

CZĘSTOCHOWA, DN. 27-06-2005

OŚR.I.7681-6/04/05

**DECYZJA**  
/pozwolenie zintegrowane/

Na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. -Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity z 2000r. Dz. U. Nr 98, poz. 1071 z późn. zm.)
- art.art.181 ust. 1 pkt, 201 ust. 1, 202, 204, 211, 376 pkt.2 i 378 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001, Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2001r Nr 62, poz. 627 z późn. zm.),
- art. 19 ustawy z dnia 7 lipca 2001r. o wprowadzeniu ustawy - Prawo ochrony środowiska, ustawy o odpadach oraz zmianie niektórych ustaw /Dz. U. Nr 100 poz. 1085 z późn. zm./

po wszczęciu postępowania, na podstawie złożonego kompletnego pod względem formalnym wniosku (w dniu 4 sierpnia 2004r.) przez GUARDIAN INDUSTRIES POLAND Sp. z o. o. ul. Wojciecha Korfantego 31/35 w Częstochowie i przeprowadzeniu postępowania wyjaśniającego

**orzekam**

udzielam GUARDIAN INDUSTRIES POLAND Sp. z o.o. w Częstochowie,

ul. Wojciecha Korfantego 31/35

pozwolenia zintegrowanego

dla instalacji do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę zlokalizowanej

w Częstochowie, ul. Wojciecha Korfantego 31/35

z zastrzeżeniem zachowania określonych poniżej parametrów i warunków

# **I. Rodzaj i parametry instalacji**

## **1. Ogólna charakterystyka stosowanych technologii**

Zakład - Huta Szkła GUARDIAN posiada możliwość produkcji wysokiej jakości szkła płaskiego typu FLOAT w postaci produktów szkła okiennego, szkła budowlanego. Posiada również linię do powlekania produkując szkło energooszczędne o niskim współczynniku przenikania ciepła.

**1.1.**W produkcji szkła płaskiego typu FLOAT wyróżnia się instalacje podstawowe:

1. Przygotowanie zestawu szklarskiego.
2. Topienie zestawu surowcowego ( piec szklarski).
3. Formowanie tafli szklanej ( wanna cynowa).
4. Odprężanie i chłodzenie szkła.
5. Kontrola jakości, cięcia i pakowania.

**1.2.**Instalacje pomocnicze

1. Produkcja azotu.
2. Magazynowanie ciekłego wodoru.
3. Magazynowanie i preparacja gazu propan-butan.
4. Magazynowanie sody kaustycznej.
5. Wytwarzanie sprężonego powietrza.
6. Uzdatnianie wody.
7. Dwa obiegi wody chłodniczej.
8. Sieć kanalizacji przemysłowej.
9. Instalacja do wytwarzania energii elektrycznej.
10. Ujęcie wód podziemnych.
11. Stacja transformatorowo-rozdzielcza (elektroenergetyczna) 110/20kV.
12. Wytwarzanie energii cieplnej – grzewczej.
13. Magazynowanie oleju napędowego

## **2. Charakterystyka instalacji**

### **2.1 Instalacje podstawowe**

#### **2.1.1 Przygotowanie zestawu szklarskiego**

Wszelkie składniki zestawu szklarskiego dostarczane są do zakładu za pomocą transportu drogowego lub kolejowego. Surowce te są rozładowywane metodą pneumatyczną, bądź grawitacyjną do oddzielnych szczelnych silosów, gdzie są gromadzone. Przy rozładunku grawitacyjnym zainstalowane są dwa filtry workowe. Silosy dla każdego surowca zostały zaprojektowane na podstawie zużycia dziennego.

Poszczególne surowce: piasek szklarski, mączka wapienna, dolomit, nefelin, soda, siarczek, koksik są odważane i w odpowiednich proporcjach przesyłane do miksera. Tam dodawana jest woda lub soda kaustyczna w celu nawilżenia i zgranulowania zestawu, a na końcu stłuczka szklana w celu poprawienia topienia i obniżenia temperatury topienia całego zestawu. Taki zestaw jest transportowany do silosu nad piecem, skąd jest zasypywany ciągle do kieszeni zasypowej pieca. Silos dzienny zestawu jest umieszczony nad tzw. kieszenią zasypową, przez którą 8 zasypników w ciągu cyklu podaje zestaw do pieca w postaci cienkiej warstwy zestawu.

### **2.1.2. Topienie zestawu surowcowego**

Topienie w temperaturze od 1450° C do 1600 ° C odbywa się w piecu szklarskim regeneracyjnym poprzeczno-płomiennym o pracy ciągłej przez spalanie gazu ziemnego nad powierzchnią zestawu (szkła). System pracy pieca nazywa się rewersyjnym – opalanie odbywa się w 20 minutowych cyklach zwanych rewersjami, podczas których jedna strona pali się a druga akumuluje ciepło i na odwrót. Z części topliwej masa szklana przechodzi do części rafinacyjnej pieca, gdzie następuje odgazowanie z pęcherzy i poprzez przepływ głębinowy pod chłodnicą trafia do części wyrobowej pieca, gdzie jest schładzana do temperatury formowania (~1100°C). W przewężeniu znajduje się również zestaw 12 mieszadeł, które homogenizują masę przed formowaniem i wejściem na wannę cynową.

### **2.1.3. Formowanie tafli szklanej,**

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

### **2.1.4 Odprężanie i chłodzenie szkła**

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

### **2.1.5 Kontrola jakości, cięcie i pakowanie**

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

## **2.2 Instalacje pomocnicze**

### **2.2.1 Produkcja azotu**

Azot produkowany jest na standardowej instalacji typu GAN 2200. Instalacja ta jest własnością firmy BOC Gazy. W skład wytwórni wchodzi następujące urządzenia: sprężarka powietrza, jednostka chłodnicza, absorbenty z sitami molekularnymi, wymiennik ciepła i cold-box. Wytwórnia dostarcza azot gazowy pod ciśnieniem 0,3-0,5 MPa, wydajność maksymalna 2400 Nm<sup>3</sup>/h; dla zapewnienia dostawy azotu podczas postoju wytwórni przewidziano dwa zbiorniki ciekłego azotu 2x50 m<sup>3</sup> i parownice o wydajności 2000 Nm<sup>3</sup>/h.

### **2.2.2 Magazynowanie ciekłego wodoru,**

Instalacja do magazynowania ciekłego wodoru jest własnością firmy BOC Gazy. W skład instalacji wchodzi dwa zbiorniki o pojemności łącznej 140 Nm<sup>3</sup>. Ciekły wodór dostarczany jest przez BOC Gazy autocysternami.

### **2.2.3 Magazynowanie i preparacja gazu propan -butan**

Instalacja przeznaczona jest do przygotowania gazu płynnego jako paliwa zamiennego w przypadku awarii zasilania gazem ziemnym. Gaz dostarczany jest cysternami kolejowymi lub samochodowymi i przechowywany w 5 zbiornikach naziemnych o pojemności 200 m<sup>3</sup> każdy, a następnie przetłaczany do stacji preparacji gazu za pomocą pompy o wydajności 5000 kg/h. Preparacja gazu obejmuje zgazowanie gazu płynnego za pomocą gorącej wody o temperaturze 90°C, redukcję ciśnienia do 0,27 MPa oraz mieszanie gazu propan – butan z powietrzem w celu uzyskania odpowiedniej wartości opałowej. Stacja preparacji gazu wyposażona jest w dwa kotły wodne o mocy cieplnej 700 kW każdy.

### **2.2.4 Magazynowanie sody kaustycznej**

Składa się ze zbiornika magazynowego o pojemności 200 m<sup>3</sup> oraz układu pomp przetłaczających roztwór. Zbiornik umieszczony jest w wannie wykonanej z materiałów chemoodpornych i izolacyjnych. Pojemność wanny zapewni w razie awarii przejście całej ilości magazynowanego medium.

### **2.2.5 Wytwarzanie sprężonego powietrza**

Sprężone powietrze wytwarzane jest w kompresorowni, zlokalizowanej w budynku technicznym, gdzie zainstalowanych jest 5 sprężarek śrubowych o wydajności 22 Nm<sup>3</sup>/min każda i ciśnieniu tłoczenia 7,5 bar oraz zbiornik wyrównawczy o pojemności 10 m<sup>3</sup>. Dla uzyskania wymaganej jakości powietrza zastosowane są 3 osuszacze absorpcyjne oraz baterie filtrów zgrubnych (przed osuszaczami) i filtry dokładne (za osuszaczami). Kondensat wytrączony w powyższych urządzeniach odprowadzany jest do separatora oleju typu OWAMAT. Wytrącony osad gromadzony jest w specjalnym pojemniku, a woda odprowadzana do kanalizacji.

### **2.2.6 Uzdatnianie wody**

Stacja uzdatniania wody podzielona jest na dwie części.

Pierwsza część bezpośrednio związana z instalacją IPPC znajduje się w budynku stacji uzdatniania wody. W tej części następuje uzdatnienie wody w zakresie:

1. wstępnej filtracji
2. regulacji pH
3. odżelaziania i odmanganiania

Tak uzdatniona woda służy do celów chłodniczych instalacji IPPC.

Druga część stacji uzdatniania związana jest z linią do produkcji powlekanego szkła. Następuje w niej demineralizacja wody uzdatnionej w pierwszej części stacji, aż do osiągnięcia przewodności elektrolitycznej na poziomie 1 µS/cm.

### **2.2.7 Dwa obiegi wody chłodniczej**

Przewidziano dwa obiegi wody chłodniczej: otwarty (do chłodzenia pieca i wanny z cyną) o objętości 440m<sup>3</sup> i zamknięty (do chłodzenia pirometrów, czujników, kamer, itp.) o objętości 17m<sup>3</sup>. W skład obiegu otwartego o przepustowości 2100 m<sup>3</sup>/h i mocy chłodniczej 39070 kW wchodzi: zbiornik i pompy wody gorącej (40°C), chłodnia wieżowa wentylatora firmy Baltimore Aircoil (model 3620)- 5 celek, zbiornik i pompy wody schłodzonej (24°C). W skład obiegu zamkniętego o przepustowości 300 m<sup>3</sup>/h i mocy chłodniczej 1720kW wchodzi: wymiennik płytowy firmy Alfa Laval, 2 pompy wody obiegowej, połączenie wymiennika z obiegiem otwartym. Uzupełnienie obiegów chłodniczych przewidziano wodą ze stacji uzdatniania w ilości 10 m<sup>3</sup>/h dla obiegu otwartego i 1 m<sup>3</sup>/tydzień dla obiegu zamkniętego.

### **2.2.8 Sieć kanalizacji przemysłowej**

Sieć kanalizacji przemysłowej wykonana została z rur PCV (średnice do Ø 200 mm). Kanalizacja pracuje jako grawitacyjna do pompowni ścieków przemysłowych i następnie połączona jest z kolektorem tłocznym ścieków przemysłowych odprowadzanych do zewnętrznego systemu kanalizacji sanitarnej.

### **2.2.9 Instalacja do wytwarzania energii elektrycznej**

W wydzielonych pomieszczeniach budynku technicznego zlokalizowanego w północno-zachodnim narożniku terenu zakładu umieszczone są 2 agregaty prądotwórcze o mocy 1850 kVA. Agregaty są zasilane olejem napędowym dostarczanym rurociągiem ssącym ze zbiorników umieszczonych na zewnątrz budynku. W przypadku przerwy w dostawie energii elektrycznej będą uruchomione zapewniając podtrzymanie procesu produkcyjnego wytopu szkła.

### **2.2.10 Ujęcie wód podziemnych**

Ujęcie wód podziemnych z utworów czwartorzędowych zlokalizowane w północno-wschodniej części zakładu w rejonie stacji redukcyjnej gazu. W skład ujęcia wchodzi dwa otwory o głębokości 30 m i średnicy 16", w których zabudowano kolumny filtrowe Ø 300 mm. Woda z ujęcia jest dostarczana do zakładu (zbiornik o pojemności 350 m<sup>3</sup> i stacja uzdatniania) za pomocą rurociągu tłocznego.

### **2.2.11 Stacja transformatorowo-rozdzielcza (elektroenergetyczna) 110/20kV**

Stacja elektroenergetyczna zlokalizowana w wydzielonej północno-zachodniej części zakładu pracuje w układzie H5 z dwoma transformatorami 110/20 kV o mocy znamionowej P=16 MVA każdy. Zasilanie stacji stanowią dwie napowietrzne linie 110 kV, które zostały włączone do linii relacji SE Wrzosowa i SE Aniołów zasilających stacje Mirów. Obniżone napięcie 20 kV ze stacji elektroenergetycznej zasila stację transformatorowo-rozdzielczą 20/0,4 kV.

### **2.2.12 Instalacje do wytwarzania energii cieplnej - grzewczej**

Kotłownia zlokalizowana w budynku biurowym wyposażona w 2 kotły o mocy cieplnej 240 kW, każdy opalanych gazem ziemnym GZ-50 wytwarza energię cieplną na potrzeby ogrzewania pomieszczeń biurowych i socjalnych oraz dla przygotowania ciepłej wody użytkowej. Sprawność cieplna kotłowni – 92%, spaliny z kotła odprowadzane są kominem o wysokości 12,2 m npt i średnicy wewnętrznej 250 mm.

Bloki grzewcze gazowe zlokalizowane w hali magazynu o zakresie mocy cieplnej 192-814 kW wytwarzają energię cieplną na potrzeby ogrzewania magazynu.

### **2.2.13 Instalacja magazynowania oleju napędowego**

Instalacja magazynowania oleju napędowego z punktem tankowania wózków widłowych i zasilania agregatów prądotwórczych składa się z dwóch zbiorników naziemnych o pojemności 20 m<sup>3</sup> każdy, agregatu pompowego z pompą i silnikiem elektrycznym w wykonaniu przeciwwybuchowym Ex do rozładunku oleju oraz do zasilania agregatów prądotwórczych, dystrybutora gazu ciekłego z licznikiem elektronicznym, dwóch zbiorników pośrednich o pojemności 3 m<sup>3</sup> każdy, armatury odcinającej i zabezpieczającej, rurociągów łączących zbiorniki z pompami i dystrybutorem oraz wiaty nad dystrybutorem o wym. 8x7 m.

### 3. Zużycie surowców, paliw i energii

Wydajność – zdolność produkcyjna

- obecnie – 680 Mg/dobę – 255500 Mg/rok szkło płaskie / instalacja IPPC/
- docelowo – 700 Mg/dobę /szkło płaskie/

#### 3.1 Zużycie surowców i materiałów pomocniczych nie zawierających substancji niebezpiecznych (w Mg/rok)

<i>Nazwa surowca</i>	<i>Zastosowanie</i>	<i>Zużycie w Mg/rok</i>
Piasek	Składnik szkła	126558,77
Dolomit	Składnik szkła	33585,32
Wapień	Składnik szkła	10346,69
Nefelin	Składnik szkła	5597,03
Węgiel drzewny (koksik)	Składnik szkła	97,16
Stłuczka szklana własna	Składnik szkła	34520,85
Stłuczka szklana zewnętrzna	Składnik szkła	6634,62

#### 3.2 Zużycie surowców i materiałów pomocniczych zawierających substancje niebezpieczne

<i>Surowiec</i>	<i>Zastosowanie</i>	<i>Zużycie w Mg/rok</i>
Soda Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub>	Składnik szkła	41132,20
Sulfat Na <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	Składnik szkła	1517,99
Dwutlenek siarki SO <sub>2</sub>	Czynnik klarujący i ochronny	4,00
Nalco 2593	Uzdatnianie wody	0,39
Nalco 73532	Uzdatnianie wody	0,15
Nalco 73361	Uzdatnianie wody	0,46
Nalco ST40	Uzdatnianie wody	3,12
Nalco 73203	Uzdatnianie wody	2,52
Nalco D-4642	Uzdatnianie wody	0,60
Nalco 73500	Uzdatnianie wody	0,025
Oxytech	Uzdatnianie wody	0,070
Epurocet V45	Uzdatnianie wody	4,00
Epurocet H200	Uzdatnianie wody	0,07

#### 3.3 Zużycie paliw i energii elektrycznej

<i>Rodzaj paliwa</i>	<i>Zużycie paliwa</i>
Olej napędowy	28,7 Mg/rok
Naturalny gaz GZ-50	40 851,0 m <sup>3</sup> /rok
Gaz płynny	49,0 Mg/rok
Energia elektryczna /całkowite zużycie/	34 218 MWh/rok

### 3.4 Zużycie wody w m<sup>3</sup>/rok

<i>Cel poboru wody</i>	<i>Źródło poboru wody</i>	<i>Całkowite zużycie wody m<sup>3</sup>/rok</i>
Na potrzeby chłodzenia	Własne studnie	310250
Na potrzeby technologii	Własne studnie	17520
Na potrzeby mycia w technologii	Własne studnie	394200
Uzupełnianie wody w obiegu chłodniczym, utrzymywanie zieleni	Własne studnie	7300
Na potrzeby sanitarno-bytowe	Zewnętrzny dostawca	39420
Utrzymywanie zieleni, spłukiwanie powierzchni, uzupełnianie wody w zbiornikach p.poż.	Zewnętrzny dostawca	9351
<b>ogółem</b>		<b>778041</b>

## II. Ustalam warunki eksploatacji instalacji.

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

### 1.1 Charakterystyka źródeł emisji zorganizowanej

a) Instalacja do przygotowania zestawu szklarskiego scharakteryzowana w punkcie I.2.1.1

b) Piec szklarski, regeneracyjny, poprzeczno płomienny.

- maksymalna roczna wydajność instalacji podstawowej - 260 975 Mg
- maksymalna dobową wydajność instalacji - 715 Mg
- roczny czas pracy instalacji - 8760 h
- przeciętne zużycie energii - 8,3 GJ/t produktu
- maksymalne obciążenie cieplne komory pieca - 63 MW
- min temperatura w piecu - 1 450 °C,
- max temperatura w piecu - 1 600 °C,
- min. temperatura eksploatacyjna w komorze regeneracyjnej 250 °C
- max. temperatura eksploatacyjna w komorze regeneracyjnej 740 °C
- cykl pracy pieca 20 min
- paliwo główne – gaz ziemny
  - max. zużycie podczas pracy instalacji 6 100 m<sup>3</sup>/ h.
  - min. zużycie zapewniające podtrzymanie pracy instalacji 4 800 m<sup>3</sup>/ h
  - średnie. zużycie podczas pracy instalacji 5 500 m<sup>3</sup>/ h
  - wartość opałowa 39,9 MJ/m<sup>3</sup>
- paliwo awaryjne gaz propan/butan (60%/40%)
  - ilość zmagazynowanego gazu 420 Mg
  - max. czas pracy instalacji wykorzystującej zmagazynowany gaz 120 h
  - wartość opałowa 45,95 MJ/kg
- max zapotrzebowanie na energię elektryczną - 6 MW
- min zapotrzebowanie na energię elektryczną - 3 MW
- średnie zapotrzebowanie na energię elektryczną - 4,5 MW



c) instalacja do formowanie tafli szkła (wanna cynowa ) scharakteryzowana w punkcie I.2.1.3

d) instalacje do wytwarzania energii cieplnej – grzewczej scharakteryzowano w punkcie I.2.2.12

Emisja z pieca szklarskiego stanowi ponad 99 % globalnej emisji do powietrza z całej Huty Szkła GUARDIAN

## 1.2 Charakterystyka emitorów

Parametry pracy emitorów wprowadzających substancje do powietrza

<i>Nr emitora</i>	<i>Źródło emisji</i>	<i>Wysokość emitora</i> <i>/m/</i>	<i>Średnica emitora</i> <i>/m/</i>	<i>Prędkość wylotu</i> <i>/m/s/</i>	<i>Temperatura gazów</i> <i>/K/</i>	<i>Czas pracy h/a</i>
E1	Piec szklarski	90,0	2,8	12,14	770	8760
E2	Kotłownia grzewcza	12,2	0,25	zadaszone	440	2100
E3	Stacja przygotowania gazu	10,0	0,3	zadaszone	440	2100
E4	Odciąg z wanny cynowej	13,0	0,5	4,40	470	8760
E5-E11	Bloki gazowe grzewcze	11,6	0,25	0,25	440	2100
E12	Silosy surowca	40,0	0,25	boczne	280	8760

Emitory E 2 , E 3 i E 5 do E 11 są emitorami ze źródeł nie będących przedmiotem wniosku.

## 1.3 Ustalanie wielkości emisji z poszczególnych źródeł

<i>Kod substancji w systemie CAS</i>	<i>Nazwa substancji zanieczyszczającej</i>	<i>Wielkość emisji</i>		<i>Numer emitora</i>
		<i>kg/h</i>	<i>Mg/rok</i>	
10102-44-0 7446-09-5	<b>1. Piec szklarski</b>			E1 (1)
	Dwutlenek azotu	275,5	2413,38	
	Dwutlenek siarki	76,0	665,76	
7446-09-5	<b>2. Odciąg z wanny cynowej</b>			E4 (4)
	Dwutlenek siarki	0,72	6,3072	

Łączna emisja zanieczyszczeń do powietrza z instalacji IPPC

<i>Źródło emisji</i>	<i>Nazwa substancji zanieczyszczającej</i>	<i>Summaryczna wielkość emisji</i>		<i>Kody źródeł emisji danej substancji zanieczyszczającej</i>
		<i>kg/h</i>	<i>Mg/rok</i>	
Instalacja IPPC	Dwutlenek azotu	275,500	2413,380	Piec szklarski
	Dwutlenek siarki	76,72	672,07	Piec szklarski Wanna cynowa

Emisje z procesów pomocniczych zostały ujęte w obliczeniach wpływu zakładu na powietrze lecz dla nich nie określa się emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do środowiska ( kotły grzewcze, kocioł stacji propan-butan i bloki grzewcze na hali magazynu nie są bezpośrednio związane z instalacją IPPC)

#### 1.4 Zezwalam na emisję substancji:

- chlorowodoru, fluoru, tlenku węgla i pyłu zawieszzonego z pieca szklarskiego,
  - pyłu zawieszzonego z silosów surowca,
- dla których nie określa się wielkości emitowanych zanieczyszczeń.

## 2. W zakresie emisji hałasu

2.1 Ustalam dopuszczalny poziom hałasu przenikający do środowiska na tereny z zabudową mieszkaniową w wysokości:

**55 dB pora dnia** - przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym

**45 dB pora nocy** - przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy.

ze źródeł emisji hałasu scharakteryzowanych poniżej:

- urządzenia techniczne pracujące w budynku produkcyjnym bezpośrednio związane z instalacją do produkcji szkła,
- urządzenia pracujące na zewnątrz budynku produkcyjnego technologicznie związane z instalacją

#### 2.2 Charakterystyka źródeł hałasu typu budynek

Kod źródła hałasu typu budynek	Nazwa źródła hałasu	Charakterystyka źródła	Czas pracy /h/		Równoważny poziom hałasu dB(A)	
			dzień	noc	dzień	noc
ZB1	Chłodnia dołu pieca	Wentylatory ilość 2 sztuki: Typ QN140D3 Moc silnika 250 kW Obroty 990 RPM Wydajność 59,72 m <sup>3</sup> /s	16	8	106	106
ZB2	Zestawiarnia	Miksery 2 szt. silników : Moc 90 kW Obroty 1480 RPM Stacja osuszania powietrza Silnik 1 szt. Moc 20 kW	16	8	85	85
ZB3	Chłodnia góry pieca	Wentylatory ilość 4 sztuki: Typ QN112D2 Moc silnika 75 kW Obroty 980 RPM Wydajność 32,85 m <sup>3</sup> /s	16	8	95	95
ZB4	Budynek pieca	Wentylatory ilość 2sztuki: Typ LCO 63 DO Moc silnika 14 kW Obroty 2483 RPM Wydajność 3,61 m <sup>3</sup> /s	16	8	80	80
		Wentylatory ilość 2 sztuki: Typ LF 125 DO Moc silnika 110 kW Obroty 1359 RPM Wydajność 30,41 m <sup>3</sup> /s				

ZB5	Odprężanie szkła	Wentylatory	ilość 2sztuki:	16	8	76	76	
		Typ	KC 080DO					
		Moc silnika	22 kW					
		Obroty	2679 RPM					
		Wydajność	2,45 m <sup>3</sup> /s					
		Wentylatory	ilość 2sztuki:					
		Typ	KT 071DO					
		Moc silnika	18,5 kW					
		Obroty	3200 RPM					
		Wydajność	1,32 m <sup>3</sup> /s					
Wentylatory	ilość 2sztuki:							
Typ	KT 1DO							
Moc silnika	18,5 kW							
Obroty	3070 RPM							
Wydajność	1,9 m <sup>3</sup> /s							
Wentylatory	ilość 2sztuki:							
Typ	KG 090DO							
Moc silnika	75 kW							
Obroty	2495 RPM							
Wydajność	6,5 m <sup>3</sup> /s							
Wentylatory	ilość 2sztuki:							
Typ	LF 090DO							
Moc silnika	75 kW							
Obroty	1993 RPM							
Wydajność	18,41 m <sup>3</sup> /s							
Wentylatory	ilość 1 sztuka:							
Typ	LF 090DO							
Moc silnika	55 kW							
Obroty	1750 RPM							
Wydajność	15,28 m <sup>3</sup> /s							
Wentylatory	ilość 2 sztuki:							
Typ	LF 090DO							
Moc silnika	110 kW							
Obroty	1238 RPM							
Wydajność	26,21 m <sup>3</sup> /s							
Wentylatory	ilość 2sztuki:							
Typ	RON 900 K2							
Moc silnika	55 kW							
Obroty	1483 RPM							
Wydajność	22,2 m <sup>3</sup> /s							
ZB6	Rozkrój szkła	Układ noży poprzecznych napędzanych silnikiem	Ilość silników	5 sztuk	16	8	80	80
		Typ	H-8500-S-H00AA					
		Moc silnika	0,6 kW					
		Obroty	2000 RPM.					

## 2.3 Charakterystyka punktowych źródeł hałasu:

Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Charakterystyka źródła		Czas pracy źródła /h/		Poziom mocy akustycznej źródła dB(A)	
				dzień	noc	dzień	noc
ZP1	Chłodnie wanny cynowej	Wentylatory Typ Moc silnika Obroty Wydajność	ilość 3 sztuki: CN125 DO 132 kW 1103 RPM 44 m <sup>3</sup> /s	16	8	98	98
ZW1 ZW2	Chłodnia kominowa	Wentylatory Typ Moc silnika Obroty	ilość 5 sztuk: S3260 45 kW 1490 RPM	16	8	97	97

Lokalizacja źródeł hałasu została zaznaczona na planie sytuacyjnym stanowiącym załącznik nr 1 do nin. pozwolenia.

## 3. W zakresie gospodarki wodno – ściekowej.

**3.1. Zezwalam** na szczególne korzystanie z wód w zakresie poboru wód podziemnych z istniejącego na terenie Huty Szkła “GUARDIAN” ujęcia dwuotworowego ujmującego czwartorzędowy poziom wodonośny w wysokości:

$$Q_{\max h} = 86,0 \text{ m}^3/\text{h} \text{ przy } S = 4,00 \text{ m}$$

$$Q_{\max d} = 2064 \text{ m}^3/\text{d}$$

**3.2 Ustalam** dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń dla substancji szczególnie szkodliwych występujących w ściekach przemysłowych wytwarzanych w ilości max. 9200 m<sup>3</sup>/miesiąc

L.p.	Wskaźnik zanieczyszczeń	Wartość [mg/l]
1	Kadm (Cd)	0,4
2	Arsen (As)	0,5
3	Bar (Ba)	5,0

Pozostałe wartości wskaźników zgodnie z umową zawartą z administratorem kanalizacji.

3.2.1. Ścieki przemysłowe w ilości 9200 m<sup>3</sup>/miesiąc oraz ścieki bytowe w ilości 1000 m<sup>3</sup>/miesiąc odprowadzane są do zewnętrznych systemów kanalizacyjnych zgodnie z umową zawartą z administratorem sieci.

### 3.3 Zezwalam na :

3.3.1 wprowadzanie spływów opadowych i roztopowych ze zlewni A w ilości 131140 m<sup>3</sup>/rok poprzez wewnętrzną kanalizację deszczową do zewnętrznego systemu kanalizacji deszczowej zgodnie z umową zawartą z administratorem

3.3.2 wprowadzanie spływów opadowych i roztopowych ze zlewni “B” w ilości 233,5 m<sup>3</sup>/rok i zlewni “C” w ilości 206 m<sup>3</sup>/rok do ziemi za pośrednictwem rowów infiltracyjno-odparowujących przy zachowaniu dopuszczalnych stężeń zanieczyszczeń w punkcie kontrolnym ustalonym w studziencie przed włączeniem do zewnętrznego systemu kanalizacji deszczowej oraz w punktach monitoringowo-kontrolnych dla zlewni “B” i “C”

→ zawiesina: do 100 mg/dm<sup>3</sup>

→ substancje ropopochodne: do 15 mg/dm<sup>3</sup>

### 3.3.3 W skład instalacji obejmującej kanalizację deszczową wchodzi:

- kanał deszczowy Ø1200 odprowadzający ścieki i wody deszczowe ze zlewni A do kanału ulgi rzeki Warty – Kucelinka poprzez rów odwadniający teren Walcowni Blach Grubych Huty Częstochowa S.A.
- rowy powierzchniowe i kanały kryte ujmujące ścieki opadowe z terenu obiektu
- rowy przydrożne, ciek prefabrykowane, liniowy system odwadniania typu Hauraton
- niecki, studnie umożliwiające częściowe wylapywanie substancji mineralnych i ich usuwanie
- separator zanieczyszczeń typ HAURATON TBF 2000
- separator koalescencyjny NG 6 HAURATON – 2 sztuki ( magazyn paliw, rozdzielnia elektryczna)
- rowy infiltracyjno – odparowujące, jako odbiorniki wód deszczowych ze zlewni B i C

Podział zlewni wód opadowych z terenu Huty przedstawiony w załączniku nr 3 niniejszego pozwolenia.

## 4. W zakresie gospodarki odpadami

**4.1 Określam** źródła powstawania odpadów oraz ilości odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku :

### Odpady niebezpieczne

<i>Lp.</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Ilość [Mg]</i>	<i>Źródło lub miejsce emisji odpadu</i>
1.	Inne kwasy	06 01 06*	0,20	Laboratorium zakładowe
2.	Inne wodorotlenki	06 02 05*	4,00	Laboratorium zakładowe
3.	Mineralne oleje smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	11,70	Eksploatacja maszyn i urządzeń
4.	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektrolizatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych (olej transformatorowy)	13 03 07*	0,20	Stacja transformatorowa
5.	Inne rozpuszczalniki	14 06 03*	0,13	Laboratorium zakładowe
6.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	1,00	Laboratorium zakładowe, stacja uzdatniania wody
7.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	3,00	Likwidacja wycieków, czyszczenie oraz konserwacja maszyn i urządzeń
8.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (lampy fluorescencyjne)	16 02 13*	0,10	Eksploatacja instalacji oświetleniowej
9.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	0,10	Eksploatacja wózków akumulatorowych
10.	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	16 06 02 *	0,10	Eksploatacja urządzeń elektrycznych i elektronicznych

Wytwórcą odpadów o kodzie 19 08 10\* powstających w wyniku czyszczenia separatorów zlokalizowanych na terenie GUARDIAN INDUSTRIES POLAND Sp. z o.o. jest podmiot świadczący usługę.

### Odpady inne niż niebezpieczne

<i>Lp.</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	Kod odpadu	Ilość [Mg]	<i>Źródło lub miejsc emisji odpadu</i>
1.	Odpady z przygotowania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09	10 11 10	600,00	Przygotowanie zestawu szklarskiego
2.	Szkło odpadowe z procesu technologicznego inne niż wymienione w 10 11 11	10 11 12	25 000,00	Proces produkcji szkła
3.	Zużyte ścierniwo z czyszczenia katod	12 01 99	25,00	Komory procesowe urządzenia do powlekania szkła
4.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	9,50	Magazyn załadunku szkła
5.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	0,90	
6.	Opakowania z drewna	15 01 03	2,40	
7.	Ubrania robocze, rękawice niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 03	1,00	Użytkowanie ubrań roboczych
8.	Zużyte opony	16 01 03	0,20	Eksploatacja wózków widłowych
9.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	0,10	Eksploatacja urządzeń elektrycznych i elektronicznych
10.	Materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione 16 11 05	16 11 06	50,00	Remont pieca szklarskiego
11.	Opad betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	17 01 01	40,00	Prace remontowe obiektów budowlanych i instalacji.
12.	Mieszanki metali ( złom stalowy i metali kolorowych)	17 04 07	5,00	
13.	Szkło	19 12 05	100,00	Mechaniczna obróbka stłuczki szklanej na etapie przygotowania surowców do zestawu szklarskiego

#### 4.1.1.Opis sposobów gospodarowania wytworzonymi odpadami.

##### Odpady niebezpieczne

<i>L.p.</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Sposoby gospodarowania odpadami</i>
1.	Inne kwasy	06 01 06*	Zużyte chemikalia zbierane będą w miejscu ich wytworzenia do szczelnych, zamykanych i oznakowanych pojemników, a następnie magazynowane w wyznaczonym miejscu. Zużyte chemikalia z miejsc ich magazynowania odbierane będą transportem samochodowym przez uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do unieszkodliwiania poprzez obróbkę fizyko-chemiczną odpadów
2.	Inne wodorotlenki	06 02 05*	
3.	Inne rozpuszczalniki	14 06 03*	
4	Mineralne oleje smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	Przepracowane oleje mineralne zbierane będą w miejscu ich wytworzenia do szczelnych, zamykanych i oznakowanych pojemników, a następnie magazynowane w wyznaczonym miejscu. Przepracowane oleje z miejsc magazynowania odbierane będą transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów, celem przekazania do odzysku poprzez powtórna rafinację.
5.	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektrolizatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych (olej transformatorowy)	13 03 07*	Oleje transformatorowe zbierane będą w miejscu ich wytworzenia do szczelnych, zamykanych i oznakowanych pojemników, a następnie magazynowane w wyznaczonym miejscu. Z miejsc magazynowania odbierane będą transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do unieszkodliwienia poprzez termiczne przekształcenie odpadów
6.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Odpady zbierane będą w miejscu wytworzenia w sposób zabezpieczający przed wydostaniem się pozostałości z opakowań (zamknięte pojemniki ustawione w pozycji pionowej). Duże opakowania będą ustawiane luzem w wydzielonym miejscu, natomiast małe opakowania zbierane będą do większych pojemników. Z miejsc magazynowania odbierane będą transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do unieszkodliwienia poprzez termiczne przekształcenie odpadów

7.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	Zużyte sorbenty, tkaniny do wycierania, ubrania ochronne zbierane będą selektywnie do stalowych, zamykanych i opisanych pojemników ustawionych przy magazynie ubrań ochronnych a następnie magazynowane w wyznaczonym miejscu. Z miejsc magazynowania odbierane będą transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do unieszkodliwienia poprzez termiczne przekształcenie odpadów
8.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (lampy fluorescencyjne)	16 02 13*	Zużyte świetlówki zbierane będą w oryginalnych fabrycznych opakowaniach (po nowych świetlówkach) i magazynowane w wyznaczonym pomieszczeniu. Z miejsca magazynowania odbierane będą transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do unieszkodliwienia, z wyłączeniem składowania
9.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	Akumulatory ołowiowe magazynowane będą luzem w wyznaczonym i opisanym miejscu. Z miejsc magazynowania odbierane będą transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do odzysku
10.	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe zbierane będą selektywnie w specjalistycznych i opisanych pojemnikach i magazynowane w wyznaczonym pomieszczeniu. Z miejsc magazynowania odbierane będą transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do odzysku

### Odpady inne niż niebezpieczne

<i>L.p.</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Sposób gospodarowania odpadami</i>
1.	Odpady z przygotowania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09	10 11 10	Odpady zbierane będą selektywnie do kontenera stalowego stojącego pod taśmociągiem, który po napełnieniu transportowany jest wózkiem widłowym do miejsca magazynowania, a następnie odbierane transportem samochodowym przez uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do unieszkodliwienia
2.	Szkło odpadowe z procesu technologicznego inne niż wymienione w 10 11 11	10 11 12	Stłuczka szklana powstająca w linii rozkroju szkła zbierana będzie selektywnie do metalowego kontenera ustawionego w bezpośrednim sąsiedztwie linii rozkroju szkła, rozdrabniana i transportowana do magazynu stłuczki (miejsce magazynowania) i ponownie poddawana procesowi recyklingu w cyklu technologicznym produkcji szkła



<i>L.p.</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Sposób gospodarowania odpadami</i>
3.	Zużyte ścierniwo z czyszczenia katod	12 01 99	Odpady zbierane będą selektywnie do szczelnych worków i magazynowane, a następnie odbierane transportem samochodowym przez uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do unieszkodliwiania poprzez składowanie
4.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Odpady zbierane będą selektywnie do pojemników, magazynowane, a następnie odbierane transportem samochodowym przez uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do odzysku
5.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	
6.	Opakowania z drewna	15 01 03	
7.	Ubrania robocze, rękawice niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 03	Odpady zbierane będą selektywnie do pojemnika, magazynowane w oznaczonym miejscu, a następnie odbierane transportem samochodowym przez uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do unieszkodliwiania poprzez składowanie
8.	Zużyte opony	16 01 03	Zużyte opony zbierane będą selektywnie (opony układane są w stosy po kilka sztuk) bezpośrednio na betonowej posadzce i magazynowane w miejscu wydzielonym, a następnie odbierane transportem samochodowym przez uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do odzysku
9.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	Odpady zbierane będą selektywnie do oznakowanego, szczelnego i zamykanego pojemnika, magazynowane w miejscu wyznaczonym, a następnie odbierane transportem samochodowym przez uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do odzysku
10.	Materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	16 11 06	Odpady będą zbierane selektywnie do stalowego kontenera o pojemności kilku m <sup>3</sup> , magazynowane w wyznaczonym miejscu, a następnie odbierane transportem samochodowym przez uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do unieszkodliwiania poprzez składowanie
11.	Odpad betonu oraz gruz betonowy z remontów rozbiórek	17 01 01	Odpady zbierane będą selektywnie w pojemniku, magazynowane, a następnie odbierane transportem samochodowym przez uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do unieszkodliwiania poprzez składowanie
12.	Mieszanki metali ( złom stalowy i metali kolorowych)	17 04 07	Odpady zbierane będą do opisanego pojemnika i magazynowane w wydzielonym miejscu, a następnie odbierane transportem samochodowym przez uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do odzysku

<i>L.p.</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Sposób gospodarowania odpadami</i>
13.	Szkło z mechanicznej obróbki odpadów szkła	19 12 05	Odpady zbierane będą selektywnie do stalowego pojemnika, magazynowane w wydzielonym miejscu, a następnie odbierane transportem samochodowym przez uprawnionego posiadacza odpadów celem przekazania do unieszkodliwienia poprzez składowanie

4.2. Określam miejsca i sposób magazynowania odpadów na terenie przy ul. Wojciecha Korfantego 31/35 w Częstochowie - zgodnie z załącznikiem nr 2 do niniejszej decyzji

#### **Odpady niebezpieczne**

<i>Nr miejsca magazynowania</i>	<i>Miejsce magazynowania odpadów</i>	<i>Rodzaj odpadów</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Sposób magazynowania odpadów</i>
C 20	Wydzielone pomieszczenie w laboratorium ze szczelną chemoodporną posadzką	Inne kwasy	06 01 06*	Selektywnie, każdy rodzaj odpadu oddzielnie w szczelnych i opisanych pojemnikach, wykonanych z materiałów odpornych na działanie odpadów w nich zebranych
		Inne wodorotlenki	06 02 05*	
		Inne rozpuszczalniki	14 06 03*	
C 16	Wydzielone pomieszczenie na terenie hali posiadające szczelną chemoodporną posadzkę	Mineralne oleje smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	13 02 05*	Selektywnie, każdy rodzaj odpadów w oddzielnych, szczelnych zamykanych i opisanych pojemnikach wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej
		Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektrolizery oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowco-organicznych	13 03 07*	

<i>Nr miejsca magazynowania</i>	<i>Miejsce magazynowania odpadów</i>	<i>Rodzaj odpadów</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Sposób magazynowania odpadów</i>
C 18	Wydzielone pomieszczenie na terenie hali na posadzce chemoodpornej	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy / lampy fluorescencyjne/	16 02 13*	Umieszczane do opisanego i zamykanego pojemnika w oryginalnych fabrycznych opakowaniach
		Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	- zamknięte opakowania po olejach- bezpośrednio na betonowej chemoodpornej posadzce - zamknięte opakowania po substancjach niebezpiecznych po chemikaliach ( duże beczki i pojemniki ) - na paletach - małe pojemniki magazynowane będą w zamykanych pojemnikach
C 19	Wydzielone miejsce na terenie hali z posadzką chemoodporną	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	Duże akumulatory ołowiowe magazynowane będą luzem w wyznaczonym i opisanym miejscu, w sposób zabezpieczający przed przypadkowym wylaniem elektrolitu
		Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	16 06 02*	W pojemniku polietylowym zamykanym i opisanym w sposób zabezpieczający przed przypadkowym wylaniem elektrolitu
C 21	Wydzielone i oznakowane miejsce poza halą, posiadające utwardzoną powierzchnię	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	W szczelnych zamykanych, metalowych i opisanych pojemnikach

### Odpady inne niż niebezpieczne

<i>Nr miejsca magazynowania odpadów</i>	<i>Miejsce magazynowania odpadów</i>	<i>Rodzaj odpadów</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Sposób magazynowania odpadów</i>
<b>C 15</b>	<b>Magazyn stłuczki szklanej</b> niezadaszony, – zlokalizowany w południowej części	Szkło odpadowe z procesu technologicznego inne niż wymienione w 10 11 11	10 11 12	Magazynowane luzem w oznaczonych boksach
<b>C 15A</b>	zakładu za halą produkcyjną, między budynkiem pieca a silosem, z wydzielonymi boksami przeznaczonymi do magazynowania odpadów o wysokości ścian około 3 m, o wybetonowanym podłożu i drogach transportu stłuczki szklanej.  Poszczególne boksy oddzielone są między sobą ścianami stalowymi przesuwanymi, które	Szkło odpadowe z procesu technologicznego inne niż wymienione w 10 11 11	10 11 12	
		Opakowania ze szkła - pochodzące od innych posiadaczy odpadów	15 01 07	
		Szkło - nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 - pochodzące od innych posiadaczy odpadów	16 03 04	
		Szkło – odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej – pochodzące od innych posiadaczy odpadów	17 02 02	
<b>C 15B</b>	można demontować i powiększać boksy na poszczególne rodzaje odpadowego szkła	Szkło – odpady z mechanicznej obróbki odpadów - pochodzące od innych posiadaczy odpadów	19 12 05	
		Odpady z mechanicznej obróbki odpadów szkła	19 12 05	Magazynowane w stalowym, zamykanym i oznaczonym pojemniku
<b>C 16</b>	<b>Na terenie hali</b> –wydzielone miejsce o podłożu wybetonowanym	zużyte opony	16 01 03	Magazynowane luzem - układane w stosy po kilka sztuk, bezpośrednio na wybetonowanej posadzce

<i>Nr miejsca magazynowania odpadów</i>	<i>Miejsce magazynowania odpadów</i>	<i>Rodzaj odpadów</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Sposób magazynowania odpadów</i>
<b>C 17</b>	<i>Na zewnątrz hali</i> - miejsce wydzielone zadaszone o utwardzonym podłożu	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Magazynowane selektywnie (każdy rodzaj odpadów opakowaniowych oddzielnie) w stalowych opisanych kontenerach lub pojemnikach
		Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	
		Opakowania z drewna	15 01 03	
		Odpady betonu oraz gruz betonowy z remontów, rozbiórek	17 01 01	
		Mieszanki metali (żłom stalowy i metali kolorowych)	17 04 07	
<b>C 19</b>	<i>Na terenie hali</i> – wydzielone miejsce o podłożu wybetonowanym	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	Magazynowane w oznaczonych zamykanych pojemnikach
<b>C 21</b>	<i>Na zewnątrz hali</i> -wydzielone miejsce niezadaszone, podłoże utwardzone,	Ubrania robocze, rękawice niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 03	Magazynowane w oznakowanych i zamykanych pojemnikach
		Zużyte opony	16 01 03	Magazynowane luzem - układane w stosy po kilka sztuk bezpośrednio na podłożu
<b>C 22</b>	<i>Wydzielone miejsce</i> obok magazynu stłuczki - niezadaszone o powierzchni utwardzonej	Odpady z przygotowania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09	10 11 10	Magazynowane w stalowym kontenerze o pojemności kilku m <sup>3</sup>
		Materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	16 11 06	Magazynowane w stalowym kontenerze o pojemności kilku m <sup>3</sup>
<b>C 23</b>	<i>Na zewnątrz hali</i> -wydzielone miejsce o utwardzonym podłożu	Zużyte ścierniwo z czyszczenia katod	12 01 99	Magazynowane w workach z tworzywa sztucznego

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

<i>Lp.</i>	<b>Kod odpadu</b>	<b>Rodzaj odpadu</b>	<b>Ilość odpadu Mg/rok</b>
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>
<b>1.</b>	<b>10 11 12</b>	Szkło odpadowe z procesu technologicznego inne niż wymienione w 10 11 11	<b>36 000,00</b>
<b>2.</b>	<b>15 01 07</b>	Opakowania ze szkła	<b>1 000,00</b>
<b>3.</b>	<b>16 03 04</b>	Szkło – nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	<b>1 000,00</b>
<b>4.</b>	<b>17 02 02</b>	Szkło – odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej	<b>1 000,00</b>
<b>5.</b>	<b>19 12 05</b>	Szkło – odpady z mechanicznej obróbki odpadów	<b>1000</b>

**4.4 Określam** miejsce prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów wyszczególnionych w pkt 4.3. niniejszej decyzji :

- **ul.Wojciecha Korfantego 31/35, 42-200 Częstochowa :**

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

przy dopuszczonych metodach odzysku :

1. transport stłuczki szklanej z magazynu do silosu,
2. przygotowanie zestawu szklarskiego : odważanie poszczególnych składników wg założeń recepturowych, wymieszanie składników,
3. topienie zestawu surowcowego,
4. formowanie tafli szklanej,
5. odprężanie i chłodzenie szkła,
6. kontrola jakości, cięcie, pakowanie

przebiegającego w następujący sposób :

Odpady z miejsca magazynowania transportem samochodowym (ładowarka) dostarczane są na przenośnik taśmowy, którym stłuczka szklana po przejściu przez separator szkła, podawana jest do silosu, a następnie poszczególne składniki zestawu są ważone i w odpowiednich proporcjach podawane do miksera, gdzie następuje wymieszanie **zestawu szklarskiego**. Zestaw transportowany jest do silosu nad piecem, skąd jest zasypywany w sposób ciągły do kieszeni zasypowej pieca. Silos dzienny zestawu jest umieszczony nad tzw. kieszenią zasypową, przez którą 8 zasypników w ciągu cyklu, podaje zestaw do pieca w postaci cienkiej warstwy.

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

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

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

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

**4.5 Określam** dodatkowe warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów:

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

#### 4.6 Określam dla wytwórcy odpadów następujące warunki:

##### 4.6.1 W zakresie sposobów gospodarowania odpadami:

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

##### 4.6.2 W zakresie miejsca i sposobów magazynowania odpadów:

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

#### **5. W zakresie emitowania pól elektromagnetycznych powodowanych przez stację elektroenergetyczną o charakterystyce przedstawionej w pkt 2.2.11.**

5.1. Zobowiązuję właściciela stacji elektroenergetycznej oraz podejść liniowych 110kV do nie przekraczania dopuszczalnych poziomów promieniowania niejonizującego w miejscach dostępnych dla ludzi charakteryzowanych przez niżej wymienione wartości fizyczne:

- składową elektryczną pola elektromagnetycznego 10 V/m
- składową magnetyczną pola elektromagnetycznego – 80 A/m

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

#### 1. Prowadzenia ewidencji:

- 1.1. ilościowej i jakościowej odpadów zgodnie z przyjętym katalogiem odpadów i listą odpadów niebezpiecznych, z uwzględnieniem sposobów gospodarowania odpadami do odzysku oraz danych o ich pochodzeniu i miejscu przeznaczenia, z zastosowaniem ewidencji odpadów
- 1.2. jakościowej i ilościowej zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z częstotliwością 1 raz na kwartał
- 1.3. ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych do zewnętrznego systemu kanalizacji sanitarnej – monitoring ilościowy i jakościowy z częstotliwością dwa razy w roku

2. Wykonywania pomiarów:
  - 2.1 ciągłych pomiarów emisji z pieca szklarskiego
  - 2.2 kontrolnych, okresowych pomiarów emisji z procesu produkcji szkła – emitor nr 1 z częstotliwością raz na sześć miesięcy
  - 2.3 emisji hałasu ( w porze dnia i nocy) raz na dwa lata zgodnie z aktualnie obowiązującymi wymaganiami w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji , każdorazowo po zmianie typu, ilości lub lokalizacji znaczących źródeł hałasu.
  - 2.4 pomiarów depresji i odczytów wodomierza z częstotliwością jeden raz w miesiącu, w okresach porównywalnych tj.
    - a) w tych samych dniach każdego miesiąca
    - b) po tym samym czasie pracy pompy
    - c) po najdłuższym czasie jej postoju
    - d) każdorazowo, po ewentualnej awarii zespołu pompowego
  - 2.5 monitorowania skuteczności funkcjonowania rowów infiltracyjno-odparowujących poprzez istniejącą sieć monitoringu wód podziemnych dla Huty Szkła z częstotliwością dwa razy do roku w zakresie wskaźników charakterystycznych dla ścieków opadowych tj. zawiesiny ogólnej i substancji ropopochodnych
  - 2.6 właściwości fizykochemicznych wody z własnego ujęcia z częstotliwością dwa razy w ciągu roku
  - 2.7 dokonywania przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających spływy opadowe i roztopowe z częstotliwością dwa razy do roku
3. Sporządzania i przekazywania sprawozdań z wykonywanych pomiarów do Wydziału Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa Urzędu Miasta Częstochowy.
4. Prowadzenia bieżącej konserwacji rowów oraz wszystkich urządzeń kanalizacyjnych służących do ujmowania, odprowadzania i oczyszczania spływów opadowych i roztopowych w celu zapewnienia właściwego stan technicznego
5. Zakres oraz metodyki referencyjne wykonywania okresowych pomiarów winny być zgodne z aktualnie obowiązującymi wymaganiami w tym zakresie.

#### **IV. Określam termin ważności pozwolenia na dzień 31 marca 2015 r.**

##### Uzasadnienie

GUARDIAN INDUSTRIES POLAND Sp. z o.o. pismem z dnia 30 kwietnia. 2004r. wystąpił z wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wytopu szkła typu Float o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg na dobę zlokalizowanej w Częstochowie przy ul. Wojciecha Korfańtego 31/35. Dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej na rachunek bankowy Ministra Środowiska został dołączony do wniosku 7 czerwca 2004r.

Po uzupełnieniu i ujednoczeniu wniosku, oraz jego zmianie w zakresie określenia dopuszczalnych poziomów hałasu w/g nowego rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U.Nr 178, poz. 1841) spełniał wymogi określone w art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska i zgodnie z art. 209 cyt. ustawy pismem znak: OŚR.I.7681-6/04 z dnia 11-10-2004r. został przesłany do Ministra Środowiska.

Zgodnie z wynikającym z art. 218 cytowanej wyżej ustawy, obowiązkiem jest zapewnienie przez organ wydający pozwolenie możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest wydanie takiego pozwolenia. Prezydent Miasta Częstochowy ogłoszeniem z dnia 12 października 2004r. poinformował społeczeństwo o toczącym się postępowaniu w sprawie wydanie pozwolenia zintegrowanego, zamieszczeniu danych o wniosku w publicznym dostępnym wykazie, a także o możliwości składania uwag i wniosków w Wydziale Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa Urzędu Miasta Częstochowy w terminie 21 dni od daty ukazania



się ogłoszenia

Podanie do publicznej wiadomości nastąpiło poprzez zamieszczenie w.w. informacji na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń tut. Urzędu oraz w okolicach Zakładu.

W terminie 21 dni od ogłoszenia wszczęcia postępowania nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski dotyczące postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla GUARDIAN INDUSTRIES POLAND Sp. z o.o.

W trakcie postępowania przeprowadzane zostały wizje i oględziny na terenie zakładu (w dniach 22 grudnia 2004r, 19 stycznia 2005r.) oraz spotkania wyjaśniające (26 września 2004r., 19 stycznia 2005r.) w wyniku których został zmieniony wniosek w zakresie gospodarki odpadami. Aneks zmieniający warunki pozwolenia został złożony w Urzędzie Miasta przez Pana ██████████ - pełnomocnika GUARDIAN INDUSTRIES POLAND Sp. z o.o.- 22 lutego 2005r. i przesłany do Ministra Środowiska dnia 2 marca 2005r.

Po przeanalizowaniu wniosku i kompletu załączonych do niego dokumentów oraz po uzgodnieniu projektu pozwolenia zintegrowanego przez Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska ( postanowienie znak: InC-I/856/05 ws z dnia 13-06-2005r.), na podstawie art. 181 ust.1 pkt 1, art. 183 ust.1, art. 201 ust 1 ustawy Prawo ochrony środowiska udzielono firmie GUARDIAN INDUSTRIES POLAND Sp. o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wytopu szkła typu Float o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg na dobę zlokalizowanej w Częstochowie przy ul. Wojciecha Korfańskiego 31/35.

W rozumieniu art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska i Rozporządzenia z dnia 9 kwietnia 2002r. (Dz.U.Nr 58, poz. 535) Zakład jest zaliczany do zakładów o dużym ryzyku i podlega obowiązkowi posiadania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym. GUARDIAN INDUSTRIES POLAND Sp. z o.o. posiada raport o bezpieczeństwie spełniający wymogi art. 253 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska i rozporządzenia Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dnia 29 maja 2003r. w sprawie wymagań, jakim powinien odpowiadać raport o bezpieczeństwie zakładu o dużym ryzyku (Dz.U.Nr 104, poz.970) pozytywnie zaopiniowany przez Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Katowicach pismem: postanowienie In.V-764/1057/04 z dnia 9 kwietnia 2004r. oraz zatwierdzony przez Śląskiego Komendanta Wojewódzkiego Straży Pożarnej w Katowicach decyzją znak:WKO-0221/419/2003r z dnia 7 maja 2004r. Z Raportu wynika, że prowadzący instalację jest przygotowany do stosowania programu zapobiegania awariom i do zwalczania awarii, a ponadto:

- zakład spełnia warunki do wdrożenia systemu bezpieczeństwa, o których mowa w art. 252 ustawy Prawo ochrony środowiska,
- w zakładzie przeanalizowano możliwości wystąpienia awarii przemysłowej i podjęto środki konieczne do zapobieżenia im,
- w zakładzie opracowano wewnętrzny plan operacyjno-ratowniczy oraz dostarczono informacje do opracowania zewnętrznego planu operacyjno-ratowniczego.

Wobec powyższego w przypadku wystąpienia awarii przemysłowej prowadzący zakład o dużym ryzyku jest zobowiązany do postępowania zgodnie z przepisami art. 264 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Jak wykazano w dokumentacji oraz materiałach wyjaśniających instalacje objęte niniejszym pozwoleniem zgodnie z art. 204 ust.1 oraz art. 207 ust.1 i 1a ustawy Prawo ochrony środowiska spełniają wymagania najlepszej dostępnej techniki. Oceny instalacji w tym zakresie dokonano na podstawie "Dokumentu Referencyjnego BAT dla najlepszych dostępnych technik w przemyśle szklarskim. Zintegrowane Zapobieganie i Ograniczanie Zanieczyszczeń (IPPC)"

Osiągnięcie poziomów emisji zanieczyszczeń z przedmiotowej instalacji spełniających wymagania najlepszej dostępnej techniki oraz ograniczanie negatywnych skutków dla środowiska jest możliwe dzięki:

- ◆ zastosowaniu filtrów workowych w miejscu magazynowania i rozładunku sypkich komponentów,
- ◆ szczelnemu podłożu pod całą instalacją,
- ◆ zastosowaniu bezodpływowych układów zapewniających zatrzymanie wycieków z instalacji,

- ◆ izolacji od podłoża zbiorników zawierających substancje niebezpieczne,
- ◆ szczelne nawierzchnie drogowe z oczyszczaniem ścieków opadowych w separatorach,
- ◆ odprowadzaniu ścieków przemysłowych poprzez zewnętrzne systemy kanalizacyjne do oczyszczalni ścieków,
- ◆ wykorzystaniu w instalacji paliwa- gazu ziemnego do opalania pieca co skutkuje niską emisją SO<sub>2</sub>,
- ◆ zastosowaniu najbardziej optymalnej techniki topienia, doboru urządzeń i technik ograniczających emisję Nox,
- ◆ zastosowaniu surowców z możliwie małą zawartością halogenów pozwalające ograniczyć emisję chlorowodoru i fluoru,
- ◆ zastosowaniu małodopadowej technologii, selektywnej zbiórce odpadów i niemal 100% odzyskowi stłuczki szklanej,
- Efektywną gospodarkę energetyczną Zakład realizuje poprzez wykorzystanie ciepła powstałego podczas spalania gazu, które jest magazynowane w regeneratorach i wykorzystywane do podgrzania powietrza do spalania (piec regeneracyjny).

Na podstawie przedłożonego kompletu materiałów stwierdzono, że:

1. Eksploatacja instalacji IPPC nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska:
  - ◆ poza terenem, do którego prowadzą instalacje posiada tytuł prawny, w przypadku emisji zanieczyszczeń do powietrza i emisji odpadów,
  - ◆ na terenach normowanych w przypadku emisji hałasu.
1. Sposób gospodarowania odpadami nie powoduje zagrożenia dla zdrowia, życia ludzi i dla środowiska.
2. Prowadzenie działalności zakładu w zakresie odzysku stłuczki szklanej jest zgodne z wymogami ustawy o odpadach.
3. Eksploatacja instalacji nie spowoduje zanieczyszczenia gleby, wód gruntowych.

Biorąc powyższe pod uwagę w punkcie II niniejszego pozwolenia, zgodnie z wnioskiem, określono dla źródeł należących do instalacji IPPC, warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii tj.:

1. zanieczyszczeń emitowanych do powietrza,
2. poziomu hałasu emitowanego do środowiska przez Zakład, na którego terenie jest zlokalizowana instalacja IPPC,
3. szczególnego korzystania z wód w zakresie poboru wód podziemnych,
4. ścieków przemysłowych, bytowych oraz spływów opadowych i roztopowych wprowadzanych do środowiska,
5. odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne,
6. prowadzenia procesu odzysku stłuczki szklanej,
7. promieniowania niejonizującego w miejscach dostępnych dla ludzi.

Z wniosku wynika, że w warunkach normalnej eksploatacji instalacji do wytopu szkła emitowane są do powietrza (oprócz zanieczyszczeń wymienionych w punkcie II.1.3 nin. pozwolenia) również chlorowodów, fluor, tlenek węgla i pył zawieszony z pieca szklarskiego oraz pył zawieszony z silosów surowca. Dla wymienionych substancji nie określono liczbowo dopuszczalnej wielkości emisji zgodnie z art. 224 ust. 3 Ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. -Prawo ochrony środowiska, gdyż wprowadzana ich ilość ( podana we wniosku) do powietrza przy zachowaniu określonych w pozwoleniu warunków, nie spowoduje przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2004r.( Dz.U.Nr 87, poz. 796) ani też 10% wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U.Nr 1, poz. 12 z 2003r.)

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 8 lipca 2004r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego ( Dz.U.Nr168, poz.1763 ) określono dla ścieków przemysłowych najwyższe dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń charakterystycznych dla przemysłu szklarskiego(kadm, arsen i bar).

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 zakończenia.

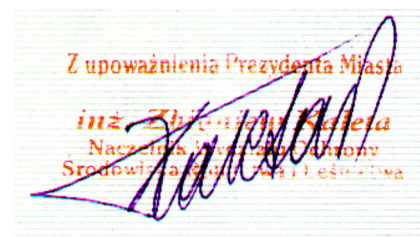
W punkcie III. nin. pozwolenia nałożono na prowadzącego instalację obowiązki jej monitorowania zgodnie z propozycją wnioskodawcy.

Termin obowiązywania pozwolenia określono zgodnie z wnioskiem strony na okres 10 lat - **do 31 marca 2015r.**

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

### POUCZENIE

1. Zgodnie z art. 215 ustawy Prawo ochrony środowiska prowadzący instalację objętą pozwoleniem zintegrowanym jest zobowiązany do poinformowania Prezydenta miasta Częstochowy o planowanych zmianach w eksploatacji instalacji i złożenia wniosku o zmianę wydanego pozwolenia
2. Zgodnie z art. 217 ustawy Prawo ochrony środowiska w przypadku zmian w najlepszych dostępnych technikach pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, niniejsze pozwolenie zintegrowane, na podstawie art. 195 cytowanej ustawy może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.
3. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Prezydenta Miasta Częstochowy w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.



Z upoważnienia Prezydenta Miasta  
inż. Zbigniew Kuleta  
Naczelnik Wydziału Ochrony  
Środowiska i Gospodarki Wodnej

#### Załączniki:

1. zestawienie źródeł hałasu
2. miejsca magazynowania odpadów
3. podział zlewni wód opadowych

#### Otrzymują:

1. GUARDIAN INDUSTRIES POLAND, Sp. z o.o.  
ul. Wojciecha Korfantego 31/35  
42-202 Częstochowa
2. „Inżyniering H.Cz.” Sp. z o.o.  
ul. Łukasińskiego 26  
42-208 Częstochowa
3. Zakład Elektroenergetyczny H.Cz.”ELSEN” Sp. z o.o.  
ul. Kucelińska 22  
42-202 Częstochowa
4. Miejski Zarząd Dróg  
ul. Ks. J.Popiełuszki 4/6  
42-205 Częstochowa

5. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu  
ul. Szewska 1  
61-760 Poznań
6. Skarb Państwa reprezentowany przez  
Wydział Geodezji i Gospodarki Nieruchomościami  
ul. Jaracza 4  
42-217 Częstochowa
7. Huta Stali S.A.  
ul. Kucelińska 22, 42-202 Częstochowa
8. XXXXXXXXXX  
Biuro BadawczoProjektowe Geologii i Ochrony Środowiska „GEOBIOS” Sp. z o.o.  
ul. PCK 10/3  
42-218 Częstochowa
9. a/a

Do wiadomości:

1. Pan  
Tomasz Podgajniak  
Minister Środowiska  
ul. Wawelska 52/54  
00-922 Warszawa
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Katowicach  
Delegatura w Częstochowie  
ul. Rząsawska 24/28  
42-202 Częstochowa

MJ

Za wydanie pozwolenia pobrano opłatę skarbową w wysokości 2000,00 zł (słownie: dwa tysiące złotych) zgodnie z art. 1, pkt 1 i z załącznikiem (część IV pkt 38, podpunkt 1) ustawy z dnia 9 września 2000r. o opłacie skarbowej (Dz.U.Nr 86, poz. 960 z późniejszymi zmianami). Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta w BSK II O/Częstochowa na rachunek 49105011421000002280002367 w dniu .....