewniającego oczyszczanie powietrza z pyłów do 98 %;
- magazynowanie luźnych materiałów proszkowych w silosach, a małych ilości w szczelnych workach lub w pojemnikach 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 dwutlenku azotu poprzez zastosowanie tzw. palników Low-NOx i systemu opalania MinNOx;
- odpowiednie parametry emitora E1 (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.

1.3. W zakresie ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami:

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

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

- zminimalizowanie zużycia energii do wytopu szkła poprzez odzysk i wykorzystanie ciepła spalin do podgrzewania powietrza w systemie regeneracji (konstrukcja pieca wannowego wyposażona jest w komory regeneracyjne);
- stosowanie mieszanego systemu opalania: gazu ziemnego i dogrzewu elektrycznego w celu pełnego spalania gazu ziemnego;
- wyposażenie wanny szklarskiej w kompleksowy monitoring procesu produkcji masy szklanej, co pozwala na optymalne wykorzystanie surowców i gazu ziemnego;
- wykorzystywanie stłuczki szklanej własnej w procesie produkcyjnym.

III. Rodzaj i parametry instalacji położonych na terenie zakładu nie będących częścią instalacji IPPC i objętych przedmiotowym pozwoleniem.

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

1.1. Instalacje do malowania natryskowego.

Malowanie natryskowe prowadzone jest na trzech liniach technologicznych (jednej istniejącej i dwóch nowych), które powiązane są technologicznie z instalacjami sitodruku i matowania. Do malowania natryskowego używane są jednoskładnikowe,

polimerowe farby wodne. Linie natryskowego malowania są liniami automatycznymi firmy GLASSCOAT i służą do dekorowania słoików i butelek w zakresie (pojemności od 30 ml do 1700 ml). W procesie lakierowania można wyróżnić nw. procesy:

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

Proces lakierowania zaczyna się w momencie podstawienia palety pod maszynę lub gdy jest załączony transporter (artykuły są podawane bezpośrednio z pieca wypału maszyny drukującej). Ze stołu kumulacyjnego butelki są nakładane ręcznie do góry dnem na specjalne uchwyty (w zależności od wielkości i rozmiaru asortymentu) transportera linii lakierniczej. Butelki ze strefy nakładania transportowane są automatycznie do kabiny lakierniczej. Lakier napylany jest za pomocą odpowiednio ustawionych do danego koloru pistoletów. W pierwszej kabinie odbywa się nakładanie emalii kolorowej. Z kabiny pierwszej butelki transportowane są poprzez tunel podsuszający do kabiny drugiej. W tunelu tym temperatura wynosi ok. 40-50°C w zależności od wielkości wyrobów. Kolejna warstwa lakieru nie może być naniesiona na wilgotny wyrób, gdyż może wystąpić mieszanie się kolorów. W kabinie drugiej nakładany jest lakier bezbarwny. Powietrze w dwóch kabinach ogrzewane jest za pomocą 1 palnika (o mocy 115 kW), który utrzymuje temperaturę w kabinach i tunelach (za drugą kabiną znajduje się również tunel podsuszający). Kabiny lakiernicze i tunele podsuszające są maksymalnie uszczelnione, a powietrze, które jest wtłaczane oczyszczane jest przez specjalne maty, co zapewnia brak dostępu zanieczyszczeń typu kurz, pył do wyrobów oraz redukcję energii podsuszania wyrobów. Wydajność maszyny do lakierowania wynosi ok. 1500 sztuk na godzinę.

Udekorowane i podsuszone wyroby nie posiadają wytrzymałości mechanicznej i można je łatwo uszkodzić. W celu utwardzenia lakieru wyroby są wypalane w temperaturze 180-250°C, w czasie 20-30 minut. Ciepło wytwarzane jest w procesie spalania gazu ziemnego palnikiem, który aby utrzymać wymaganą temperaturę pracuje z mocą cieplą ok. 500 kW. Po przejściu wyrobów przez piec wypału, wyroby kierowane są do tunelu schładzającego. Tam za pomocą nadmuchu powietrza o temperaturze otoczenia są schładzane do temperatury 40-50°C. W tunelu tym jest ciągła recyrkulacja i wymiana powietrza gorącego z zimnym. W piecach do wypału są dwa emitory emisji zanieczyszczeń do powietrza: jeden odprowadza substancje ze spalania gazu ziemnego, a drugi odprowadza substancje zawarte w lakierach wykorzystywanych do malowania natryskowego.

Na końcu linii następuje rozładunek ozdobionych wyrobów i pakowanie na palety.

1.2. Instalacje do matowania.

Matowienie opakowań szklanych prowadzone jest chemiczną metodą matowania (satynowania) na trzech liniach (dwie istniejące, a jedna nowa).

W procesie matowania można wyróżnić nw. procesy:

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

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

W linii do matowania szkła można wyodrębnić następujące stanowiska i procesy:

- stanowisko pierwsze – załadunek maszyny;
- stanowisko drugie – mycie wstępne, zmywanie uszlachetnienia. Roztwór 300 dm³ składa się z 20 dm³ kwasu fluorowodorowego i 5 dm³ kwasu siarkowego, a reszta to woda;
- stanowisko trzecie – mycie wstępne drugie, zbiornik o pojemności 300 dm³ odtłuszczanie w czystym kwasie solnym;
- stanowisko czwarte – ociekanie kwasu solnego – zbiornik o pojemności 300 dm³;
- stanowisko piąte i szóste – kąpiel matująca w Lericie w zbiorniku 600 dm³. Roztwór Leritu rozrabia się w stosunku 25 kg Leritu na 9 dm³ kwasu solnego, a w szczególnych przypadkach do tej mieszanki dodaje się w znikomych ilościach kwasu siarkowego w celu wzmocnienia matowania (ok. 1%);
- stanowisko siódme – płukanie w czystej wodzie - zbiornik o pojemności 300 dm³. Woda w tym zbiorniku jest na bieżąco wymieniana;
- stanowisko ósme – płukanie w wodzie z domieszką kwasu solnego w ilości 40 dm³ na zbiornik o pojemności 350 dm³;
- stanowisko dziewiąte – płukanie w wodzie z domieszką kwasu solnego w ilości 20 dm³ na zbiornik o pojemności 300 dm³;
- stanowisko dziesiąte – płukanie w czystej wodzie w zbiorniku o pojemności 350 dm³;
- stanowisko jedenaste – ociekanie, osuszanie;
- stanowisko dwunaste – rozładunek.

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

1.3. Zdobienie szkła metodą sitodruku i kalkomanii.

W zakładzie prowadzone jest zdobienie szkła metodą sitodruku i kalkomanii, w których stosuje się te same farby ceramiczne. Metody te różnią się tylko sposobem ich nakładania, natomiast wypalanie naniesionych farb odbywa się w tych samych maszynach drukujących: K12, K14 (liniowe) i w dwóch K15 (karuzelowe).

W metodzie zdobienia szkła metodą sitodruku, do przygotowania matrycy wykorzystywana jest ramka profilu aluminiowego, na którą naciągnięta jest siatka nylonowa o wymiarach oczek od 50 do 120 µm oraz projekt wzoru wydrukowany drukarką laserową na kalce technicznej. Tak przygotowaną ramkę po odtłuszczeniu preparatem FOTOCEM 2033 suszy się w temperaturze 20°C. Po wyschnięciu, pokrywa się ją emulsją światłoczułą i suszy się w temperaturze pokojowej ok. 1 godziny, a następnie w kopioramie na górną powierzchnię przykładany jest projekt wzoru i w zależności od rodzaju emulsji naświetla się światłem jarzeniowym przez okres 5-15 min. Naświetloną siatkę wypłukuje się zimną wodą. Miejsca naświetlone będą ciemniejsze i nie przepuszczają farb, miejsca pod przyłożonym

wzorem wypłukują się zostawiając zarys projektu na siatce. Po procesie płukania wykonuje się retusz siatki, a następnie poddaje się hartowaniu gorącym powietrzem. Tak przygotowana siatka instalowana jest na maszynach do drukowania. Po zakończeniu drukowania siatkę myje się ciepłą wodą. Wyroby szklane liniami transportującymi dostarczane są do maszyny drukującej, gdzie po odpowiednim ustawieniu i podgrzaniu palnikami gazowymi miejsca przeznaczonego do zadrukowania następuje nadruk pierwszego koloru. Następne kolory nadrukowane są w kolejnych sekcjach. Po zadrukowaniu wyroby transportowane są do pieca tunelowego opalanego gazem ziemnym w celu wypalenia naniesionej emalii. Palniki w tym piecu w tzw. odprężarkach sterowane są automatycznie, co zapewnia stałą temperaturę w piecu.

Maszyny do drukowania (wypalania):

- Maszyna drukująca typu K-14 liniowa
ilość drukowanych kolorów - 6
wydajność maszyny - 2200 szt/h regulowana płynnie
- Maszyna drukująca typu K-12 liniowa
ilość drukowanych kolorów - 1
wydajność maszyny - 3600 szt/h
- Maszyny drukujące karuzelowe typu K-15 CNC - 2 szt.
ilość drukowanych kolorów - 4 i 8
wydajność maszyny - 4500 szt/h regulowana płynnie
przy zastosowaniu kamery centrującej 3600-3900 szt/h.

Dekorowanie szkła metodą kalkomanii polega na przenoszeniu na szkło gotowego malowanego wzoru wykonanego uprzednio farbami ceramicznymi na papierze pokrytym warstwą koloidowej emulsji mięknej w wodzie. Kalkę nakłada się ręcznie. Po nałożeniu kalki szkło suszy się przez 12 godzin, a następnie wypala się w odprężarce w temperaturze 560-630°C.

Wykorzystywane ramki w instalacji sitodruku i kalkomanii podlegają czyszczeniu za pomocą odtłuszczacza. Stanowisko do mycia ramek ma odciąg wyprowadzony na zewnątrz budynku. W ciągu godziny zużywa się ok. 1 dm³ odtłuszczacza Fotochem 2033, który zawiera od 2,5 do 10 % 2-aminoetanolu.

2. Zużycie materiałów w instalacjach do dekoracji opakowań szklanych.

Rodzaj materiałów	Zużycie w ciągu roku
Farby wodorozcieńczalne do malowania wyrobów	60 000 kg
Farby ceramiczne do druku	6 000 kg
Farby organiczne do druku	15 000 kg
Kwas solny	60 000 kg
Wapno	60 000 kg
Fotochem 2033	550 dm ³
Kwas siarkowy	720 kg
Kwas fluorowodorowy	1 200 kg
Lerite (wodorofluorek amonu)	54 000 kg
Chlorek żelaza	6 000 kg

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

Rodzaj surowców i paliw	Zużycie w ciągu roku
Woda	22 680 m ³
Energia elektryczna	3 200 MWh
Energia cieplna	8 150 MWh
Gaz ziemny	732 000 m ³

IV. Ustalam warunki eksploatacji przedmiotowych instalacji.

1. Zezwalam na wprowadzanie do powietrza gazów i pyłów z poszczególnych źródeł instalacji IPPC o charakterystyce przedstawionej w punktach 1.1.1., 1.1.2. i ze źródeł instalacji do dekorowania szkła opisanych w części III, emitorami o parametrach przedstawionych w punkcie 1.2.

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

Źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji objętych niniejszym pozwoleniem są:

- proces wytapiania szkła sodowo-wapniowo-krzemowego w wannie z komory wytapiania (emitor A1);
- spalanie gazu ziemnego w suszarce piasku (emitor A2);
- proces lakierowania wyrobów opakowań szklanych z trzech linii do malowania natryskowego, każda wyposażona w dwie kabiny natryskowe i piec do wypału (emitory E1-E15);
- proces matowania wyrobów opakowań szklanych na trzech liniach (emitory E16 i E17);
- dekorowanie opakowań szklanych metodą sitodruku i kalkomanii z wypałem w piecach tunelowych tzw. odprężarkach typu K12, K14 i K15 - 2 szt (emitory E18, 19, 20 i 21);
- stanowisko mycia ramek z instalacji sitodruku i kalkomanii (emitor E 22).

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

Powierzchnia części topliwej	70,9 m ²
Liczba zasilaczy	4
Zbiorniki przywannowe	Jeden zbiornik o średnicy 2,8 m i wysokości 9 m
Paliwo	Gaz ziemny
Zużycie gazu ziemnego	950 m ³ /h
Zużycie energii elektrycznej	1400 kWh/h
Stłuczka w zestawie	Do 20 %

Nominalna wydajność pieca	142 Mg szkła na dobę przy opalaniu gazem ziemnym
	180 Mg szkła na dobę przy opalaniu gazem ziemnym z dogrzewem elektrycznym
Maksymalna wydajność pieca	200 Mg szkła na dobę przy opalaniu gazem ziemnym z dogrzewem elektrycznym
Maksymalna temperatura procesu	1580°C
Czas pracy	8760 h/rok

1.1.2. Charakterystyka suszarki piasku.

Typ suszarki	Trójkomorowa wibro-fluidalna
Rodzaj paliwa	Gaz ziemny
Zużycie gazu ziemnego	70 m ³ /h
Zużycie energii elektrycznej	100 kWh/h
Wydajność	12 Mg/h suchego piasku
Temperatura podgrzanego powietrza	300°C
Czas pracy	4 160 h/rok

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

1.2.1. Charakterystyka emitorów instalacji IPPC.

Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Wysokość emitora [m n.p.t.]	Średnica emitora [m]	Typ emitora	Urządzenie ochrony powietrza	Czas pracy emitora [h/rok]
Wanna szklarska	A1	42	1,7	otwarty	Filtr elektrostatyczny (elektrofiltr) o skuteczności redukcji 99%	8760
Suszarka piasku	A2	5,0	0,5	poziomy	Cyklon 4 sekcyjny o skuteczności redukcji 98%	4160

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

Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Wysokość emitora [m n.p.t.]	Średnica emitora [m]	Typ emitora	Urządzenie ochrony powietrza	Czas pracy emitora [h/rok]
Kabina natryskowa 1 linii 1	E1	10	0,6	otwarty	System 5 filtrów w tym filtr z węgla aktywnego o skuteczności absorpcji LZO powyżej 90%*	7700
Kabina natryskowa 2 linii 1	E2	10	0,6	otwarty	System 5 filtrów w tym filtr z węgla aktywnego o skuteczności absorpcji LZO powyżej 90%*	7700
Piec linii 1 (emisja z lakierów)	E3	10	0,25	otwarty	Filtr kieszeniowy z włókniny z węglem aktywnym o skuteczności absorpcji LZO powyżej 90%	7700
Kabina natryskowa 1 linii 2	E4	10	0,6	otwarty	System 5 filtrów w tym filtr z węgla aktywnego o skuteczności absorpcji LZO powyżej 90%*	7700
Kabina natryskowa 2 linii 2	E5	10	0,6	otwarty	System 5 filtrów w tym filtr z węgla aktywnego o skuteczności absorpcji LZO powyżej 90%*	7700
Piec linii 2 (emisja z lakierów)	E6	10	0,25	otwarty	Filtr kieszeniowy z włókniny z węglem aktywnym o skuteczności absorpcji LZO powyżej 90%	7700
Kabina	E7	10	0,6	otwarty	System 5 filtrów	7700

Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Wysokość emitora [m n.p.t.]	Średnica emitora [m]	Typ emitora	Urządzenie ochrony powietrza	Czas pracy emitora [h/rok]
natryskowa 1 linii 3					w tym filtr z węgla aktywnego o skuteczności absorpcji LZO powyżej 90%*	
Kabina natryskowa 2 linii 3	E8	10	0,6	otwarty	System 5 filtrów w tym filtr z węgla aktywnego o skuteczności absorpcji LZO powyżej 90%*	7700
Piec linii 3 (emisja z lakierów)	E9	10	0,25	otwarty	Filtr kieszeniowy z włókniny z węglem aktywnym o skuteczności absorpcji LZO powyżej 90%	7700
Piec linii 1 (palnik gazowy 500 kW)	E10	10	0,25	otwarty	brak	2580
Piec linii 2 (palnik gazowy 500 kW)	E11	10	0,25	otwarty	brak	2580
Piec linii 3 (palnik gazowy 500 kW)	E12	10	0,25	otwarty	brak	2580
Nagrzewnica-palnik do dwóch kabin natryskowych linii nr 1	E13	10	0,2	otwarty	brak	2570
Nagrzewnica-palnik do dwóch kabin natryskowych linii nr 2	E14	10	0,2	otwarty	brak	2570
Nagrzewnica-palnik do dwóch kabin natryskowych linii nr 3	E15	10	0,2	otwarty	brak	2570

Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Wysokość emitora [m n.p.t.]	Średnica emitora [m]	Typ emitora	Urządzenie ochrony powietrza	Czas pracy emitora [h/rok]
Dwie małe instalacje do matowania	E16	8,5	0,6	otwarty	Płuczka wodna do absorpcji gazów i oddzielnik kropel do aerozoli i pyłów dwutlenku siarki i fluoru o skuteczności 90%	8400
Jedna duża instalacja do matowania (2xwiększa)	E17	11	0,6	otwarty	Płuczka wodna do absorpcji gazów i oddzielnik kropel do aerozoli i pyłów dwutlenku siarki i fluoru o skuteczności 90%	8400
Instalacja sitodruku i kalkomanii – piec do wypału tzw. odprężarka K12 (emisja z farb i spalanie gazu)	E18	10	0,4	otwarty	brak	5880 w tym 2550 godzin spalania gazu ziemnego
Instalacja sitodruku i kalkomanii – piec do wypału tzw. odprężarka K15 (emisja z farb i spalanie gazu)	E19	10	0,6	otwarty	brak	7760 w tym 3165 godzin spalania gazu ziemnego
Instalacja sitodruku i kalkomanii – piec do wypału tzw. odprężarka K14 (emisja z farb)	E20	10	0,6	otwarty	brak	5880 w tym 2550 godzin spalania gazu ziemnego

Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Wysokość emitora [m n.p.t.]	Średnica emitora [m]	Typ emitora	Urządzenie ochrony powietrza	Czas pracy emitora [h/rok]
i spalanie gazu)						
Instalacja sitodruku i kalkomanii – piec do wypału tzw. odprężarka K15 - nowa (emisja z farb i spalanie gazu)	E21	10	0,4	otwarty	brak	7760 w tym 3165 godzin spalania gazu ziemnego
Stanowisko mycia ramek	E22	10	0,25	otwarty	brak	550

*kabiny lakiernicze wyposażone są w system filtrów – 5 rodzajów o wysokiej skuteczności odpylania z cząstek stałych lakieru i pochłaniania substancji lotnych:

- filtr kartonowy labiryntowy – absorpcja 90%;
- filtr syntetyczny o skuteczności odpylania 80-90%;
- filtr kompaktowy o skuteczności odpylania 90-95%;
- filtr syntetyczny o skuteczności odpylania 80-90%;
- filtr kieszeniowy o skuteczności odpylania 40-60%;
- filtr kieszeniowy z włókniny z węglem aktywnym o skuteczności absorpcji LZO powyżej 90%.

1.3. Ustalam wielkości emisji z poszczególnych źródeł.

1.3.1. Dopuszczalne wielkości 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		Oznaczenie emitora
		[kg/h]	[Mg/rok]	
	1. Wanna szklarska (8760 h)			A1
7647-01-0	Chlorowodór	0,2625	2,29950	
10102-44-0	Dwutlenek azotu	13,1250	114,97500	
7446-09-5	Dwutlenek siarki	5,2500	45,99000	
7440-43-9	Kadm	0,0005	0,00438	
7439-92-1	Ołów	0,0007	0,00613	
630-08-0	Tlenek węgla	0,5250	4,59900	
7782-41-4	Fluor	0,0438	0,38369	
7782-49-2	Selen	0,0105	0,09198	
7440-48-4	Kobalt	0,000020	0,0001752	
7440-36-0	Antymon	0,000005	0,0000438	
7440-66-6	Cynk	0,000900	0,0078840	

7440-45-1	Cer	0,0070	0,06132	
-	Pył zaw. PM10	0,2030	1,77830	
-	Pył ogółem	0,3500	3,06600	
10102-44-0	2. Suszarka piasku(4160 h)			A2
7446-09-5	Dwutlenek azotu	0,1470	0,61152	
630-08-0	Dwutlenek siarki	0,0600	0,24960	
-	Tlenek węgla	1,4000	5,82400	
-	Pył zaw. PM10	0,3830	1,59330	
-	Pył ogółem	0,8700	3,61920	

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

Kod substancji w systemie CAS	Źródło emisji Nazwa substancji zanieczyszczającej (czas trwania emisji w ciągu roku)	Wielkość emisji		Oznaczenie emitora
		[kg/h]	[Mg/rok]	
108-01-0	<u>Kabina natryskowa 1 linii 1 (7700 h)</u> 2-(Dimetyloamino)etanol	0,00670	0,05159	E1
108-01-0	<u>Kabina natryskowa 2 linii 1 (7700 h)</u> 2-(Dimetyloamino)etanol	0,00670	0,05159	E2
108-01-0	<u>Piec linii 1 (emisja z farb 7700)</u> 2-(Dimetyloamino)etanol	0,00480	0,03696	E3
108-01-0	<u>Kabina natryskowa 1 linii 2 (7700 h)</u> 2-(Dimetyloamino)etanol	0,00670	0,05159	E4
108-01-0	<u>Kabina natryskowa 2 linii 2 (7700h)</u> 2-(Dimetyloamino)etanol	0,00670	0,05159	E5
108-01-0	<u>Piec linii 2 (emisja z farb 7700 h)</u> 2-(Dimetyloamino)etanol	0,00480	0,03696	E6
108-01-0	<u>Kabina natryskowa 1 linii 3 (7700 h)</u> 2-(Dimetyloamino)etanol	0,00670	0,05159	E7

	<u>Kabina natryskowa 2 linii 3 (7700h)</u>			E8
108-01-0	2-(Dimetyloamino)etanol	0,00670	0,05159	
	<u>Piec linii 3 (emisja z farb 7700 h)</u>			E9
108-01-0	2-(Dimetyloamino)etanol	0,00480	0,03696	
	<u>Piec linii 1 (emisja ze spalania gazu - 2580h)</u>			E10
10102-44-0	Dwutlenek azotu	0,07168	0,18493	
7446-09-5	Dwutlenek siarki	0,00450	0,01161	
-	Pył zaw. PM10	0,00200	0,00516	
-	Pył ogółem	0,00200	0,00516	
	<u>Piec linii 2 (emisja ze spalania gazu 2580 h)</u>			E11
10102-44-0	Dwutlenek azotu	0,07168	0,18493	
7446-09-5	Dwutlenek siarki	0,00450	0,01161	
-	Pył zaw. PM10	0,00200	0,00516	
-	Pył ogółem	0,00200	0,00516	
	<u>Piec linii 3 (emisja ze spalania gazu 2580 h)</u>			E12
10102-44-0	Dwutlenek azotu	0,07168	0,18493	
7446-09-5	Dwutlenek siarki	0,00450	0,01161	
-	Pył zaw. PM10	0,00200	0,00516	
-	Pył ogółem	0,00200	0,00516	
	<u>Nagrzewnica- palnik do dwóch kabin natryskowych linii nr 1 (emisja ze spalania gazu 2570 h)</u>			E13
10102-44-0	Dwutlenek azotu	0,01660	0,04266	
7446-09-5	Dwutlenek siarki	0,00100	0,00257	
-	Pył zaw. PM10	0,00019	0,00049	
-	Pył ogółem	0,00019	0,00049	
	<u>Nagrzewnica- palnik do dwóch kabin natryskowych linii nr 2 (emisja ze spalania gazu 2570 h)</u>			E14
10102-44-0	Dwutlenek azotu	0,01660	0,04266	
7446-09-5	Dwutlenek siarki	0,00100	0,00257	
-	Pył zaw. PM10	0,00019	0,00049	
-	Pył ogółem	0,00019	0,00049	

	<u>Nagrzewnica- palnik do dwóch kabin natryskowych linii nr 3 (emisja ze spalania gazu 2570h)</u>			E15
10102-44-0 7446-09-5 - -	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył zaw. PM10 Pył ogółem	0,01660 0,00100 0,00019 0,00019	0,04266 0,00257 0,00049 0,00049	
	<u>Dwie małe instalacje do matowania (8400h)</u>			E16
7782-41-4 7664-93-9	Fluor Kwas siarkowy	0,00900 0,01800	0,07560 0,15120	
	<u>Jedna duża instalacja do matowania (2xwiększa, - 8400h)</u>			E17
7782-41-4 7664-93-9	Fluor Kwas siarkowy	0,00900 0,01800	0,07560 0,15120	
	<u>Instalacja sitodruku i kalkomanii – piec do wypału tzw. odprężarka K12 (emisja z farb 5880h)</u>			E18
7440-66-6 - -	cynk Pył zaw. PM10 Pył ogółem	0,01080 0,01083 0,01083	0,06350 0,06368 0,06368	
10102-44-0 7446-09-5 - -	<u>(emisja ze spalania gazu 2550h)</u> Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył zaw. PM10 Pył ogółem	0,08350 0,00520 0,00100 0,00100	0,21293 0,01326 0,00255 0,00255	
	<u>Instalacja sitodruku i kalkomanii – piec do wypału tzw. odprężarka K15 (emisja z farb 7760h)</u>			E19
7440-66-6 - -	cynk Pył zaw. PM10 Pył ogółem	0,01080 0,01083 0,01083	0,08381 0,08404 0,08404	
10102-44-0 7446-09-5 - -	<u>(emisja ze spalania gazu 3165h)</u> Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył zaw. PM10 Pył ogółem	0,07680 0,00700 0,00090 0,00090	0,24307 0,02216 0,00285 0,00285	

	<u>Instalacja sitodruku i kalkomanii – piec do wypału tzw. odpreżarka K14 (emisja z farb 5880h)</u>			E20
7440-66-6	cynk	0,01080	0,06350	
-	Pył zaw. PM10	0,01083	0,06368	
-	Pył ogółem	0,01083	0,06368	
	<u>(emisja ze spalania gazu 2550h)</u>			
10102-44-0	Dwutlenek azotu	0,10000	0,25500	
7446-09-5	Dwutlenek siarki	0,00800	0,02040	
-	Pył zaw. PM10	0,00120	0,00306	
-	Pył ogółem	0,00120	0,00306	
	<u>Instalacja sitodruku i kalkomanii – piec do wypału tzw. odpreżarka K15 -nowa (emisja z farb 7760h)</u>			E21
7440-66-6	cynk	0,01080	0,00838	
-	Pył zaw. PM10	0,01083	0,08404	
-	Pył ogółem	0,01083	0,08404	
	<u>(emisja ze spalania gazu 3165 h)</u>			
10102-44-0	Dwutlenek azotu	0,07680	0,24307	
7446-09-5	Dwutlenek siarki	0,00700	0,02216	
-	Pył zaw. PM10	0,0009	0,00285	
-	Pył ogółem	0,0009	0,00285	
	<u>Stanowisko mycia ramek (550h)</u>			E22
141-43-5	2-aminoetanol (etanoloamina)	0,10800	0,05940	

1.3.3. Nie ustalam warunków pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych ponieważ emisja zanieczyszczeń ze źródeł określonych w punkcie 1.1. nie przekracza dopuszczalnych wartości określonych w punktach 1.3.1. i 1.3.2.

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

- 1-metylo-2-pirolidon, 4-hydroksy-4-metylopentan-2-on, Butan-1-ol z instalacji do malowania natryskowego lakierami kolorowymi (emitorami nr: E1, E3, E4, E6, E7, E9);
- 1-metylo-2-pirolidon z instalacji do malowania natryskowego lakierami bezbarwnymi (emitorami nr: E2, E5, E8);
- Chlorowodoru z instalacji matowania szkła (emitorami nr: E16 i E17);

- Kadmu, ołowiu, kobaltu i tytanu z instalacji sitodruku i kalkomanii (emitorami nr: E18-E21);
- Tlenku węgla z instalacji malowania natryskowego i sitodruku ze spalania gazu ziemnego (emitorami E10-E15, E18-E21);

dla których nie określa się wielkości emitowanych zanieczyszczeń.

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

Emitor	Oznaczenie emitora	Lokalizacja punktu pomiarowego
Wanna szklarska	A1	Na kanale pionowym przed filtrem i za filtrem na wysokości 3 m n.p.t.
Suszarka piasku	A2	Za cyklonem na kanale odprowadzającym na wysokości 3 m n.p.t. Do wyznaczenia skuteczności odpylania cyklonu: na kanale poziomym na wysokości 4 m n.p.t. przed cyklonem.
Kabina natryskowa 1 linii 1	E1	Za filtrem na wysokości 9,5 m n.p.t.
Kabina natryskowa 2 linii 1	E2	Za filtrem na wysokości 9,5 m n.p.t.
Piec linii 1 (emisja z farb)	E3	Za filtrem na wysokości 9,5 m n.p.t.
Kabina natryskowa 1 linii 2	E4	Za filtrem na wysokości 9,5 m n.p.t.
Kabina natryskowa 2 linii 2	E5	Za filtrem na wysokości 9,5 m n.p.t.
Piec linii 2 (emisja z farb)	E6	Za filtrem na wysokości 9,5 m n.p.t.
Kabina natryskowa 1 linii 3	E7	Za filtrem na wysokości 9,5 m n.p.t.
Kabina natryskowa 2 linii 3	E8	Za filtrem na wysokości 9,5 m n.p.t.
Piec linii 3 (emisja z farb)	E9	Za filtrem na wysokości 9,5 m n.p.t.
Piec linii 1 (emisja z gazu)	E10	Na wysokości 9,5 m n.p.t.
Piec linii 2 (emisja z gazu)	E11	Na wysokości 9,5 m n.p.t.
Piec linii 3 (emisja z gazu)	E12	Na wysokości 9,5 m n.p.t.
Nagrzewnica- palnik do dwóch kabin linii nr 1	E13	Na wysokości 9,5 m n.p.t.
Nagrzewnica- palnik do dwóch kabin natryskowych linii nr 2	E14	Na wysokości 9,5 m n.p.t.

Nagrzewnica- palnik do dwóch kabin natryskowych linii nr 3	E15	Na wysokości 9,5 m n.p.t.
Dwie małe instalacje do matowania	E16	Za filtrem na wysokości 9 m n.p.t. Do wyznaczenia skuteczności oczyszczania gazów – na kanale poziomym odprowadzającym do filtra w hali na wysokości 1,5 m n.p.t.
Jedna duża instalacja do matowania (2xwiększa)	E17	Za filtrem na wysokości 9 m n.p.t. Do wyznaczenia skuteczności oczyszczania gazów – na kanale poziomym odprowadzającym do filtra w hali na wysokości 1,5 m n.p.t.
Instalacja sitodruku i kalkomanii – piec do wypału tzw. odprężarka K12	E18	Na emitorze na wysokości 9 n.p.t.
Instalacja sitodruku i kalkomanii – piec do wypału tzw. odprężarka K15	E19	Na emitorze na wysokości 9 m n.p.t.
Instalacja sitodruku i kalkomanii – piec do wypału tzw. odprężarka K14	E20	Na emitorze na wysokości 9 m n.p.t.
Instalacja sitodruku i kalkomanii – piec do wypału tzw. odprężarka K15 <i>nowa</i>	E21	Na emitorze na wysokości 9 m n.p.t.
Stanowisko mycia ramek	E22	Brak

2. W zakresie emisji hałasu.

2.1 Określam wielkość emisji hałasu poza zakładem na tereny chronione tj. dla zabudowy jednorodzinnej mieszkaniowo-usługowej i wielorodzinnej:

- dopuszczalny poziom hałasu $L_{Aeq D}$ poza zakładem wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w porze dnia (przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym): **55 dB**
- dopuszczalny poziom hałasu $L_{Aeq N}$ poza zakładem wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w porze nocy (przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy): **45 dB**

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

Oznaczenie źródła	Nazwa źródła	Lokalizacja źródła hałasu	Rozkład czasu pracy źródła dla doby wraz z przewidywanymi wariantami
H1	Wentylator chłodzenia automatu 1B Q=277200, 11000, 21600 m ³ /h ciśnienie 14700 Pa, 12500 Pa	Piwnica	Ciągły, 24 godziny/dobę
H2	Wentylator chłodzenia automatu 1C Q=25920, 11000, 19080 m ³ /h ciśnienie 9500 Pa, 11200 Pa	Piwnica	Ciągły, 24 godziny/dobę
H3	Wentylator chłodzenia automatu 1D Q=29000 m ³ /h ciśnienie 7800 Pa	Piwnica	Ciągły, 24 godziny/dobę
H4	Wentylator chłodzenia automatu 1E Q=26000, 14400, 7800 m ³ /h ciśnienie 9500 Pa, 11200 Pa	Piwnica	Ciągły, 24 godziny/dobę
H5	Wentylator chłodzenia wanny Q=67200 m ³ /h Q=2x43200 m ³ /h ciśnienie 2000 Pa, 2100 Pa 2 szt. Pracuje jeden, drugi stanowi rezerwę na wypadek awarii	Dobudówka hali wannowej	Ciągły, 24 godziny/dobę
H6	Wentylator opalania wanny (wentylator spalin) Q=2x15000 m ³ /h ciśnienie 1400 Pa, 2 szt. Pracuje jeden, drugi stanowi rezerwę na wypadek awarii	Za komorami regeneracyjnymi	Ciągły, 24 godziny/dobę
H7	Wentylator do chłodzenia przepływów Q=2x37800 m ³ /h ciśnienie 2500 Pa, 2 szt. Pracuje jeden, drugi stanowi rezerwę na wypadek awarii	Piwnica pod przepływem	Ciągły, 24 godziny/dobę
H8	Wentylator do opalania zasilaczy Q=2x 6000 m ³ /h ciśnienie 10000 Pa, 2 szt. Pracuje jeden, drugi stanowi rezerwę na wypadek awarii	W piwnicy	Ciągły, 24 godziny/dobę
H9	Wentylator do chłodzenia mieszadeł Q=5x500 m ³ /h ciśnienie 200 Pa	Poziom zasilaczy	Ciągły, 24 godziny/dobę
H10	Wentylator do chłodzenia zasilaczy Q=2x1800 m ³ /h Q=300 m ³ /h ciśnienie 1600 Pa, 1600 Pa	Poziom zasilaczy	Ciągły, 24 godziny/dobę

H11,H12, H13,H14	Automaty Linia B – wydajność 12-50 Mg/dobę Linia C – wydajność 12-70 Mg/dobę Linia D – wydajność 12-50 Mg/dobę Linia E – wydajność 40-100 Mg/dobę	Za zasilaczami, a przed tzw. zimnym końcem	Ciągły, 24 godziny/dobę
H15	Wentylator suszarni z cyklonem	Przy budynku suszarni	Ciągły, 24 godziny/dobę
H16	Przenośnik taśmowy stłuczki	Na zewnątrz budynku wanny	Ciągły, 24 godziny/dobę
H17-H20	Pompy próżniowe 2 szt Pompy wody obiegowej – 4 szt (2 pracują, pozostałe na czuwaniu)	Piwnica pod wanną	Ciągły, 24 godziny/dobę
H21	Wentylator elektrofiltru	Przy hali wannowej i emitorze A1	Ciągły, 24 godziny/dobę
H22-H31	Sprężarki śrubowe 4,5 bar KAESER FS440 o wydajności 50 m ³ /min moc 250 kW – 4 szt KAESER FSD571 o wydajności 57 m ³ /min moc 315 kW -1 szt 7,5 bar KAESER ESB300 o wydajności 30 m ³ /min moc 160 kW – 2 szt KAESER DSDX302 o wydajności 33 m ³ /min moc 160 kW – 1 szt KAESER BSD72T o wydajności 7 m ³ /min moc 37 kW – 2 szt	Budynek sprężarkowni przy wannie	Ciągły, 24 godziny/dobę
H32	Chłodnia wentylatorowa CWT	Przy budynku wanny	Ciągły, 24 godziny/dobę
H33	Podnośnik kubelkowy	Zestawiarnia surowców	4 godziny na zmianę w porze dnia i w porze nocy
H34	Suwnica	Składowisko piasku	4 godziny w porze dnia
H35	Chłodnia przepływowa, ociekowa z wentylatorami 2 szt 32 kW	Przy budynku wanny	Ciągły, 24 godziny/dobę

Uwaga: Wartości ciśnienia w charakterystyce wentylatorów odnoszą się do nadwyżki ciśnienia wytwarzanego przez wentylator w stosunku do ciśnienia atmosferycznego.

3. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

3.1. Określam ilości ścieków przemysłowych, bytowych i opadowych wprowadzanych do miejskich kanalizacji:

- łączna ilość ścieków przemysłowych z instalacji objętej niniejszym pozwoleniem (z układu chłodzenia wanny nr 1 podczas czyszczenia basenu wody przemysłowej) wprowadzanych do miejskiej kanalizacji sanitarnej wynosi: 160 m³ raz na 2 lata;
- łączna ilość ścieków bytowych wprowadzanych do miejskiej kanalizacji sanitarnej wynosi: 23 939 m³/rok;

- ścieki opadowe i roztopowe z terenu zakładu, na którym zlokalizowana jest instalacja objęta niniejszym pozwoleniem wprowadzane są do miejskiej kanalizacji deszczowej w ilości: 21 110 m³/rok.

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

Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Wartość maksymalna
ChZT _{cr}	mg/dm ³	1200
Zawiesina ogólna	mg/dm ³	500
Substancje rozpuszczone	mg/dm ³	2000
Chlorki	mg/dm ³	1000
Siarczany	mg/dm ³	500
Cynk	mg/dm ³	5
Miedź	mg/dm ³	1
Nikiel	mg/dm ³	1
Azot amonowy	mg/dm ³	200
Fosfor ogólny	mg/dm ³	13
Kadm	mg/dm ³	0,1
Ołów	mg/dm ³	1
Arsen	mg/dm ³	0,5
Bar	mg/dm ³	5
Bor	mg/dm ³	10
Fluorki	mg/dm ³	20
Cyna	mg/dm ³	2
Węglowodory ropopochodne	mg/dm ³	15

Uwaga: wartości te zostały określone dla ścieków przemysłowych z instalacji IPPC i innych instalacji znajdujących się na terenie zakładu odprowadzanych łącznie do miejskiej kanalizacji sanitarnej.

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

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

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

- wód podziemnych;
- ziemi.

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*

Odpady inne niż niebezpieczne wytwarzane z instalacji IPPC

Miejsca emisji odpadów	Rodzaj odpadów	Kod odpadów
Linia produkcyjna opakowań ze szkła kolorowego od zasilaczy do tzw. zimnego końca	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	10 11 12
Instalacja do oczyszczania gazów odlotowych (elektrofiltr)	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	10 11 16
Stanowiska do pakowania, i przepakowywania wyrobów gotowych	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01
Stanowiska do pakowania, i przepakowywania uszkodzonych wyrobów	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02
Urządzenia sterujące procesami technologicznymi	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14

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

Odpady niebezpieczne wytwarzane z instalacji IPPC

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości odpadów
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10,0	W skład olejów przepracowanych wchodzi składniki oleju tj. olej bazowy i dodatki uszlachetniające oraz inne składniki wynikające z użytkowania 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 przepracowanych 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 brunatnego 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.
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe (<i>oleje półsyntetyczne</i>)	5,0	
13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	30,0	Woda ze zdyspergowanym olejem. Płyn o charakterystycznym zapachu produktów naftowych. Skład chemiczny olejów podobny jak dla ww. odpadów olejowych. Odpad o właściwościach szkodliwych dla środowiska, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia.

Odpady inne niż niebezpieczne wytwarzane z instalacji IPPC

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości odpadów
10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	700,0	Odpad stanowi szkło odpadowe składające się z: SiO ₂ - 70%, Na ₂ O- 20%, CaO-10 % oraz metali w zależności od koloru szkła: Szkło – substancja przezroczysta, nierozpuszczalna będącą mieszaniną zakrzepniętych krzemianów, posiadająca 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 i jest nierozpuszczalne w wodzie.
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	200,0	Odpad w postaci stałej, stanowi uszkodzone opakowania z papieru i tektury. 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.
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	100,0	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 rozkładu biochemicznego.
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,2	Odpad stanowią zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, mogą zawierać m.in. stal, aluminium, tworzywa sztuczne np. PA-poliamid, PPS-poliacetal, PET-politetraftalan etylenu, PBT-poliftalan butanolu, PC-poliwęglany, szkło. Odpad nie stanowi zagrożenia dla środowiska

			ze względu na brak podatności na procesy rozkładu biochemicznego.
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.

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	Zbierane selektywnie w miejscu wytworzenia do metalowych zamykanych pojemników; przekazywane do odzysku uprawnionemu posiadaczowi odpadów, transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego transport odpadów.
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe (oleje półsyntetyczne)	
13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	

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	Zbierane selektywnie w miejscu wytworzenia do pojemników; przekazywane do odzysku uprawnionemu posiadaczowi odpadów, transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego transport odpadów.
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Zbierane selektywnie w miejscu wytworzenia i belowane, a następnie umieszczone w kontenerach; przekazywane do odzysku uprawnionemu posiadaczowi odpadów, transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego transport odpadów.
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	

16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zbierane selektywnie w miejscu wytworzenia do pojemników; przekazywane do odzysku uprawnionemu posiadaczowi odpadów, transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego transport odpadów.
10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	Zbierane selektywnie w miejscu wytwarzania do kontenera lub worków big-bag; przekazywane do odzysku uprawnionemu posiadaczowi odpadów, transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego transport odpadów.

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

Odpady niebezpieczne wytwarzane z instalacji IPPC

Miejsce magazynowania odpadów	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób magazynowania odpadów
Wiata na terenie zakładu. Wiata posiada nieprzepuszczalne betonowe podłoże, jest wyposażona w sorbenty, urządzenia przeciwpożarowe - gaśnice. Wiata jest zamykana w sposób uniemożliwiający dostęp osób postronnych. Nr miejsca M1	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Selektywnie w odpowiednich metalowych zamykanych i opisanych pojemnikach ustawionych na tacach. Pojemniki wyposażone są w system zamykania zabezpieczający przed przypadkowym wydostaniem się odpadów na zewnątrz oraz przed ewentualnym zapaleniem się od promieni słonecznych i innych rozżarzonych odpadów łatwopalnych.
	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe (<i>oleje półsyntetyczne</i>)	
	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	

Odpady inne niż niebezpieczne wytwarzane z instalacji IPPC

Miejsce magazynowania odpadów	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób magazynowania odpadów
Wyznaczone miejsce na zewnątrz budynku dekoracji szkła o nieprzepuszczalnym podłożu. Nr miejsca M2	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Selektywnie, każdy rodzaj odpadów zbelowany i magazynowany oddzielnie w kontenerach zabezpieczonych przed kontaktem odpadów z wodami opadowymi.
	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	

Magazyn techniczny w piwnicy budynku instalacji wanny nr 1 o nieprzepuszczalnym podłożu (wylewka betonowa). Nr miejsca M3	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Selektywnie w opisanych pojemnikach.
Wyznaczone miejsce na zewnątrz budynku dekoracji szkła o nieprzepuszczalnym podłożu. Nr miejsca M4	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	Selektywnie w kontenerach zabezpieczonych przed kontaktem odpadów z wodami opadowymi.
Wyznaczone miejsce przy elektrofiltrze na zewnątrz budynku hali wannowej o nieprzepuszczalnym podłożu. Nr miejsca M5	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	W kontenerze lub w workach big-bag.

5. W zakresie gospodarki odpadami z instalacji do dekorowania szkła

5.1. Określam miejsca emisji poszczególnych rodzajów odpadów:

Odpady niebezpieczne z instalacji do dekorowania szkła

Miejsca emisji odpadów	Rodzaj odpadów	Kod odpadów
Stanowisko mycia ramek przy maszynach do sitodruku	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	07 01 04*
Maszyny drukarskie i kabiny lakiernicze	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	08 01 11*
Stanowisko przygotowania matryc przy maszynach do sitodruku	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	09 01 01*
Kabiny lakierni natryskowej (z mycia kabin)	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	11 01 11*
Linie do malowania natryskowego -wylot powietrza z kabin lakierniczych i z pieców do wygrzewania	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi(np. PCB)	15 02 02*

Stanowiska do monitorowania instalacji do dekorowania szkła	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	16 02 13*
---	--	------------------

Odpady inne niż niebezpieczne z instalacji do dekorowania szkła

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

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

Odpady niebezpieczne wytwarzane z instalacji dekorowania szkła

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości odpadów
07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemysłu i ciecze macierzyste	0,6	Odpad stanowią zużyty odtłuszczacz -Fotochem, stanowiący mieszaninę rozpuszczalników o zawartości do 10% Zaminoetanolu. Wodny roztwór Zaminoetanolu nie ulega rozkładowi w warunkach stosowania, jest żrący i toksyczny (toksyczność ostra) dla zwierząt i roślin. Produkt powierzchniowo czynny

			i emulgujący. Odpady niebezpieczne dla środowiska, żrące i toksyczne, które w zetknięciu z żywymi tkankami mogą powodować ich zniszczenie, lub w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować poważne zagrożenie dla zdrowia, a nawet śmierć.
08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	30,0	Odpad stanowią farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne, tlenki metali lub wodorotlenek metali, Pb, Ti, Zn, Cd, Co, rozpuszczalniki organiczne na bazie żywic epoksydowych, olej roślinny, alkohol tłuszczowy. Odpady niebezpieczne dla środowiska, łatwopalne, drażniące i szkodliwe, które w wyniku bezpośredniego, długotrwałego lub powtarzającego się kontaktu ze skórą lub błoną śluzową mogą wywołać stan zapalny lub w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia.
09 01 01*	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	0,1	Odpad stanowią wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów -Tental, zawierający 1,4-dihydroksybenzen, węglan potasu Xi, glikol dietylenowy, disiarczan (IV)disodu Produkt szkodliwy i niebezpieczny dla środowiska. Odpady niebezpieczne dla środowiska, drażniące, szkodliwe i toksyczne, które w wyniku bezpośredniego, długotrwałego lub powtarzającego się kontaktu ze skórą lub błoną śluzową mogą wywołać stan zapalny lub w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować ograniczone albo poważne zagrożenie dla zdrowia, a nawet śmierć.
11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	100,0	Odpad stanowią wody popłuczne z lakierni natryskowej zawierające cząstki lakierów stosowanych w lakierni natryskowej. Mieszanina rozpuszczalników pigmentów: N-metylo-2-pirolidon (Dimetyloamino)etanol N-metylo-2pirolidon, alkohol di acetonowy, butan-1-ol2(Dimetyoamino)etanol Wodny roztwór pozostałości

			lakierów. Odpady niebezpieczne dla środowiska, szkodliwe i toksyczne, które w wyniku bezpośredniego, długotrwałego lub powtarzającego się kontaktu ze skórą lub błoną śluzową mogą wywołać stan zapalny lub w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować ograniczone albo poważne zagrożenie dla zdrowia, a nawet śmierć.
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi(np. PCB)	100,0	Odpad materiałów filtracyjnych m.in.: węgiel aktywny, filtry syntetyczne i papierowe zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (lakierami wykorzystywanymi w kabinach lakierniczych zawierającymi N-metylo-2pirolidon, alkohol diacetonowy, butan-1-ol, 2Dimetyoaminoetanol). Filtry syntetyczne zawierają włókninę -poliester, charakteryzują się dobrą wytrzymałością mechaniczną i odpornością na kwasy. Są nierozpuszczalne w wodzie i nierozkładalne biochemicznie. Filtry papierowe – składają się z celulozy i dodatków np. kredy. Łatwo chłoną wodę. Odpady niebezpieczne dla środowiska drażniące i szkodliwe, które w wyniku bezpośredniego, długotrwałego lub powtarzającego się kontaktu ze skórą lub błoną śluzową mogą wywołać stan zapalny lub w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę mogą powodować ograniczone zagrożenie dla zdrowia.
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	0,15	Odpady w postaci zużytych lamp fluorescencyjnych i monitorów, zawierające metale ciężkie: ołów, bar, stront i cyrkon oraz luminofor – związki fosforu (lampy fluoroscencyjne). Odpady niebezpieczne dla środowiska i toksyczne, które w przypadku ich wdychania, spożycia lub wniknięcia przez skórę, mogą powodować poważne, ostre lub chroniczne zagrożenie dla zdrowia, a nawet śmierć.

Odpađy inne niŹ niebezpieczne wytwarzane z instalacji dekorowania szkła

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]	Skład chemiczny i właściwości odpadów
08 02 99	Inne niewymienione odpady	1,0	<p>Odpad stanowią zużyte matryce do sitodruku, kalkomanii – ramka z profilu aluminiowego, siatka nylonowa i kalka techniczna. Ramka z aluminium – zbudowana ze stopu aluminium i dodatków stopowych w celu poprawy właściwości mechanicznych. Aluminium jest metalem o niskiej gęstości, bardzo dobrej kowalności i dużej plastyczności, jest łatwy w odlewaniu i obróbce i jest niemagnetyczny.</p> <p>Siatka nylonowa – z tworzywa poliamid. Jest trudnorozpuszczalny w wodzie, łatwopalny i wykazuje dużą odporność chemiczną.</p> <p>Kalce techniczna zawiera głównie celulozę, o włóknach ułożonych równolegle, poddanych procesowi pergaminowania.</p>
10 11 12	Szkło odpadowe inne niŹ wymienione w 10 11 11	2000,0	<p>Odpad stanowi szkło odpadowe składające się z: SiO₂- 70%, Na₂O- 20%, CaO-10 % oraz metali w zależności od koloru szkła: Szkło – substancja przezroczysta, nierozpuszczalna będącą mieszaniną zakrzepniętych krzemianów. Posiada własności optyczne, przezroczystość, połysk, załamanie i rozproszenie światła. Odporne na działanie zmiennej temperatury, chemikaliów, jest kruche i sjest łabym przewodnikiem prądu, posiada dużą twardość i odporność na ścieranie. Nie podlega rozkładowi biochemicznemu i jest nierozpuszczalne w wodzie.</p>
11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niŹ wymienione w 11 01 09	100,0	<p>Odpad stanowią szlamy i osady pofiltracyjne, w stałej i sproszkowanej postaci. Odpad niepalny zawierający: chlorki wapnia, Źelaza i siarczan wapnia.</p>
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	120,0	<p>Odpad stanowią uszkodzone opakowania z papieru i tektury. Skład chemiczny odpadu: celuloza i substancje nieorganiczne (kreda, zanieczyszczenia stałe poniŹej 1% masy). Odpad łatwopalny, nie stanowiący zagrożenia dla</p>

			środowiska o ciężarze właściwym średnio 200-400 kg/m ³ . Odpady łatwo chłoną wodę.
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	45,0	Odpad stanowią uszkodzone opakowania z tworzyw sztucznych. Skład chemiczny: tworzywa sztuczne typu PE, PP, PE-HD, polimery etylenu i propylenu. Odpady te nie chłoną wody, są trudnorozpuszczalne w wodzie i łatwopalne. Wskazują one na odporność chemiczną, zwłaszcza w temperaturze pokojowej, w której są prawie całkowicie odporne na działanie kwasów, zasad i soli oraz rozpuszczalników organicznych.
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,2	Odpad stanowią zużyte komputery, drukarki, aparatura pomiarowa, nie zawierające elementów niebezpiecznych, wykonane z tworzyw sztucznych, metali nieżelaznych i żelaznych, szkła. Odpady zawierają stal, aluminium, tworzywa sztuczne np. PA-poliamid, PET-polietraftalan etylenu PBT-poliftalan butanolu, PC-poliwęglany, szkło. Odpad w postaci stałej, nie chłoną wody, są trudnorozpuszczalne w wodzie i łatwopalne (tworzywa sztuczne).
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	100,0	Odpad stanowią filtry syntetyczne lub papierowe z filtrowania powietrza do kabin lakierniczych nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi np. ropopochodnymi. Filtry syntetyczne zawierające włókninę -poliester charakteryzują się dobrą wytrzymałością mechaniczną i odpornością na kwasy. Są nierozpuszczalne w wodzie i nierozkładalne biochemicznie. Filtry papierowe – składają się z celulozy i dodatków np. kreda. Łatwo chłoną wodę i nie stanowią zagrożenia dla środowiska.

5.3. Opis dalszych sposobów gospodarowania wytworzonymi odpadami.

Odpady niebezpieczne wytwarzane z instalacji dekorowania szkła

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób dalszego postępowania z odpadami
07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemycania i cieczy macierzyste	Zbierane selektywnie w miejscu wytworzenia do pojemników; przekazywane do odzysku uprawnionemu posiadaczowi odpadów, transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego transport odpadów.
08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Zbierane selektywnie w miejscu wytworzenia do pojemników; przekazywane do odzysku lub do unieszkodliwiania uprawnionemu posiadaczowi odpadów, transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego transport odpadów.
09 01 01*	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	Zbierane selektywnie w miejscu wytworzenia do pojemników; przekazywane do unieszkodliwiania uprawnionemu posiadaczowi odpadów, transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego transport odpadów.
11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Zbierane selektywnie w miejscu wytworzenia do pojemników typu „mauser”; przekazywane do odzysku lub do unieszkodliwiania uprawnionemu posiadaczowi odpadów, transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego transport odpadów.
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ściereki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi(np. PCB)	Zbierane selektywnie w miejscu wytworzenia do pojemników; przekazywane do odzysku lub do unieszkodliwiania uprawnionemu posiadaczowi odpadów, transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego transport odpadów.
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	Zbierane selektywnie w miejscu wytworzenia do pojemników lub luzem; przekazywane do odzysku uprawnionemu posiadaczowi odpadów, transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego transport odpadów.

Odpady inne niż niebezpieczne wytwarzane z instalacji dekorowania szkła

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób dalszego postępowania z odpadami
08 02 99	Inne niewymienione odpady	Zbierane selektywnie w miejscu wytworzenia do pojemników; przekazywane do odzysku lub do unieszkodliwiania uprawnionemu posiadaczowi odpadów, transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego transport odpadów.
10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	Zbierane selektywnie w miejscu wytworzenia do pojemników, a następnie umieszczane w kontenerach; przekazywane do odzysku uprawnionemu posiadaczowi odpadów, transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego transport odpadów.
11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	Zbierane selektywnie w miejscu wytworzenia do pojemników; przekazywane do odzysku lub do unieszkodliwiania uprawnionemu posiadaczowi odpadów, transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego transport odpadów.
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Zbierane selektywnie w miejscu wytworzenia i belowane, a następnie umieszczane do kontenerów; przekazywane do odzysku uprawnionemu posiadaczowi odpadów, transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego transport odpadów.
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zbierane selektywnie w miejscu wytworzenia do kartonów lub pojemników; przekazywane do odzysku uprawnionemu posiadaczowi odpadów, transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego transport odpadów.
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zbierane selektywnie w miejscu wytworzenia do szczelnych worków lub pojemników; przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania uprawnionemu posiadaczowi odpadów, transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego transport odpadów.

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

Odpady niebezpieczne wytwarzane z instalacji dekorowania szkła

Miejsce magazynowania odpadów	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób magazynowania odpadów
<p>Wiata przy budynku dekoracji.</p> <p>Wiata posiada nieprzepuszczalne betonowe podłoże, jest wyposażona w sorbenty, urządzenia przeciwpożarowe - gaśnice. Wiata jest zamykana w sposób uniemożliwiający dostęp osób postronnych.</p> <p>Nr miejsca M7</p>	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Selektywnie w opisanych pojemnikach wyposażonych w system zamykania zabezpieczający przed przypadkowym wydostaniem się odpadu na zewnątrz.
	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Selektywnie w opisanych pojemnikach wyposażonych w system zamykania zabezpieczający przed przypadkowym wydostaniem się odpadu na zewnątrz.
	09 01 01*	Wodne roztwory wywoływaczy i aktywatorów	Selektywnie w opisanych pojemnikach typu „mauser” wyposażonych w system zamykania zabezpieczający przed przypadkowym wydostaniem się odpadu na zewnątrz.
	11 01 11*	Wody popłuczne zawierające substancje niebezpieczne	Selektywnie w opisanych pojemnikach lub w opakowaniach fabrycznych, w których zostały zakupione.
	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi(np. PCB)	
	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	

Od pady inne niż niebezpieczne wytwarzane z instalacji dekorowania szkła

Miejsce magazynowania odpadów	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposób magazynowania odpadów
<p>Wyznaczone miejsce na zewnątrz budynku dekoracji szkła o nieprzepuszczalnym podłożu.</p> <p>Nr miejsca M2</p>	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	Selektywnie w opisanych pojemnikach wyposażonych w system zamykania.
	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Selektywnie, każdy rodzaj odpadów zbelowany
	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	i magazynowany oddzielnie w kontenerach zabezpieczonych przed kontaktem odpadów z wodami opadowymi.
	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	Selektywnie w szczelnych workach z tworzywa sztucznego lub w opisanych pojemnikach.
<p>Magazyn techniczny w piwnicy budynku instalacji wanny nr 1 o nieprzepuszczalnym podłożu (wylewka betonowa).</p> <p>Nr miejsca M3</p>	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Selektywnie w kartonach lub w opisanych pojemnikach.
<p>Wyznaczone miejsce na zewnątrz budynku dekoracji szkła o nieprzepuszczalnym podłożu.</p> <p>Nr miejsca M4</p>	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	Selektywnie w kontenerach zabezpieczonych przed kontaktem odpadów z wodami opadowymi.
<p>Magazyn techniczny w budynku dekoracji szkła o nieprzepuszczalnym podłożu (wylewka betonowa).</p> <p>Nr miejsca M6</p>	08 02 99	Inne niewymienione odpady	Selektywnie w opisanych pojemnikach wyposażonych w system zamykania.

6. Określam sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

6.1. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów.

Z uwagi na rodzaj prowadzonej działalności, wymagany prawidłowy przebieg procesu technologicznego, bezawaryjną pracę przedmiotowych instalacji, nie ma możliwości zapobiegania powstaniu odpadów.

Ograniczenie ilości odpadów będzie realizowane poprzez: utrzymywanie sprawności urządzeń technicznych, prowadzenie procesów technologicznych zgodnie z instrukcjami, przestrzeganie parametrów procesów technologicznych, prowadzenie racjonalnej gospodarki materiałowej, przeszkolenie pracowników.

6.2. Sposoby zapobiegania negatywnemu oddziaływaniu odpadów na środowisko:

1. Odpady będą zbierane selektywnie i umieszczane w odpowiednich pojemnikach, kontenerach, workach lub luzem bez możliwości ich zmieszania, w sposób umożliwiający ich dalszy odzysk;
2. Wytworzone odpady zostaną przekazywane w pierwszej kolejności do odzysku lub unieszkodliwiania przez innego posiadacza odpadów, posiadającego stosowne zezwolenie na ich przetwarzanie lub unieszkodliwianie odpadów, wydane na podstawie przepisów ustawy o odpadach;
3. Przy przekazywaniu odpadów osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami będą spełnione wymagania określone w obowiązujących aktualnie przepisach w sprawie rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku;
4. Wytworzone odpady będą magazynowane w sposób uniemożliwiający zmieszanie różnych rodzajów odpadów oraz pozwalający na identyfikację odpadu;
5. W miejscach magazynowania odpadów umieszczona zostanie informacja o rodzajach odpadów magazynowanych w danym miejscu;
6. Odpady będą magazynowane w miejscach do tego celu wyznaczonych, w sposób uniemożliwiający negatywne oddziaływanie odpadu na środowisko oraz zdrowie ludzi;
7. Odpady będą magazynowane w odpowiednich pojemnikach, kontenerach, posiadających zabezpieczenie przed przedostaniem się odpadu do środowiska i/lub przed niekorzystnym działaniem czynników atmosferycznych;
8. Oleje odpadowe będą magazynowane w wiatach zadaszonych, o utwardzonym szczelnym podłożu, zabezpieczonym przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażonej w urządzenia lub środki do zbierania wycieków (sorbent) i środki gaśnicze, w szczelnych pojemnikach ustawionych na tacach. Zbieranie, magazynowanie i klasyfikowanie olejów odpadowych do właściwego procesu odzysku będzie odbywać się w sposób zgodny z obowiązującymi przepisami w sprawie sposobu postępowania z tymi olejami.
9. Miejsca magazynowania będą m.in.:

- a) posiadać utwardzone, nieprzepuszczalne podłoże oraz powierzchnie komunikacyjne;
- b) uniemożliwiać przedostanie się osób nieupoważnionych;
- c) gwarantować bezpieczny załadunek i rozładunek odpadów.

III. W zakresie awarii przemysłowych.

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

- awaria urządzeń odpylających;
- wyciek szkła;
- wyciek oleju;
- wyciek gazu ziemnego;
- sytuacje awaryjne w transporcie.

2. Określam w punkcie 2.1 sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

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

Miejsce występowania awarii	Rodzaj zagrożenia/awarii	Postępowanie na wypadek awarii
Elektrofiltr, cyklon, filtry	Awaria urządzenia odpylającego	W przypadku awarii urządzenia, usterkę należy jak najszybciej usunąć.
Piec wannowy	Wyciek szkła	W przypadku wystąpienia wycieku szkła należy zatrzymać dostawę surowców, gazu i powietrza do wanny, a zgromadzone szkło w zbiorniku, (zlokalizowanym pod wanną) należy ostudzić wodą, a następnie ponownie wykorzystać w procesie produkcji szkła lub przekazać firmie posiadającej stosowne zezwolenie na ich zagospodarowanie.
Instalacja chłodzenia	Awaria zasilania wentylatorów chłodzenia	W przypadku awarii, automatycznie następuje wyłączenie agregatów prądotwórczych.
Obiekty zakładu	Pożar	W przypadku wystąpienia pożaru, należy postępować zgodnie z wprowadzoną przez zarząd zakładu Instrukcją Bezpieczeństwa Pożarowego, w celu natychmiastowej likwidacji tej awarii.
Transport i magazynowanie surowców zawierających substancje niebezpieczne	Zanieczyszczenie środowiska gruntowo-wodnego	W przypadku uszkodzenia opakowań surowców zawierających substancje niebezpieczne należy zebrać je bez użycia wody np. za pomocą odkurzacza. W przypadku zakwalifikowania go jako odpady, należy przekazać je do unieszkodliwienia lub do odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenie na ich zagospodarowanie.

Miejsce występowania awarii	Rodzaj zagrożenia/awarii	Postępowanie na wypadek awarii
Magazyn odpadów niebezpiecznych	Wyciek oleju/zagrożenie pożarowe	Każdy wyciek oleju należy natychmiast likwidować za pomocą sorbentu lub tkanin. Pożar zgasić, za pomocą podręcznego sprzętu gaśniczego.
Gazociągi	Ulatnianie się gazu przez nieszczelności	W przypadku stwierdzenia nieszczelności natychmiast przystępuje się do jej likwidacji.
Pojazdy wykorzystywane w transporcie wewnętrznym	Wyciek benzyny lub oleju napędowego	Lokalizacja wycieku i jego wyeliminowanie oraz zebranie wylanego paliwa za pomocą sorbentów.

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

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

IV.W zakresie prowadzenia monitoringu emisji do środowiska.

1. Zobowiązuję prowadzącego instalacje do monitorowania procesów technologicznych poprzez:

1.1. Prowadzenie ewidencji:

- a) ilościowej i jakościowej surowców;
- b) ilości zużycia gazu i energii elektrycznej;
- c) czasów pracy poszczególnych źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza;
- d) emisji zanieczyszczeń do powietrza zgodnie z przepisami dot. sprawozdawczości opłat za korzystanie ze środowiska;
- e) ilościowej i jakościowej wytwarzanych odpadów zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów;
- f) ilościowej wody pobieranej z zakładowej sieci wodociągowej na cele technologiczne i bytowe.

1.2. Sporządzanie rocznych bilansów zużycia gazu, energii elektrycznej, wody, surowców i czasów pracy poszczególnych źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza.

1.3. Wykonywanie:

- a) okresowych pomiarów emisji pyłów do powietrza z badaniem składu pyłu z wanny szklarskiej i z suszarni (na emitatorach A1 i A2) z częstotliwością 2 razy w roku w okresie pierwszego roku eksploatacji, w regularnych odstępach czasu (raz w ciągu półroczu), a następnie jeden raz w roku;
- b) okresowych pomiarów emisji pozostałych zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z wanny szklarskiej i z suszarni (na emitatorach A1 i A2) z częstotliwością 1 raz w roku eksploatacji;

- c) okresowych pomiarów skuteczności odpylania urządzeń odpylających gazów odprowadzanych z wanny szklarskiej i suszarni (elektrofiltra i cyklonu) 1 raz w okresie pierwszego roku eksploatacji, a następnie jeden raz na dwa lata;
 - d) okresowych pomiarów emisji gazów i pyłów wszystkich emitowanych substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji do malowania natryskowego, matowania, sitodruku i kalkomanii (na emitorach E1-E21) z częstotliwością 1 raz w roku;
 - e) okresowych pomiarów skuteczności pracy urządzeń ochronnych (powietrza) z instalacji do matowania (na emitorach E16 i E17), 1 raz w okresie pierwszego roku, a następnie jeden raz na dwa lata;
 - f) okresowych pomiarów emisji hałasu z instalacji (w porze dnia i w porze nocy), z częstotliwością raz na dwa lata, zgodnie z aktualnie obowiązującymi wymaganiami w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji;
 - g) badań jakości ścieków opadowych wprowadzanych do miejskiej kanalizacji deszczowej, z częstotliwością dwa razy w roku w regularnych odstępach czasu, w okresie opadowym, w zakresie zawiesiny ogólnej i węglowodorów ropopochodnych;
 - h) badań jakości surowców wykorzystanych w instalacji do wytopu szkła zgodnie z aktualnie obowiązującymi wymaganiami technologicznymi i przepisami prawa.
- 1.4. Ewidencjonowanie wyników przeprowadzonych pomiarów emisji i przechowywanie ich przez okres pięciu lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.**
- 1.5. Sporządzanie i przekazywanie na bieżąco sprawozdań z wykonywanych pomiarów Prezydentowi Miasta Częstochowy oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach.**
- 1.6. Przekazywanie sprawozdań z wykonanych rocznych bilansów zużycia gazu, energii elektrycznej, wody, surowców i czasów pracy poszczególnych źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza Prezydentowi Miasta Częstochowy oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach, w terminie do końca marca następnego roku kalendarzowego.**
- 1.7. Zakres oraz metodyki referencyjne wykonywania okresowych pomiarów winny być zgodne z aktualnie obowiązującymi przepisami w tym zakresie.**

V. Określam termin ważności pozwolenia zintegrowanego:

– do dnia 15 września 2024 r.

Uzasadnienie

Wnioskiem złożonym w dniu 26 marca 2014 r. spółka STOLZLE CZĘSTOCHOWA Sp. z o.o., z siedzibą w Częstochowie, złożyła wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla istniejącej przebudowanej instalacji do produkcji szkła opakowaniowego, o zdolności produkcyjnej 200 ton na dobę, zlokalizowanej w Częstochowie przy ul. Warszawskiej 347. Do wniosku załączono potwierdzenie opłaty rejestracyjnej w wysokości 3000 €, wniesionej na rachunek Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w dniu 26 marca 2014 r.

Wysokość wpłaconej kwoty jest zgodna z wartością wynikającą z § 2 i § 3 ust. 3 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2002 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. Nr 190, poz. 1591).

Przedmiotem niniejszego pozwolenia jest przebudowana istniejąca instalacja do wytopu szkła sodowo-wapniowo-krzemowego o maksymalnej zdolności produkcyjnej 200 ton na dobę z dogrzewaniem elektrycznym do produkcji szkła opakowaniowego, w Częstochowie przy ul. Warszawskiej 347. Przed jej przebudową maksymalna wydajność tej instalacji wynosiła 120 ton na dobę, dla której do czasu wydania niniejszej decyzji obowiązywało pozwolenie zintegrowane wydane decyzją z dnia z dnia 12 stycznia 2005 r. znak: OŚR.I.7681-3/04/05 i zmienione decyzją z dnia 1 października 2012 r. znak: OŚR-I.6223.8.2012 przez Prezydenta Miasta Częstochowy.

Na realizację ww. zakresu i przed uzyskaniem pozwolenia na budowę, prowadzący instalację, uzyskał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 7 października 2013 r. znak: OŚR-I.6220.32.2013 – na wymianę wanny nr 1 o wydajności 120 Mg szkła na wannę o maksymalnej wydajności do 200 Mg na dobę oraz dostosowaniu części istniejącej zabudowy przemysłowej dla tego celu, wydaną przez Prezydenta Miasta Częstochowy.

Zgodnie z art. 201 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm.) i ust. 3 pkt 3 załącznika do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055), dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego.

Na podstawie art. art. 378 ust. 1, 183 i 3 pkt 35 ww. ustawy w powiązaniu z § 3 ust. 1 pkt 26 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 z późn. zm.), organem ochrony środowiska właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest Prezydent Miasta Częstochowy.

Po uzupełnieniu wniosku w dniu 29 kwietnia 2014 r., wniosek spełniał wymagania określone w art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm.). Jednocześnie, wnioskodawca wystąpił z wnioskiem o objęcie pozwoleniem zintegrowanym, instalacji do dekorowania szkła, położonych na terenie przedmiotowego zakładu, dla których wymagane jest uzyskanie pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza i na wytwarzanie odpadów. Wniosek ten, również spełniał wymagania wynikające z art. 184 ust. 2, 2b, 4 i 221 ww. ustawy. Zawiadomieniem z dnia 5 maja 2014 r. znak: OŚR.I.6223.10.2014 poinformowano stronę o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla istniejącej przebudowanej instalacji do produkcji szkła opakowaniowego, o zdolności produkcyjnej 200 ton na dobę wraz z instalacjami do dekorowania szkła. Zapisy wniosku w wersji elektronicznej oraz składanych w toku postępowania wyjaśnień przesłano do Ministra Środowiska, (pisma z dnia: 5 maja i 12 sierpnia 2014 r. znak: OŚR-I.6223.10.2014).

Zgodnie z art. 218 Prawa Ochrony Środowiska i art. art. 29, 30, 33, 34 i 35 ustawy 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 2013 r., poz. 1235 z późn. zm.) zapewniono możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu poprzez umieszczenie odpowiedniego ogłoszenia w dniach od 9 do 30 maja 2014 r.:

- na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Częstochowy;
- na tablicy ogłoszeń w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Miasta Częstochowy;
- w rejonie lokalizacji przedsięwzięcia przy ul. Warszawskiej 347 w Częstochowie.

Po 30 maja 2014 r. wnioskodawca składał dodatkowe wyjaśnienia i modyfikował treść wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego (w trakcie rozprawy administracyjnej przeprowadzonej w dniu 3 czerwca 2014 r. oraz pismem z dnia 18 czerwca 2014 r. i do protokołu w dniu 23 lipca 2014 r.). Aby umożliwić udział społeczeństwa i możliwość zgłaszania uwag i wniosków w odniesieniu do kompletnej, ostatecznej wersji dokumentacji, umieszczono ponownie ogłoszenie informujące o prowadzonym postępowaniu, w wymienionych wyżej miejscach, w okresie od 25 lipca do 18 sierpnia 2014 r.

W złożonej dokumentacji przedstawiono obliczenia i analizy wpływu eksploatacji przebudowanej instalacji do wytopu szkła z instalacjami istniejącymi i rozbudowanymi na terenie zakładu m.in.:

- istniejącej instalacji do produkcji szkła sodowo-wapniowo-krzemowego o zdolności produkcyjnej 250 Mg na dobę (dla której wydane jest pozwolenie zintegrowane z dnia 24 sierpnia 2014 r. znak: OŚR-I.6223.9.2011 przez Prezydenta Miasta Częstochowy);
- rozbudowanej instalacjami do dekorowania szkła metodą malowania natryskowego, sitodruku, kalkomanii i chemicznego matowienia w Wydziale Dekoracji Szkła (objęte niniejszym pozwoleniem);
- kotłów o wydajności 94 i 575 kW;
- istniejących instalacji w obiektach warsztatów (stanowiska spawania i ślusarskie z obróbką mechaniczną i ręczną).

W czerwcu 2010 roku został opracowany Program Ochrony Powietrza dla Stref Województwa Śląskiego, w których stwierdzone zostały ponadnormatywne poziomy substancji w powietrzu stanowiący załącznik do uchwały Nr III/52/15/2010 Sejmiku Województwa Śląskiego z dnia 16 czerwca 2010 r. (uchwała ogłoszona w dniu 12 sierpnia 2010 r. w Dzienniku Urzędowym Województwa Śląskiego Nr 151, poz. 2460). Zgodnie z ww. programem na terenie Częstochowy zostały stwierdzone przekroczenia wartości dopuszczalnych m.in. pyłu zawieszonego PM 10.

Na podstawie art. 225 Prawa ochrony środowiska na obszarze, na którym zostały przekroczone standardy jakości powietrza, wydanie pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza dla nowo budowanej instalacji lub zmienianej w sposób istotny jest możliwe, jeżeli zostanie zapewniona odpowiednia redukcja ilości wprowadzanych do powietrza gazów lub pyłów (powodujących naruszenia tych standardów), wprowadzanych do powietrza z innych instalacji usytuowanych na tym obszarze.

Analizując przedłożony wniosek i proponowane wielkości emisji pyłów z przebudowanej instalacji do wytopu szkła (instalacji IPPC), stwierdzono, że łączna roczna emisja pyłów z instalacji do wytopu szkła ulegnie znacznemu zmniejszeniu odpowiednio:

- dla pyłu ogółem o 3,555 Mg (z ok. 10,24 Mg do ok. 6,685 Mg);
- dla pyłu PM 10 o 3,38 Mg (z ok. 6,76 Mg na rok do ok. 3,37 Mg);

co stanowi odpowiednio redukcję pyłów ogółem o 34,7 % i pyłów PM10 o 50 %.

Tak wysoką redukcję emisji pyłów do powietrza uzyskano poprzez całkowitą przebudowę istniejącej instalacji do wytopu szkła o wydajności do 120 Mg na dobę, z likwidacją zorganizowanej emisji pyłów do powietrza z silosów do magazynowania surowców (powstał nowy obiekt budowlany zestawieni, w którym zlokalizowane są wszystkie silosy surowców), a także montaż urządzeń ochronnych tj. elektrofiltra na emitorze z wanny szklarskiej i cyklonu na suszarce piasku. Jednocześnie emisja pyłów ogółem i PM10 z rozbudowanych i przebudowanych instalacji do dekorowania szkła zwiększy się, ale tylko nieznacznie (o ok.0,319 Mg na rok). Zwiększenie tej emisji jest spowodowane zwiększeniem dopuszczalnych wielkości emisji pyłów z istniejących źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza określonych w wcześniejszym pozwoleniu na wprowadzenie gazów lub pyłów do powietrza (decyzja Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 6 czerwca 2012 r. znak: OŚR-I.6225.5.2012) oraz z budowy nowych źródeł emisji (trzeciej linii do malowania natryskowego, dużej instalacji do matowania szkła) oraz w wyniku przebudowy istniejących instalacji (zastosowano nagrzewnice do ogrzewania kabin lakierniczych). Wobec powyższego, na etapie wydania niniejszego pozwolenia nie było konieczności przeprowadzenia odrębnego postępowania kompensacyjnego zakończonego wydaniem decyzji. Redukcja pyłów z instalacji do wytopu szkła jest znacznie wyższa niż wymagane 130% zwiększonej emisji pyłów z instalacji do zdobienia szkła, która powinna wynieść w ciągu roku co najmniej 0,4147 Mg (0,319 Mg x 130%). W związku z tym, dla rozbudowanej instalacji do zdobienia szkła, która stanowi istotną zmianę w instalacji, spełnione są wymagania określone w art. art. 225 ust. 2 Prawa ochrony środowiska.

W punkcie IV niniejszego pozwolenia, zgodnie z wnioskiem, określono dla źródeł należących do instalacji IPPC, warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii tj.:

- zanieczyszczeń emitowanych do powietrza;
- dopuszczalnego wskaźnikowego poziomu hałasu przenikającego do środowiska z terenu zakładu na tereny podlegające ochronie przed hałasem;
- ścieków przemysłowych, bytowych i opadowych odprowadzanych do zewnętrznych systemów kanalizacyjnych;
- odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne.

Ponadto, dla instalacji do dekorowania szkła, które nie stanowią części instalacji IPPC (nie są ze sobą powiązane), zgodnie z wnioskiem w niniejszym pozwoleniu określono warunki emisji gazów i pyłów do powietrza i wytwarzania odpadów z tej instalacji. Należy przy tym wskazać, że ww. instalacje wymagają pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza, bowiem instalacje malowania natryskowego, matowania szkła, sitodruku i kalkomanii nie są wymienione w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. Nr 130, poz. 881). Ponadto ww. instalacjach do dekoracji szkła, roczna ilość wytwarzanych odpadów niebezpiecznych jest powyżej 1 Mg rocznie i wymagają one pozwolenia na wytwarzanie odpadów. Wydając warunki pozwolenia na wytwarzanie odpadów z tych instalacji uwzględniono fakt, że ww. instalacje są ze sobą powiązane technologicznie (opakowania szklane z instalacji matowania i z sitodruku są kierowane są do malowania natryskowego, natomiast po matowaniu nakłada się sitodruk lub farbę metodą natryskową).

Analizując wniosek i charakterystykę przedmiotowej instalacji do wytopu szkła (instalacji IPPC), znaczący wpływ na środowisko będzie miała emisja gazów i pyłów do powietrza. W procesie topienia szkła w wannie szklarskiej, do powietrza emitowane są takie zanieczyszczenia jak: tlenki azotu i siarki, pył, chlorowodór, fluorki, selen, ołów, kobalt i kadm.

Głównym źródłem emisji tlenków azotu (NO_x) w procesie topienia są: surowce, paliwo oraz termiczne NO_x.

Dwutlenek siarki emitowany jest z zestawu szklarskiego (w tym stłuczki) i paliwa. Stosowane paliwo w instalacji to gaz ziemny, który charakteryzuje się niską zawartością siarki. Znaczącym źródłem emisji dwutlenku siarki, będzie więc zestaw szklarski, w którym stosuje się siarczan sodu w ilości ok.6,8 kg na Mg szkła, jak również żużel piecowy i calumite (mechanicznie przetworzony żużel) oraz własna stłuczka.

Zastosowaniem wtórnych technik redukcji pyłu – filtra elektrostatycznego dwustopniowego o skuteczności odpylania 99% spowoduje, że stężenie pyłu za filtrem będzie maksymalnie wynosić do 20 mg/Nm³. W emitowanych pyłach przeważają siarczany sodu i potasu z czego 90% to siarczan sodu, a pozostałą część nierozpuszczalną stanowią głównie krzemiany z niewielkim udziałem metali: Se, Pb, Cd, Zn.

Emisja chlorowodorów (HCL) powstaje z zanieczyszczeń znajdujących się w węglanie sodu. W zestawie surowców wg. charakterystyki sody stosuje się sodę o zawartości < niż 0.02% HCL.

Emisja fluorków (jako HF) wynika z drobnych zanieczyszczeń niektórych surowców dodawanych do zestawów szklarskich w celu polepszenia topienia lub w celu uzyskania odpowiednich właściwości szkła np. opalizacji.

Emisje metali m.in.: selenu, ołowiu, kobaltu i kadmu (Se, Pb, Co, Cd) powstają z drobnych zanieczyszczeń występujących w niektórych surowcach, stłuczce oraz w paliwach, natomiast selen jest stosowany jako środek odbarwiający w niektórych rodzajach szkła bezbarwnego.

Źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza w przedmiotowej instalacji będą:

- piec wannowy - komora wytapiania (źródło emisji zorganizowanej);
- piec wannowy - część wyrobowa (źródło emisji niezorganizowanej do przestrzeni w budynku);
- zasilacze (źródło emisji niezorganizowanej do przestrzeni w budynku);
- tunelowe piece - odprężarki (źródło emisji niezorganizowanej do przestrzeni w budynku);
- zbiorniki surowców (powietrze po filtrach odprowadzane do przestrzeni budynku – źródło emisji niezorganizowanej);
- suszarka piasku – (źródło emisji zorganizowanej);
- emisja transportu surowców (filtry powietrza będą w budynkach, powietrze po filtrach odprowadzane do przestrzeni budynku – źródło emisji niezorganizowanej).

Największa emisja zanieczyszczeń do powietrza występuje w trakcie normalnej pracy instalacji do wytopu szkła.

We wniosku w większości proponowaną emisję zanieczyszczeń emitowanych do powietrza z procesu wytopu szkła przyjęto na podstawie danych przedstawionych przez producentów (np. elektrofiltra), wykonywanych pomiarów emisji z przedmiotowej wanny przed jej rozbudową oraz z wanny nr 2 o wydajności 250 Mg na dobę. Jednocześnie wnioskodawca, opracowując wniosek wykorzystał dane i pomiary z innych instalacji (innych hut szkła), bowiem w przebudowanej instalacji wykorzystane będą nowe surowce (np. żużel wielkopiecowy lub calumite-mechanicznie przetworzony żużel wielkopiecowy).

Stosując metodykę modelowania zgodną z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87) we wniosku obliczono: stężenia maksymalne, zasięg ich występowania, zakres obliczeń dla emitowanych substancji na poziomie terenu i na wysokości zabudowy, roczny opad pyłu oraz rozkład stężeń w siatce receptorów.

Wykonane obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że nie będą przekroczone wartości odniesienia określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87) oraz standardy jakości powietrza określone rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. poz. 1031) poza terenem zakładu. Należy przy tym wskazać, że obliczenia wykonano dla wszystkich substancji, dla których w niniejszej decyzji określono ich emisję, a także dla pyłu PM_{2,5}.

Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Prawa ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów do powietrza emitowanych:

- w sposób niezorganizowany z instalacji, do których nie stosuje się przepisów w sprawie standardów emisyjnych w zakresie wprowadzania gazów i pyłów do powietrza;
- z instalacji do odprowadzania gazu składowiskowego;
- z wentylacji grawitacyjnej.

Źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji IPPC w sposób zorganizowany i wymuszony (mechaniczny) jest:

- proces wytapiania szkła sodowo-wapniowo-krzemowego w wannie z komory wytapiania (emitor A1);
- spalanie gazu ziemnego w suszarce piasku (emitor A2);

Wentylacja pomieszczeń obiektów, do których są emitowane zanieczyszczenia powstające z pozostałych procesów technologicznych opisanych odbywa się grawitacyjnie. Wobec powyższego w niniejszym pozwoleniu w części III w pkt 1.3.1. określono emisje do powietrza takich zanieczyszczeń jak:

- dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla, chlorowodoru, kadmu, fluoru, ołowiu, pyłu, selenu, kobaltu, antymonu, cynku i ceru z pieca wannowego;
- dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla i pyłu z suszarki piasku.

Zgodnie z wnioskiem w pozwoleniu określono wielkości emisji ww. zanieczyszczeń do powietrza dla przebudowanej wanny nr 1, które w większości są niższe od określonych we wcześniejszym pozwoleniu (dla pyłów, chlorowodoru i kadmu), a jedynie uległa zwiększeniu określona wielkość emisji dla dwutlenków siarki

i azotu. Z przedstawionych wyjaśnień wnioskodawcy wynika, że proponowana wielkość tej emisji wynika ze zwiększenia wydajności wanny o prawie 67% (z 120 Mg na dobę do 200 Mg na dobę), a także z zastosowania nowych surowców zawierających siarkę w postaci calumite (mechanicznie przetworzonego żuźla wielkopieczowego) lub żuźla wielkopieczowego. Ponadto, określono wielkości emisji dla pozostałych zanieczyszczeń, dla których wcześniej nie wymagana była wielkość ich emisji. Warunki inne niż normalne opisane zostały pkt. 2.3. w części I niniejszego pozwolenia. W związku z tym, że emisje do powietrza w tym czasie są niższe od emisji występujących w trakcie normalnej pracy instalacji, w pozwoleniu nie określono wielkości emisji i czasu jego pracy w warunkach odbiegających od normalnych. Uwzględniając natomiast art. 224 ust. 2 pkt 1 ustawy - Prawo ochrony środowiska, w niniejszej decyzji nie określono dopuszczalnej wielkości emisji dla pyłu zawieszonego PM 2,5, dla którego brak jest określonej wartości odniesienia uśrednionej dla godziny. Prowadzący instalację znacznie zmniejszył emisje zanieczyszczeń pyłów z tej instalacji, a przedstawione we wniosku obliczenia i analizy wykazały, że eksploatacja przebudowanej instalacji nie wpłynie ponadnormatywnie na powietrze i nie pogorszy istniejącego stanu środowiska.

Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości w zakresie ochrony powietrza został określony w części II pkt. 1.2 niniejszej decyzji.

Zgodnie z obowiązującym Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1291), dla przedmiotowej instalacji nie są wymagane pomiary emisji do powietrza. Wobec powyższego, w niniejszym pozwoleniu zgodnie z wnioskiem zobowiązano prowadzącego instalację do okresowych pomiarów emisji gazów i pyłów do powietrza z wanny szklarskiej (na emitorze A1) i z suszarni (na emitorze A2) wraz z badaniami skuteczności odpylania filtra elektrostatycznego i badaniem składu pyłu. Określając częstotliwość wykonywania tych pomiarów uwzględniono fakt, że wytop szkła prowadzony jest w sposób stabilny (produkt musi spełniać odpowiednie wymagania), z wykorzystaniem gazu ziemnego jako paliwa o niskim stopniu zanieczyszczenia, z dokładnym monitorowaniem poszczególnych procesów technologicznych.

Jednocześnie dla instalacji do dekorowania szkła, które zostały objęte przedmiotowym pozwoleniem, określono zgodnie z wnioskiem emisje takich zanieczyszczeń jak:

- pył ogółem, pył PM10, dwutlenek siarki i dwutlenek azotu, cynk 2-(Dimetyloamino)etanol emitowanych z instalacji malowania natryskowego, sitodruku i kalkomanii;
- fluor i kwas siarkowy z instalacji matowania;
- 2-aminoetanol (etanoloamina) ze stanowiska mycia ramek z sitodruku i kalkomanii.

Ponadto, w punkcie 1.4. w części IV niniejszego pozwolenia zezwolono na emisję nw. substancji:

- 1-metylo-2-pirolidon, 4-hydroksy-4-metylopentan-2-on, Butan-1-ol z instalacji do malowania natryskowego lakierami kolorowymi i bezbarwnymi (emitorami nr E1-E9);
- chlorowodoru z instalacji matowania szkła (emitorami nr E16 i E17);

- kadmu, ołowiu, kobaltu i tytanu z instalacji sitodruku i kalkomanii (emitorami nr E18-E21);
- tlenku węgla z instalacji malowania natryskowego i sitodruku ze spalania gazu ziemnego (emitorami E10-E21);

dla których nie określono wielkości emitowanych zanieczyszczeń na podstawie art.224 ust. 3 Prawa ochrony Środowiska, bowiem z załączonych obliczeń wynika, że z wszystkich instalacji położnych na terenie zakładu, emisje tych zanieczyszczeń nie powodują przekroczenia 10 % wartości odniesienia uśrednionych dla godziny.

Jednocześnie, tut. organ zobowiązał prowadzącego do przeprowadzania pomiarów emisji wszystkich zanieczyszczeń do powietrza z częstotliwością 1 raz w roku, w celu określenia rzeczywistych wielkości ich emisji, co jest również zgodne z przedłożonym wnioskiem. Jednocześnie, na wniosek prowadzącego te instalacje, tut. organ odstąpił od nałożenia obowiązku prowadzenia okresowych pomiarów emisji 2-aminoetanol (etanoloamina) do powietrza, ze stanowiska do mycia ramek z instalacji sitodruku i kalkomanii, uwzględniając fakt, że na emitorze brak jest obecnie wykonanego stanowiska pomiarowego na emitorze (E22), a czas pracy tego źródła w skali roku jest nieznaczny (do 550h). Analizując obliczenia stwierdzono, że zakładana maksymalna jego emisja w ciągu roku w wysokości do 59 kg, co spowoduje, że stężenie średnioroczne tej substancji osiągnie poziom do 48% wartości odniesienia, a przekroczenie stężenia 1-godzinowego tej substancji wyniesie do 0,058% (dozwolone jest 0,2%). Jednocześnie nadmienić należy, że w celu zapewnienia monitoringu emisji wszystkich substancji do powietrza z przedmiotowych instalacji (do wytopu szkła i z dekorowania opakowań szklanych) zobowiązano prowadzącego instalacje do prowadzenia rocznych bilansów zużycia surowców i czasów pracy poszczególnych źródeł z przekazywaniem ich Prezydentowi Miasta Częstochowy i Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach. Wykonywane ww. bilanse roczne pozwolą także na monitowanie emisji 2-aminoetanol (etanoloamina) do powietrza ze stanowiska do mycia ramek z instalacji sitodruku i kalkomanii.

Na terenie zakładu STOLZLE CZĘSTOCHOWA zlokalizowane są źródła hałasu eksploatowanej instalacji do wytopu szkła o wydajności 250 ton na dobę oraz źródła hałasu przebudowanej instalacji do wytopu szkła o wydajności 200 Mg, które zostały określone w pkt. 2.2. części IV niniejszego pozwolenia. Ponadto, emisja hałasu wystąpi także z eksploatacji instalacji do zdobienia szkła oraz z pojazdów transportujących surowce i produkty do zakładów. Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tekst jednolity Dz. U. z 2014 r., poz. 112), określa dopuszczalne poziomy hałasu na terenach chronionych. Przedstawione obliczenia poziomu hałasu i analizy wykazały, że planowana eksploatacja przebudowanej instalacji nie wpłynie ponadnormatywnie na klimat akustyczny na najbliższych terenach chronionych zlokalizowanych w obszarze jej oddziaływania. W sąsiedztwie przedmiotowego zakładu tereny podlegające ochronie akustycznej to zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna i wielorodzinna z usługami położona przy ul. Warszawskiej 349, 351-355 i przy ul. Zarankiewicza 20/26-34 i 43, a także pojedyncza zabudowa wielorodzinna zlokalizowana przy ul. Warszawskiej 345 i przy ul. Rząsawskiej 3. Należy przy tym wskazać, że nowe źródła hałasu w postaci wentylatora elektrofiltra i wentylatora z cyklonem będą posiadać obudowę dźwiękochłonno-izolującą (o skuteczności odpowiednio 15 dB i 10 dB), natomiast czerpnie chłodzenia wanny

i wentylatorów zlokalizowanych w piwnicy wyposażone są w tłumiki akustyczne (o skuteczności odpowiednio 15 dB i 10 dB). Wobec powyższego w niniejszej decyzji określono:

- dopuszczalny poziom hałasu $L_{Aeq D}$ poza zakładem wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w porze dnia;
- dopuszczalny poziom hałasu $L_{Aeq N}$ poza zakładem wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w porze nocy;

na tereny zabudowy jednorodzinnej z usługami i wielorodzinnej. Ponadto, w decyzji określono rozkład czasu pracy źródeł hałasu z przebudowanej instalacji do wytopu szkła dla doby z przewidywanymi wariantami. Zgodnie natomiast z § 10 ust. 2 Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1291), dla ww. zakładu wymagane są okresowe badania hałasu w środowisku. Zgodnie z wnioskiem prowadzącego instalację zobowiązano do wykonywania okresowych pomiarów emisji hałasu w ciągu dnia i nocy (zakład pracuje w sposób ciągły) z częstotliwością raz na dwa lata. Prowadzony monitoring w tym zakresie, w pełni chroni tereny z zabudową mieszkaniową w zakresie emisji hałasu z wszystkich instalacji znajdujących się na terenie zakładu.

W procesie technologicznym instalacji IPPC woda używana będzie do: zwilżania zestawu surowców, instalacji chłodzenia, instalacji spryskiwania nożyc, uzupełniania obiegu wody sieciowej oraz na potrzeby socjalno-bytowe pracowników. Woda pobierana będzie od zewnętrznego dostawcy z wodociągu miejskiego, której ilość mierzona będzie za pomocą wodomierza. W związku z tym, że woda do chłodzenia krąży w układzie zamkniętym i tylko okresowo (raz na dwa lata) jest ona wymieniana, ilości zużycia wody w tej instalacji zostaje ograniczona do niezbędnego minimum, głównie do zwilżania zestawu.

W związku z planowanym przedsięwzięciem będą powstawały ścieki bytowe związane z zatrudnionymi pracownikami oraz okresowo ścieki przemysłowe z układu chłodzenia podczas czyszczenia wody przemysłowej (ok. 160 m³). Na terenie zakładu powstają także ścieki przemysłowe z eksploatowanej nowej instalacji do wytopu szkła (wanny nr 2), z instalacji do dekorowania szkła i ścieki bytowe. Wszystkie wytwarzane ścieki przemysłowe i bytowe z terenu zakładu, skierowane są do miejskiej kanalizacji sanitarnej. Ponadto, dla ścieków przemysłowych winien być uregulowany stan prawny w zakresie wprowadzania ich do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych (prowadzący instalację uzyskał pozwolenie wodnoprawne wydane decyzją z dnia 12 kwietnia 2012 r. znak: OŚR-I.6341.18.2012 zmienione decyzją z dnia 11 sierpnia 2014 r. znak: OSR-I.6341.19.2014 przez Prezydenta Miasta Częstochowy). Odprowadzenie ścieków przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych musi być także zgodne z Rozporządzeniem Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. Nr 136, poz. 964). Dlatego też, zgodnie z wnioskiem i obowiązującymi przepisami (dla kadmu zmniejszono ilość do 0,1 mg/dm³), określono stan i skład ścieków przemysłowych odprowadzanych do miejskiej kanalizacji sanitarnej eksploatowanej przez Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego S.A. Ponadto, dla fosforu ogólnego określono dopuszczalną wielkość w wysokości 13 mg/dm³, zgodnie z ww. pozwoleniem wodnoprawnym. Jednocześnie nadmieniam, że odprowadzenie ścieków przemysłowych do miejskiej kanalizacji sanitarnej musi być także zgodne z warunkami określonymi

przez administratora sieci. W niniejszej decyzji, nie określono monitoringu ścieków przemysłowych, bowiem wielkość emisji substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego określa już wydane ww. pozwolenie wodnoprawne na odprowadzenie ścieków przemysłowych do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych.

Teren zakładu wyposażony jest w kanalizację deszczową, która odwadnia połacie dachowe i powierzchnie utwardzone. Oczyszczone w osadniku i separatorze koalescencyjnym z zawiesiny i substancji ropopochodnych ścieki opadowe i roztopowe, wprowadzane są do miejskiej kanalizacji deszczowej eksploatowanej przez Miejski Zarząd Dróg i Transportu i muszą spełniać warunki określone przez administratora sieci. W celu kontroli jakości ścieków opadowych i roztopowych z terenu całego zakładu odprowadzanych do miejskiej kanalizacji deszczowej, w niniejszej decyzji zobowiązano do prowadzenia pomiarów dwa razy w roku w zakresie zawiesiny i substancji ropopochodnych.

W wyniku eksploatacji instalacji do wytopu szkła i produkcji szkła opakowaniowego powstaną odpady niebezpieczne (zużyte oleje i zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach) i odpady inne niż niebezpieczne, których ilości i sposób zbierania oraz sposoby dalszego postępowania z odpadami zostały określone w punkcie 4 części IV niniejszej decyzji. Należy przy tym wskazać, że w świetle art. 202 ust. 4 Prawa ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym określa się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy o odpadach, niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby, zgodnie z przepisami, uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów. W niniejszej decyzji określono więc ilości wytwarzanych odpadów z instalacji do wytopu szkła (IPPC) w ciągu roku, sposób zbierania i magazynowania na terenie zakładu oraz sposób ich dalszego postępowania. Należy podkreślić również, że wszystkie wytworzone odpady w tej instalacji przekazywane będą do odzysku do przedsiębiorców lub jednostek posiadających stosowne zezwolenia. Jednocześnie wytworzona stłuczka szklana na terenie zakładu zwracana będzie jako surowiec do produkcji, a tylko nieznaczna jej część (szkło, które nie spełnia wymogów technologicznych w przedmiotowej instalacji) jako odpad, przekazywana będzie do odzysku.

Niniejsze pozwolenie obejmuje również pozwolenie na wytwarzanie odpadów z instalacji do dekorowania szkła. W skład przedmiotowych instalacji wchodzić mi.in. instalacje do malowania natryskowego, matowania, zdobienia szkła metodą sitodruku i kalkomanii, które szczegółowo opisano w części III niniejszej decyzji. Zastosowane farby w tych instalacjach, rozpuszczalniki i same instalacje (które wymagają czyszczenia, remontów i konserwacji) i instalacje pomocnicze (urządzenia ochronne np. separatory i płuczki wodne) powodują, że ilość wytwarzanych odpadów w tym również niebezpiecznych, przekracza 1 Mg rocznie i wymaga uzyskania pozwolenia na ich wytwarzanie. Instalacje te są instalacjami istniejącymi, dla których Prezydent Miasta Częstochowy wydał pozwolenie na wytwarzanie odpadów decyzją z dnia 10 września 2012 r. znak: OŚR-IV.6221.20.2012. W związku z tym, że instalacje do zdobienia szkła w Wydziale Dekoracji Szkła zostały przebudowane i rozbudowane, ilość wytwarzanych odpadów z tych instalacji uległa znacznemu zwiększeniu i wymagała jego zmiany lub wydania nowego pozwolenia (przedłożony wniosek dotyczy wydania nowego pozwolenia

na wytwarzanie odpadów w pozwoleniu zintegrowanym). Z uwagi na rodzaj prowadzonej działalności, nie ma możliwości zapobiegania powstaniu tych odpadów, a ograniczenie ich ilości będzie realizowane poprzez: utrzymywanie sprawności urządzeń technicznych, prowadzenie procesów technologicznych zgodnie z instrukcjami, przestrzeganie parametrów procesów technologicznych, prowadzenie racjonalnej gospodarki materiałowej, przeszkolenie pracowników.

Analizując przedłożony wniosek w zakresie gospodarowania odpadami z instalacji będących przedmiotem pozwolenia zintegrowanego (z instalacji do wytopu szkła i instalacji do dekorowania opakowań szklanych) stwierdzono, że wszystkie wytwarzane odpady magazynowane będą selektywnie w taki sposób, który gwarantować będzie ochronę środowiska gruntowo-wodnego przed jego zanieczyszczeniem. Ponadto, określony sposób zagospodarowania tych odpadów i przedstawiony w niniejszej decyzji, jest zgodny z zasadami wynikającymi z ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.) i przepisów szczegółowych w tym zakresie. Jednocześnie zgodnie z obowiązującymi przepisami, transport odpadów może prowadzić uprawniony posiadacz odpadów lub podmiot prowadzący transport odpadów. We wniosku była informacja, że transport wytworzonych odpadów z miejsc ich magazynowania do odzysku lub do unieszkodliwienia zapewnia odbiorca odpadów, co może w okresie obowiązywania pozwolenia ulec zmianie. W związku z powyższym tut. organ wydając warunki dla dalszego gospodarowania wytworzonymi odpadami z przedmiotowych instalacji, uwzględnił obowiązujące przepisy w zakresie transportu odpadów. W związku z powyższym, prawidłowo prowadzona gospodarka odpadami nie będzie stanowić zagrożenia dla środowiska gruntowo-wodnego.

Dla przedmiotowej instalacji w dniu 8 marca 2012 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej Ldz. 134 opublikowano Decyzję Wykonawczą Komisji z dnia 28 lutego 2012 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji szkła. Ww. decyzja nie stanowi jednak aktu o charakterze ustawowym i wynikające z niej wymagania muszą zostać wprowadzone w zmianie do ustawy – Prawo ochrony środowiska.

Dla przedmiotowej instalacji zatwierdzony jest Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych technik w przemyśle szklarskim (grudzień 2001 r.) Na podstawie przedłożonego wniosku stwierdzono, że przedmiotowa instalacja jest zgodna z ww. dokumentem m.in. poprzez:

- spalanie dobrej jakości paliw tj. gazu ziemnego o dużej wartości opałowej i niskiej zawartości siarki i popiołu;
- stosowanie mieszanego systemu opalania: gazu ziemnego z dogrzewem elektrycznym;
- zastosowanie palników niskoemisyjnych o obniżonej emisji tlenków azotu;
- przechowywanie luźnych proszkowych materiałów w silosach z filtrami tkaninowymi lub w szczelnych zbiornikach, workach w zamkniętych pomieszczeniach;
- zamknięte przenośniki nadziemne;
- szczelny system transportu materiałów (przenośników) z filtrami oczyszczającymi powietrze, zamknięta kieszenia zasypową;
- oczyszczenie gazów w elektrofiltrach;

- nawilżanie zestawu szklarskiego;
- zawracanie osadzonego materiału do procesu;
- zawracanie stłuczki szklanej do procesu;
- odpowiedni dobór surowców dla minimalizacji emisji;
- prowadzenie monitoringu gazu ziemnego, ilości wdmuchiwanego powietrza, temperatury i stłuczki w zestawie;
- zastosowanie obiegu zamkniętego wód chłodniczych.

Urządzenia ochrony atmosfery instalacji odpylającej pozwalają na dotrzymanie wymaganych poziomów emisji podstawowych zanieczyszczeń – NO_x, SO_x, HCL, HF i pyłu, a zastosowane rozwiązania technologiczne w przedmiotowej instalacji do wytopu szkła i produkcji opakowań, zapewniają spełnienie wymagań dla najlepszej dostępnej techniki. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz zapewnienia efektywnego wykorzystania energii określono w rozdziale II niniejszej decyzji.

Z przedłożonego kompletu materiałów wynika także, że:

- Eksploatacja instalacji IPPC nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska.
- Sposób gospodarowania odpadami nie powoduje zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i dla środowiska.
- Eksploatacja instalacji nie spowoduje zanieczyszczenia gleby, wód gruntowych i wód powierzchniowych.

Na terenie zakładu będą znajdowały się substancje niebezpieczne (acetylen, tlen, wodór) wyszczególnione w rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku, albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. Nr 58, poz. 535 ze późn. zm.).

Ich ilości nie kwalifikują zakładu do zakładów o zwiększonym ryzyku, albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Ewentualne możliwe do wystąpienia awarie mają charakter lokalny, a odpowiednie służby po wyłączeniu urządzeń usuwają ich skutki. Ponadto, ze względu na magazynowanie substancji i odpadów niebezpiecznych, w pozwoleniu nałożono obowiązek na prowadzącego instalację IPPC informowania Prezydenta Miasta Częstochowy i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o awarii.

W pozwoleniu nie określono emisji promieniowania niejonizującego, gdyż instalacja ta nie posiada źródeł wytwarzających takie promieniowanie.

Z danych zawartych we wniosku wynika, że zakład nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

W okresie, na który wydawane jest pozwolenie nie przewiduje się zakończenia eksploatacji instalacji, w związku z tym nie określono sposobu postępowania w przypadku jej likwidacji.

Termin ważności pozwolenia określono zgodnie z wnioskiem na okres 10 lat.

W świetle art. 193 ust. 4 Prawa ochrony środowiska, decyzji stwierdzającej wygaśnięcie wcześniejszych pozwoleń dla przedmiotowych instalacji nie wydaje się,

bowiem niniejszą decyzją prowadzący instalację uzyskał nowe pozwolenie dla tej instalacji.

Biorąc powyższe pod uwagę, po przeanalizowaniu wniosku i kompletu załączonych do niego dokumentów oraz wyjaśnień składanych w toku prowadzonego postępowania, udzielono pozwolenia zintegrowanego dla przebudowanej instalacji do produkcji szkła opakowaniowego, o zdolności produkcyjnej 200 ton na dobę wraz z instalacjami do dekorowania szkła, zlokalizowanych w Częstochowie przy ul. Warszawskiej 347, z zastrzeżeniem zachowania określonych powyżej parametrów i warunków.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Częstochowie za pośrednictwem Prezydenta Miasta Częstochowy w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z art. 214 ustawy Prawo ochrony środowiska przed dokonaniem zmian w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, polegających na zmianie sposobu jej funkcjonowania, prowadzący instalację jest zobowiązany do poinformowania Prezydenta Miasta Częstochowy o planowanych istotnych zmianach. Prezydent Miasta Częstochowy może uznać, że planowane zmiany w instalacji wymagają zmiany niektórych warunków niniejszego pozwolenia i zobowiązać prowadzącego instalację, w terminie 30 dni od otrzymania informacji, do złożenia wniosku o zmianę pozwolenia.

Zgodnie z art. 215 ustawy Prawo ochrony środowiska prowadzący instalację objętą pozwoleniem zintegrowanym jest zobowiązany do poinformowania Prezydenta miasta Częstochowy o planowanych istotnych zmianach w eksploatacji instalacji i do złożenia wniosku o zmianę wydanego pozwolenia.

Zgodnie z art. art. 194 i 217 ustawy Prawo ochrony środowiska w przypadku zmiany przepisów dotyczących ochrony środowiska w stopniu uniemożliwiającym emisję na warunkach określonych w niniejszym pozwoleniu, lub zmian w najlepszych dostępnych technikach pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji, niniejsze pozwolenie zintegrowane może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Załączniki:

1. Plan sytuacyjny lokalizacji źródeł hałasu
2. Plan sytuacyjny lokalizacji źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza i magazynowania odpadów

Otrzymują:

STOLZLE CZĘSTOCHOWA Sp. z o.o., ul. Warszawska 347, 42-209 Częstochowa

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa

2. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Katowicach Delegatura w Częstochowie
ul. Rząsawska 24/28, 42-209 Częstochowa
3. Marszałek Województwa Śląskiego, ul. Ligonia 46, 40-037 Katowice

Kopia:
aa/MR

Pobrano opłatę skarbową
w wysokości 2011,00
data wpłaty 26.03.2014 r.
nr pokwitowania: na konto Urzędu Miasta Częstochowy
w ING Bank Śląski S.A. Nr 49105011421000002280002367

Z up. Prezydenta Miasta
mgr inż. Andrzej Szczerba
Naczelnik Wydziału Ochrony
Środowiska Rolnictwa i Leśnictwa

