

OŚR.6223.4.2018**DECYZJA**

Na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r., poz. 1257 z późn. zm.);
- art. 192 w powiązaniu z art. 3 pkt 35, art. 181 ust. 1 pkt 1, ust. 1a, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 185, art. 188 ust. 1, ust. 2 i ust. 2b, art. 191a, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust. 1 i 3, art. 211 ust. 1, 3, 5 i 6, art. 214 ust. 5, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r., Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r. poz. 799);
- art. 403 ust. 1, ust. 2 pkt 1, 6, 9, 10, 12 i 15 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2017 r. poz. 1566 z późn. zm.);
- art. 41 a ust. 1 i 6, art. 42, art. 43 ust. 2, art. 45 ust. 6, 8 i 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r. poz. 992);
- ust. 3 pkt 3 załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. poz. 1169);

po rozpatrzeniu wniosku złożonego w dniu 31 stycznia 2018 r. i uzupełnionego w dniach: 27 lutego 2018 r., 21 marca 2018 r., 8, 17, 22 i 24 maja 2018 r. przez spółkę z ograniczoną odpowiedzialnością Guardian Częstochowa z siedzibą w Częstochowie przy ul. Korfantego 31/35, reprezentowaną przez pełnomocnika Panią Martynę Jabłońską, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła płaskiego o wydajności ponad 20 ton na dobę, wydanego decyzją Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 27 czerwca 2005 r. znak: OŚR.I.7681-6/04/05 sprostowane postanowieniem Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 17 października 2005 r. znak: OŚR.I.7681-6/04/05 i zmienionego decyzjami Prezydenta Miasta Częstochowy: z dnia 4 stycznia 2008 r. znak: OŚR.I.7681-5/07/08 i z dnia 5 grudnia 2014 r. znak: OŚR-I.6223.18.2014

orzekam

zmieniam pozwolenie zintegrowane dla instalacji do produkcji szkła płaskiego o wydajności ponad 20 ton na dobę, zlokalizowanej w Częstochowie przy ul. Korfantego 31/35, należącej do spółki Guardian Częstochowa Sp. z o.o., z siedzibą w Częstochowie przy ul. Korfantego 31/35 (numer REGON: 151572156, numer identyfikacji podatkowej NIP: 9491751475) wydanego decyzją Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 27 czerwca 2005 r. znak: OŚR.I.7681-6/04/05 sprostowanego postanowieniem Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 17 października 2005 r. znak: OŚR.I.7681-6/04/05 i zmienionego decyzjami Prezydenta Miasta Częstochowy: z dnia 4 stycznia 2008 r. znak: OŚR.I.7681-5/07/08 i z dnia 5 grudnia 2014 r. znak: OŚR-I.6223.18.2014, w następujący sposób:

I. W część I „Rodzaj i parametry instalacji” zmieniam punkty 1, 2 i 3 i dodaję punkty 4 i 5, które otrzymują brzmienie:

„1. Ogólna charakterystyka stosowanych technologii

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

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

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

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

Wytop szkła płaskiego prowadzony jest na dwóch liniach produkcyjnych:

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

Uwaga: uruchomienie linii nr 2 planowane jest na 1 października 2019 r.

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

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

1. 1. Instalacje podstawowe

Instalacjami podstawowymi dla instalacji IPPC nr 1 są:

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

Instalacjami podstawowymi dla instalacji IPPC nr 2 są:

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

1. 2. Instalacje pomocnicze

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

- stacja uzdatniania wody;
- obiegi wody chłodniczej;
- stacja magazynowania ciekłego azotu oraz jego zgazowania;
- instalacja do magazynowania sprężonego wodoru;
- instalacja sody kaustycznej;
- instalacja do wytwarzania sprężonego powietrza;
- instalacja wytwarzania energii elektrycznej;
- ujęcie wód podziemnych;
- instalacja wodociągowa;
- wewnątrzzakładowa kanalizacja przemysłowa;
- wewnątrzzakładowa kanalizacja sanitarna;
- stacja elektroenergetyczna;
- instalacja kotłowni grzewczej i instalacje bloków grzewczych;
- instalacja do przygotowania gazu ziemnego;
- instalacja magazynowania i preparacji gazu propan-butan.

2. Charakterystyka instalacji

2.1. Instalacje podstawowe

2.1.1. Instalacje do wytopu szkła płaskiego

Przygotowanie zestawu szklarskiego

Surowce do produkcji szkła, po dostarczeniu na teren zakładu, są rozładowywane metodą pneumatyczną, bądź grawitacyjną do oddzielnych szczelnych silosów zestawieni, gdzie są składowane. Obydwie linie wyposażone są we własne zestawieni. Zestawieni wyposażona jest w filtry workowe (tkaninowe) o gwarantowanym stężeniu pyłu $< 20 \text{ mg/Nm}^3$, które zlokalizowane są na przewodach (kanałach) odprowadzających zapyłone powietrze z danego silosu surowcowego lub urządzenia wykorzystywanego do przygotowania zestawu surowcowego. Powietrze odpyłone jest następnie kierowane na zewnątrz poprzez dany emitor zestawieni. Silosy dla każdego surowca zostały zaprojektowane na podstawie zużycia dziennego. Poszczególne surowce: piasek szklarski, mączka wapienna, dolomit, nefelin, soda, siarczek, koksik są odważane w odpowiednich proporcjach i przesyłane do miksera. Tam dodawana jest woda (z sieci wodociągowej) 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 danej linii produkcyjnej, skąd jest zasypywany ciągle do kieszeni zasypowej danego pieca. Silos dzienny zestawu jest umieszczony nad tzw. kieszenią zasypową, przez którą za pomocą zasypników w ciągu cyklu podaje się zestaw do pieca w postaci cienkiej warstwy zestawu.

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

Topienie zestawu surowcowego

Topienie surowców odbywa się w piecu szklarskim regeneracyjnym poprzeczno-płomiennym o pracy ciągłej. Energia potrzebna do przeprowadzenia procesu topienia zestawu szklarskiego pozyskiwana jest poprzez spalanie gazu ziemnego nad powierzchnią zestawu (szkła). Piec pracuje w cyklach rewersyjnych – opalanie odbywa się w 20 minutowych cyklach (rewersjach), podczas których jedna strona pali się a druga akumuluje ciepło i na odwrót. Z części topliwej pieca materiał trafia do części rafinacyjnej, gdzie następuje odgazowanie z pęcherzy i przez przepływ głębinowy pod chłodnicą do części wyrobowej pieca, gdzie jest schładzane do temperatury formowania (ok. 1100°C). W przewężeniu znajduje się również zestaw mieszadeł, które homogenizują masę przed formowaniem i wejściem na wannę cynową.

Formowanie tafli szklanej

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

Odprężanie i chłodzenie szkła

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

Kontrola jakości, ciecie i pakowanie

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

Oczyszczanie spalin

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

Instalacja do redukcji SO_2 oparta jest o metodę półsuchego odsiarczania. Instalacja charakteryzuje się dużą redukcją szkodliwych związków kwaśnych SO_2 , HCl , HF i SO_3 z wykorzystaniem suchego sorbentu w postaci wapna hydratyzowanego $\text{Ca}(\text{OH})_2$. Ilość dozowanego sorbentu jest sterowana w zależności od zawartości SO_2 w spalinach surowych i czystych oraz od natężenia przepływu spalin. Materiał reaktywny (sorbent) jest rozpylany w strumieniu gazów odlotowych. Sorbent reaguje z SO_x tworząc produkt w stanie stałym, który musi być usunięty ze strumienia gazu przy pomocy systemu elektrofiltrów. W procesie półsuchym, sorbent jest dodawany w postaci zawiesiny lub roztworu, a parowanie zawartej wody schładza strumień gazu.

Do redukcji emisji pyłów poniżej $20 \text{ mg}/\text{Nm}^3$ zainstalowany jest suchy elektrofiltr. Suche elektrofiltry wykorzystują pole elektryczne do przemieszczania cząsteczek stałych obecnych w strumieniu spalin na płyty zbiorcze. Składa się on z szeregu wysokonapięciowych elektrod wyładowczych i odpowiadających im kolektorów. Cząsteczki zostają naładowane, a następnie oddzielone od strumienia gazu pod wpływem pola elektrycznego. Elektrofiltry bardzo skutecznie wychwytyją cząsteczki pyłu o średnicach od $0,1 \text{ }\mu\text{m}$ do $10 \text{ }\mu\text{m}$, ich efektywność może wynosić 95 - 99 %. Następnie cząstki pyłu z płyt zbiorczych usuwane są za pomocą systemu strząsającego, wykorzystującego młoty obrotowe, które wprowadzają elementy w wibracje i odseparowują cząsteczki od płyt (pył opada pod wpływem grawitacji). Pył zostaje zebrany w lejach, odprowadzany za pomocą podajników śrubowych do silosów pyłu EP o pojemności $2,8 \text{ m}^3$, a następnie skierowany do budynków zestawu surowcowego i poddany recyklingowi poprzez ponowne wykorzystanie w procesie wytopu szkła (jako surowiec, w zależności od wymagań jakościowych dotyczących produkowanego w danym momencie szkła). Awaryjnie, w przypadku przepełnienia silosów, pył zbierany będzie do workach typu „Big-Bag”. W przypadku, gdy dana partia odpadu (pyłu) nie będzie jednak spełniać wymagań jakościowych będzie ona przesypana pneumatycznie z silosu do autocystern i przekazana uprawnionym podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania. W podobny sposób będzie prowadzone zagospodarowanie odpadów przechowywanych w workach typu Big-Bag, (przekazanie uprawnionym podmiotom zewnętrznym do dalszego zagospodarowania lub wykorzystanie jako składnik zestawu surowcowego).

Do redukcji emisji tlenków azotu zainstalowany jest systemu selektywnej redukcji katalitycznej (SCR). W procesie SCR tlenki azotu reagują z amoniakiem w obecności katalizatora (np. wanadowego osadzonego na siatce metalicznej), w temperaturze około 400°C. Woda amoniakalna podawana ze zbiornika przed podaniem jej w strumień gazu w mieszalniku mieszana jest z wodą. Mieszanie to pozwala osiągnąć mniejsze stężenia amoniaku co usprawnia działanie systemu. Ilość wody amoniakalnej oraz zawartość oraz stężenie określone będą na bieżąco w zależności od temperatury i ilości spalin oraz od zawartości tlenków azotu. Z mieszalnika woda amoniakalna podawana jest w strumień spalin w postaci aerozolu. Istotą metody SCR jest redukcja tlenków azotu za pomocą amoniaku w obecności katalizatora. W efekcie powstaje azot cząsteczkowy oraz woda. W spalinach pojawi się również resztkowy jon amonowy. Możliwa jest również obecność nieprzereagowanego amoniaku, związana ze zjawiskiem tzw. poślizgu amoniakalnego („ammonia slip”). Reakcja odazotowania jest reakcją równowagową, silnie zależną od temperatury, ciśnienia oraz stężenia tlenków azotu. Reakcja zachodzi ponadto w układzie (spalinach), którego warunki termodynamiczne ulegają bardzo dynamicznym fluktuacjom w czasie. Czas reakcji automatyki stosowanej w instalacjach odazotowania na zmieniające się warunki termodynamiczne, jest w chwili obecnej niedostatecznie szybki, w stosunku do tych zmian. Dlatego też zdarzają się w trakcie eksploatacji instalacji odazotowania krótkotrwałe okresy, w których ilość reduktora wprowadzana jest do strumienia spalin w ilościach przekraczających ilości stechiometryczne, niezbędne do całkowitej redukcji tlenków azotu.

2.1.2. Linie do powlekania szkła

Dwie linie do powlekania szkła dla instalacji IPPC nr 1 i nr 2 obejmują technologię powlekania szkła polegającą na nakładaniu cienkich warstw (do 1 μm) metalu na szkło płaskie. Wydajność każdej z linii wynosi 12 mln m^2/rok . Technika nakładania warstw na szkło, to próżniowa technika rozpylania jonowego ze wspomaganie magnetycznym zwana popularnie rozpylaniem magnetronowym. Metoda ta pozwala otrzymać na szkłe cienkie warstwy metali, ich stopów i ich związków (np. tlenków). Produktem wyjściowym jest szkło charakteryzujące się w zależności od procesu, wysoką izolacją termiczną, niską przepuszczalnością energii słonecznej, czy też określonymi parametrami optycznymi (przeźroczystość, kąt załamania światła, półprzepuszczalność, selektywność, itp.). Surowcem podstawowym jest szkło płaskie. Szkło jest myte, czystą uzdatnioną wodą, z dodatkiem detergentu. Umyte szkło jest przenoszone do urządzenia do powlekania. Zachodzi tu proces, w którym cząstki metalu są napyłane na szkło. Typowe metale stosowane do powlekania szkła to srebro, nikiel, stopy chromu, tytan, ZAMAK (stop cynku i aluminium), cyna, tlenki cyrkonu, tlenki niobu oraz silumin (stop krzemu i aluminium). Jako gazy robocze stosuje się tlen, wodór, azot, argon, krypton i acetylen. Urządzenie składa się z siedmiu komór:

- komora wejścia;
- komora buforowa;
- komora transferowa;
- komora napylenia jonowego;
- komora transferowa 2;

- komora buforowa 2;
- komora wyjścia 2.

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

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

2.1.3.Linia do laminowania szkła

Linia do laminowania szkła dla instalacja IPPC nr 1 została uruchomiona w 2011 roku. Szkło laminowane jest rodzajem bezpiecznego szkła, które po stłuczeniu nie rozpada się na kawałki. W przypadku stłuczenia, tafla szklana nie rozpada się na kawałki z uwagi na obecność folii (PVB) umieszczonej pomiędzy dwoma lub więcej warstwami szkła. Warstwa folii utrzymuje szkło w całości, a jej wysoka elastyczność zapobiega rozsypaniu się szklanej szyby na wiele małych kawałków. Szkło laminowane jest stosowane między innymi do produkcji szyb przednich w samochodach oraz w witrynach sklepowych. Obecność folii powoduje również lepsze pochłanianie hałasu przez szkło oraz pochłanianie 90% promieniowania UV.

Linia produkcji szkła laminowanego składa się z następujących części:

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

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

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

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

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

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

Ciśnienie jest regulowane do wartości ok. 12.5 bar za pomocą systemu sprężarek powietrza. Autoklaw jest wyposażony w zawór bezpieczeństwa w razie wzrostu ciśnienia powyżej wartości granicznej.

Chłodzenie odbywa się za pomocą wodnej chłodnicy zamontowanej za nagrzewnicą. Zasada współdziałania z wentylatorem jest taka sama jak przy nagrzewaniu. Woda pochodzi z głównego systemu chłodzenia zakładu tzw. Układu Open-Loop.

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

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

2.2.Instalacje pomocnicze

2.2.1.Stacje uzdatniania wody

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

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

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

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

Druga część stacji uzdatniania związana jest z linią do produkcji powlekanego szkła. W tej części następuje demineralizacja wody, aż do osiągnięcia przewodności elektrolitycznej na poziomie 1 µS/cm.

2.2.2.Obiegi wody chłodniczej

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

W instalacji IPPC nr 1 istnieją dwa obiegi wody chłodniczej. Pierwszy obieg składa

się z trzech wież chłodniczych, które służą do chłodzenia pieca do wytopu szkła (2 wieże) oraz wanny cynowej (1 wieża). Drugi obieg, składający się z dwóch wież chłodniczych, eksploatowany jest na potrzeby linii laminowania i powlekania.

Całkowita moc chłodzenia obiegu wody chłodniczej pieca do wytopu szkła i wanny cynowej wynosi 12 MW, parowanie wynosi 16 m³/h, wyrzut 5 do 7 m³/h. W przypadku obiegu linii laminowania i powlekania całkowita moc chłodzenia wynosi 4 MW, parowanie 8 m³/h, wyrzut wody od 1 do 4 m³/h.

W instalacji IPPC nr 2 z nową linią powlekania szkła powstanie podobny układ chłodzenia, jak dla istniejącej instalacji IPPC nr 1. Pierwszy obieg składać się będzie z trzech wież chłodniczych, które służyć będą do chłodzenia pieca do wytopu szkła (2 wieże) oraz wanny cynowej (1 wieża). Drugi obieg, składać się będzie z dwóch wież chłodniczych, obsługujących nową linię powlekania.

Całkowita moc chłodzenia obiegu wody chłodniczej pieca do wytopu szkła i wanny cynowej nowej linii do produkcji szkła płaskiego wynosić będzie 12 MW, parowanie 16 m³/h, a wyrzut 5 do 7 m³/h. W przypadku obiegu nowej linii powlekania całkowita moc chłodzenia wynosić będzie 3 MW, parowanie 6 m³/h, a wyrzut wody od 1 do 3 m³/h.

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

2.2.3. Stacja magazynowania ciekłego azotu oraz jego zgazowania

Stacja magazynowania ciekłego azotu oraz jego zgazowania składa się z następujących elementów: dwóch izolowanych zbiorników magazynowych, zawierających skroplony gaz o pojemności 50 Mg (około 60 m³) każdy, wyposażone w układ utrzymujący ciśnienie w zbiorniku. Na układ ten składa się:

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

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

2.2.4. Instalacja do magazynowania sprężonego wodoru

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

2.2.5.Instalacja sody kaustycznej

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

2.2.6.Instalacja do wytwarzania sprężonego powietrza

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

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

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

min. 3 sprężarki niskociśnieniowe do zasilania zestawiarni,

3 sprężarki dla nowej linii do wytopu szkła,

2 sprężarki dla nowej linii powlekania (bezolejowe).

2.2.7.Instalacja do wytwarzania energii elektrycznej

Generatory Diesla, zlokalizowane na terenie zakładu służą do zabezpieczenia ciągłości pracy instalacji, w przypadku przerw w zasilaniu zakładu energią elektryczną z zewnętrznej sieci elektroenergetycznej. Urządzenia te służą do wytwarzania energii elektrycznej dla pomp wieży chłodniczej pieca i wanny cynowej. Każde z nich składa się z silnika spalinowego wysokoprężnego (Diesla), zasilanego olejem napędowym oraz alternatora, zamieniającego energię mechaniczną silnika na energię elektryczną. Dla instalacji IPPC nr 1 w wydzielonych pomieszczeniach, w zachodniej części budynku technicznego, umieszczone są 2 agregaty prądotwórcze o mocy 1750 kVA. Agregaty są zasilane olejem napędowym dostarczanym rurociągiem ssącym ze zbiorników umieszczonych na zewnątrz budynku. Nominalna moc na wale pojedynczego silnika spalinowego ww. agregatów prądotwórczych, wynosi 1600 kW. Przyjmując sprawność całkowitą silnika spalinowego na poziomie ok. 40% (przeciętna sprawność silników MTU), nominalna moc cieplna w paliwie tych urządzeń wyniesie ok. 4 MW każdy.

Dla instalacji IPPC nr 2 wybudowane zostaną podobne urządzenia, tj. dwa agregaty prądotwórcze, zasilane przez silniki Diesla napędzane olejem napędowym o nominalnej mocy cieplnej w paliwie ok. 5,6 MW każdy wraz z niezbędną infrastrukturą magazynową (tj. zbiornikami oleju napędowego).

2.2.8.Ujęcie wód podziemnych

Ujęcie wód podziemnych z utworów czwartorzędowych zlokalizowane

jest w południowo-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 filtrujące Ø 300 mm. Woda z ujęcia jest dostarczana do zakładu (zbiorniki i stacja uzdatniania) za pomocą rurociągu tłocznego.

2.2.9.Instalacja wodociągowa

Zakładowa instalacja wodociągowa wykonana jest z rur PE, częściowo jako sieć naziemna oraz jako sieć podziemna. Przyłącze zakładowej instalacji wodociągowej o średnicy 300 mm do sieci miejskiej, należącej do Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego Spółka Akcyjna w Częstochowie, zlokalizowane jest na Stacji Uzdatniania Wody. Znajdują się tam również zasuwy zwrotne, wodomierz do pomiaru ilości pobieranej wody oraz zasuwa antystarzeniowa. Woda jest następnie kierowana rurociągiem naziemnym do stacji podbijania ciśnienia, gdzie ciśnienie wody zwiększane jest od wartości wejściowych 2-3 barów do ciśnienia wyjściowego o wartości 5 bar. Następnie rurami o średnicy 160 mm, woda kierowana jest do stacji przygotowania mediów, a następnie na halę produkcyjną na wysokości sterówki wanny cynowej, gdzie następuje redukcja średnicy rurociągu do 100 mm. Wodociąg prowadzony jest wzdłuż ściany do zasuwy odcinającej, a następnie rurami o średnicy 65 mm, wzdłuż regeneratora pieca i na wysokości pomieszczenia sterówki przechodzi w instalację rurową pieca. Następnie wodociąg poprowadzony jest do piwnicy, do studzienki rewizyjnej, łączy się z rurociągiem podziemnym i w takiej formie kierowany jest do budynku zestawieni. Sieć wodociągowa wprowadzona jest do zestawieni przez ścianę budynku. W zestawieni zainstalowany jest zawór odcinający, na którym następuje rozdzielenie instalacji na sieć wody ciepłej oraz zimnej. Sieć wody ciepłej poprowadzona jest do bojlerowni, gdzie następuje ogrzanie wody ciepłym z pieca do wytopu szkła, skąd woda kierowana jest do punktów odbiorczych wody sanitarnej (pitnej) na terenie całego zakładu oraz na zestawieni do nawilżania zestawu. Podobne rozwiązanie zastosowane jest w przypadku wody zimnej, gdzie woda z szaf sterowniczych za zaworem odcinającym kierowana jest do punktów odbioru wody pitnej oraz na zestawieni do nawilżania zestawu. Do nawilżania zestawu surowcowego wykorzystuje się zarówno wodę ciepłą, jak i zimną, zależnie od temperatury zewnętrznej powietrza. Woda dostarczana jest do mikserów surowców za pośrednictwem gumowych przewodów, przyłączonych do przewodów PE, wyprowadzonych z zaworu odcinającego w budynku zestawieni.

2.2.10.Wewnątrzzakładowa kanalizacja przemysłowa

Poszczególne strumienie ścieków przemysłowych ujmowane są w sieć kanalizacyjną, wykonaną w formie tzw. spływów grawitacyjnych lub kanalizacji ciśnieniowej. W studniach pośrednich zainstalowane są pompy do ciśnieniowego przesyłu ścieków do studni głównej. Średnica kanalizacji grawitacyjnej wynosi od 200-300 mm, natomiast w przypadku wewnętrznych instalacji ciśnieniowych są to średnice 100 – 150 mm. Kanalizacja przemysłowa wykonana jest z rur z tworzywa sztucznego typu przewodowego. Studnia główna ścieków przemysłowych zlokalizowana jest w południowej części zakładu za wieżami chłodniczymi. Jest ona zbudowana z dwóch komór. W pierwszej komorze są zainstalowane dwie pompy z zaworami zwrotnymi połączone do głównej sieci

przesyłowej biegnącej w kierunku zewnętrznej sieci kanalizacyjnej odbiorcy. Druga komora służy jako bufor gromadzący ścieki przemysłowe w momencie dużego napływu z procesów technologicznych i poszczególnych odcinków prefabrykacji. Kanał tłoczny ze studni głównej, prowadzący ścieki przemysłowe przez wylot do zewnętrznej sieci kanalizacyjnej posiada średnicę wynoszącą 100 mm. Wylot wewnątrz zakładowej sieci kanalizacji przemysłowej do sieci zewnętrznej znajduje się za głównym ogrodzeniem zakładu i biegnie wzdłuż drogi asfaltowej w kierunku północnym. Wylot z głównej komory ścieków do zewnętrznej instalacji odbiorowej obejmuje średnice 90 mm, wykonanej ze stali nierdzewnej.

2.2.11.Wewnątrzzakładowa kanalizacja sanitarna

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

2.2.12.Stacja elektroenergetyczna

Stacja elektroenergetyczna zlokalizowana jest w wydzielonej północno-zachodniej części zakładu, pracuje w układzie H5 z dwoma transformatorami 110/20 kV o mocy znamionowej $P=20$ MVA każdy. Zasilanie stacji stanowią dwie napowietrzne linie 110 kV które zostały 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.

2.2.13.Instalacja kotłowni grzewczej i instalacje bloków grzewczych

Wytwarzanie energii cieplnej na potrzeby ogrzewania pomieszczeń biurowych i socjalnych oraz przygotowania ciepłej wody użytkowej jest zabezpieczone kotłownią grzewczą (zlokalizowana w budynku biurowym). Kotłownia grzewcza składa się z 2 kotłów o nominalnej mocy cieplnej w paliwie 280 kW każdy, opalanych gazem ziemnym GZ-50 i wyposażonych w palnik gazowy nadmuchowy. Sprawność cieplna kotłowni to 91%. Każdy z kotłów posiada odrębny emitor do odprowadzania spalin o wysokości 12,2 m i średnicy wewnętrznej 300 mm.

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

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

odrębny emitor do odprowadzania spalin o wysokości 11,6 m i średnicy wewnętrznej 350 mm.

Instalacja bloków grzewczych instalacji IPPC nr 2 składa się z 4 nagrzewnic o nominalnej mocy cieplnej w paliwie 814 kW każda. Każdy z bloków posiada odrębny emitor do odprowadzania spalin o wysokości 11,6 m i średnicy wewnętrznej 250 mm.

2.2.14.Instalacje do przygotowania gazu ziemnego

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

Dla instalacji IPPC nr 1, kotłownia stacji gazu ziemnego składa się z dwóch kotłów grzewczych, zasilanych gazem ziemnym wysokometanowym grupy E, o nominalnej mocy cieplnej w paliwie 155 kW. Każdy z kotłów posiada odrębny emitor do odprowadzania spalin o wysokości 4 m i średnicy wewnętrznej 200 mm.

Dla instalacji IPPC nr 2, kotłownia stacji gazu ziemnego składa się z dwóch kotłów grzewczych, zasilanych gazem ziemnym wysokometanowym grupy E, o nominalnej mocy cieplnej w paliwie 160 kW. Każdy z kotłów posiada odrębny emitor do odprowadzania spalin o wysokości 12,2 m i średnicy wewnętrznej 300 mm.

2.2.15.Instalacja do magazynowania i przygotowania gazu propan-butan

Instalacja do magazynowania gazu płynnego ma na celu przygotowanie paliwa zamiennego (gazu propan-butan) w instalacjach IPPC nr 1 i 2, w przypadku awarii zasilania instalacji gazu ziemnego. Gaz propan-butan dostarczany jest cysternami samochodowymi lub kolejowymi i przechowywany w 5 zbiornikach naziemnych o pojemności 200 m³ każdy (łączna pojemność bazy magazynowej wynosi 1000 m³, przy czym pojemność użytkowa wynosi 850 m³, co odpowiada ok. 462 Mg ciekłego gazu). Z miejsc magazynowania przetłaczany jest do stacji preparacji gazu za pomocą pompy o wydajności 6000 kg/h. Preparacja gazu obejmuje zgazowanie gazu płynnego za pomocą gorącej wody o temperaturze 90°C, redukcję ciśnienia do 4 bar oraz mieszanie gazu z powietrzem w celu uzyskania odpowiedniej wartości opalowej. Za wyjątkiem kotłów, które utrzymują w gotowości temperaturę, instalacja nie wytwarza odpadów. Podczas normalnej pracy nie powoduje emisji do powietrza. Podczas budowy nowej linii do produkcji szkła płaskiego (instalacji IPPC nr 2) dobudowany zostanie dodatkowy zbiornik LPG o pojemności 200 m³ (pojemność użytkowa 170 m³, co odpowiada ok. 92 Mg płynnego gazu, przy zakładanej gęstości 0,543 kg/dm³), a także osobna stacja mieszania gazu w celu preparacji LPG wraz z dodatkową stacją pomp (7 000 kg/h

w celu obsługi 13 000 kg/h w sumie dla obu linii) obsługujące nową linię produkcyjną (instalacja IPPC nr 2).

Każda z instalacji IPPC nr 1 i 2 posiada odrębne stacje przygotowania gazu LPG.

Dla instalacja IPPC nr 1, instalacja kotłowni stacji przygotowania gazu LPG wyposażona jest w dwa kotły opalane gazem LPG o nominalnej mocy cieplnej w paliwie 940 kW każdy. Każdy z kotłów posiada odrębny emitor do odprowadzania spalin o wysokości 10 m i średnicy wewnętrznej 350 mm.

Dla instalacji IPPC nr 2, instalacja kotłowni stacji przygotowania gazu LPG wyposażona jest w dwa kotły opalane gazem LPG o nominalnej mocy cieplnej w paliwie 0,38 MW każdy. Każdy z kotłów posiada odrębny emitor do odprowadzania spalin o wysokości 10 m i średnicy wewnętrznej 350 mm.

3. Zużycie surowców, paliw, energii elektrycznej i wody

3.1. Zużycie surowców nie zawierających substancji niebezpiecznych

Surowiec	Instalacja IPPC nr 1 [Mg/rok]	Instalacja IPPC nr 2 [Mg/rok]	Łącznie [Mg/rok]
Piasek	232 740	282 110	514 850
Dolomit	57 800	70 060	127 860
Kamień wapienny (wapień)	19 360	23 470	42 830
Nefelin	8 980	10 891	19 871
Koksik	155	187	342
Stłuczka szklana, w tym:	83 125	163 135	246 260
stłuczka szklana własna	63 200	126 400	189 600
stłuczka szklana obca	19 925	36 735	56 660
Pył z elektrofiltru (odpad z odpylania spalin pieca do wytopu szkła)	1 200	4 080	5 280
Woda amoniakalna (do odazotowania)	3 200	4 160	7 360
Wapno hydratyzowane (do odsiarczania)	2 600	3 600	6 200

3.2. Zużycie surowców zawierających substancje niebezpieczne

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

3.3. Zużycie paliw i energii elektrycznej

Zużycie paliw i energii elektrycznej	Instalacja IPPC nr 1	Instalacja IPPC nr 2	Łącznie
Gaz ziemny	50 116 Mg/rok (67 000 000 Nm ³ /rok)	61 266 Mg/rok (81 906 000 Nm ³ /rok)	111 382 Mg/rok (148 906 000 Nm ³ /rok)
Gaz propan-butan	84 Mg/rok	84 Mg/rok	168 Mg/rok
Olej napędowy	38 Mg/rok	49 Mg/rok	87 Mg/rok
Zużycie energii elektrycznej	81 000 MW/rok	60 000 MW/rok	141 000 MW/rok

3.4. Zużycie wody

Zużycie wody	Instalacja IPPC nr 1	Instalacja IPPC nr 2	Łącznie
Zużycie wody podziemnej na cele technologiczne, w tym:	240 000 m ³ /rok	240 000 m ³ /rok	480 000 m ³ /rok
- piec do wytopu szkła	112 941 m ³ /rok	164 571 m ³ /rok	277 512 m ³ /rok
- linia laminowania	51 765 m ³ /rok	-	51 765 m ³ /rok
- linia do powlekania	75 924 m ³ /rok	74 799 m ³ /rok	150 723 m ³ /rok
Zużycie wody z sieci wodociągowej, w tym	39 420 m ³ /rok	40 000 m ³ /rok	79 420 m ³ /rok
- na cele technologiczne	27 420 m ³ /rok	28 000 m ³ /rok	55 420 m ³ /rok
- na cele socjalno-bytowe	12 000 m ³ /rok	12 000 m ³ /rok	24 000 m ³ /rok

4. Magazynowanie surowców

4.1. Magazynowanie surowców w instalacji IPPC nr 1

Surowiec	Sposób magazynowania	Ilość miejsc magazynowania	Pojemność
Piasek	Magazynowanie w zamkniętych silosach betonowych	2	Silos nr 1: 1 067 m ³ Silos nr 2: 1 067 m ³ SUMA: 2 134 m ³
Dolomit	Magazynowanie w zamkniętym silosie betonowym	1	697 m ³
Kamień wapienny (wapień)	Magazynowanie w zamkniętym silosie betonowym	1	234 m ³
Nefelin	Magazynowanie w zamkniętym silosie betonowym	1	179 m ³
Koksik	Magazynowanie w silosie stalowym	1	2,5 m ³
Stłuczka szklana	Magazynowanie na otwartym placu magazynowym, w silosach stalowych oraz w silosie betonowym (rezerwowym)	4	Plac magazynowy stłuczki szklanej ¹ o powierzchni 7 300 m ² : ok. 45 000 Mg Silos nr 1: 90 m ³ Silos nr 2: 90 m ³ Silos nr 3 (zapasowy): ok. 162 m ³

Pył z elektrofiltru (odpad z odpylania spalin pieca do wytopu szkła)	Magazynowanie w silosie stalowym	1	2,8 m ³
Woda amoniakalna (do odazotowania)	Magazynowanie w zamkniętym zbiorniku	1	100 m ³
Wapno hydratyzowane (do odsiarczania)	Magazynowanie w zamkniętym silosie	1	90 m ³
Soda	Magazynowanie w zamkniętych silosach betonowych	2	Silos nr 1: 539 m ³ Silos nr 2: 406 m ³ SUMA: 945 m ³
Soda kaustyczna	Magazynowanie w zamkniętym zbiorniku, przystosowanym do przechowywania silnych zasad	1	200 m ³
Sulfat	Magazynowanie w zamkniętym silosie betonowym	1	78 m ³

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

4.2. Magazynowania surowców w instalacji IPPC nr 2

Surowiec	Sposób magazynowania	Ilość miejsc magazynowania	Pojemność
Piasek	Magazynowanie w zamkniętych silosach betonowych	4	Silos nr 1: 730 m ³ Silos nr 2: 730 m ³ Silos nr 3: 660 m ³ Silos nr 4: 660 m ³ SUMA: 2 780 m ³
	Magazynowanie na zamkniętym placu magazynowym podzielonym na cztery kwatery	1	16 600 m ³
Dolomit	Magazynowanie w zamkniętym silosie betonowym	1	660 m ³
Nefelin	Magazynowanie w zamkniętym silosie betonowym	1	180 m ³
Kamień wapienny (wapień)	Magazynowanie w zamkniętym silosie betonowym	1	240 m ³
Koksik	Magazynowanie w workach typu „big-bag” w magazynie koksiku	1	1 m ³
Stłuczka szklana	Magazynowanie na otwartym placu magazynowym, w silosach stalowych oraz w silosie betonowym (rezerwowym)	4	Plac magazynowy stłuczki szklanej ¹ o powierzchni 7 300 m ² : ok. 45 000 Mg Silos nr 1: 110 m ³ Silos nr 2: 110 m ³ Silos nr 3 (zapasowy): ok. 660 m ³

Pył z elektrofiltru (odpad z odpylania spalin pieca do wytopu szkła)	Magazynowanie w silosie stalowym	1	2,8 m ³
Woda amoniakalna (do odazotowania)	Magazynowanie w zamkniętym zbiorniku	1	100 m ³
Wapno hydratyzowane (do odsiarczania)	Magazynowanie w zamkniętym silosie	1	90 m ³
Soda	Magazynowanie w zamkniętych silosach betonowych	2	Silos nr 1: 660 m ³ Silos nr 2: 660 m ³ SUMA: 1 320 Mg
Soda kaustyczna	Magazynowanie w zamkniętym zbiorniku, przystosowanym do przechowywania silnych zasad	1	200 m ³
Sulfat	Magazynowanie w zamkniętym silosie betonowym	1	180 m ³
	Magazynowanie w zamkniętym silosie stalowym	1	1 m ³

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

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

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

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

- optymalizację zużycia wody na procesy technologiczne;
- zastosowanie obiegu prawie 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.

5.1.2. W zakresie ochrony powietrza:

- stosowanie paliw tj. gazu ziemnego wysokometanowego (jako paliwo główne) oraz gazu płynnego LPG (jako paliwo rezerwowe) charakteryzujących się niską emisją zanieczyszczeń do powietrza
- ograniczenie emisji pyłu poprzez zastosowanie zamkniętych przenośników nadziemnych, szczelnego systemu z filtrami oczyszczającymi powietrze

- dla przenośników pneumatycznych i nawilżenie zestawu szklarskiego
- ograniczenie emisji pyłu do powietrza z pieców do wytopu szkła poprzez zastosowanie filtrów elektrostatycznych o sprawności odpylania 99%
 - magazynowanie luźnych materiałów proszkowych (pylistych) w silosach (wyjątek stanowić będzie tylko piasek, stosowany do wytwarzania szkła w instalacji IPPC nr 2, który magazynowany będzie także, na wyznaczonym zamkniętym placu magazynowym, co zabezpieczy przed ewentualnymi emisjami rozproszonymi piasku podczas jego składowania);
 - zabezpieczenie silosów surowców filtrami tkaninowymi (o bardzo skutecznym działaniu - odpylaniu), zapewniającymi stężenie pyłu za filtrem nie większe niż 20 mg/Nm³ oraz lokalizacja ich w budynkach zestawieni;
 - ograniczenie emisji tlenków azotu poprzez zastosowanie palników niskoemisyjnych pieców do wytopu szkła oraz systemu selektywnej redukcji katalitycznej (SCR);
 - odpowiednie parametry emitorów (wysokości i średnic) w celu zapewnienia odpowiedniego poziomu rozproszenia zanieczyszczeń w powietrzu;
 - stały nadzór nad procesem technologicznym;
 - prowadzenie na bieżąco remontów oraz przeglądów instalacji IPPC i instalacji pomocniczych minimalizujące ryzyko związane z możliwością wystąpienia awarii;
 - stosowanie systemów aparatury kontrolno-pomiarowej i automatyki oraz układów sygnalizacji i blokad sprawujących kontrolę nad procesem.

5.1.3. W zakresie ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami:

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

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

- zminimalizowanie zużycia energii do wytopu szkła poprzez odzysk i wykorzystanie ciepła spalin do podgrzewania powietrza w systemie regeneracji (konstrukcja pieca do wytopu szkła wyposażona jest w komory regeneracyjne);

- wyposażenie pieca do wytopu szkła w kompleksowy monitoring procesu produkcji masy szklanej, co pozwala na optymalne wykorzystanie surowców i gazu ziemnego;
- wykorzystywanie stłuczki szklanej własnej i obcej w procesie produkcyjnym.

II. W część II „Ustalam warunki eksploatacji instalacji” uchylam punkt 5 i zmieniam punkty 1, 2, podpunkty 3.1, 3.2. 3.2.1 i punkt 4, które otrzymują brzmienie:

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

1.1. Źródła emisji zorganizowanej z instalacji IPPC nr 1

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

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

- nominalna roczna wydajność instalacji podstawowej: 319 375 Mg
- nominalna dobową wydajność instalacji: 875 Mg
- roczny czas pracy instalacji: 8 760 godzin
- minimalna temperatura w piecu: 1 450°C
- maksymalna temperatura w piecu: 1 600°C
- minimalna temperatura eksploatacyjna w komorze regeneracyjnej: 250°C
- maksymalna temperatura eksploatacyjna w komorze regeneracyjnej: 740°C
- cykl pracy pieca (czas pojedynczej rewersji): 20 min
- maksymalne zużycie paliwa głównego (gazu ziemnego wysokometanowego grupy E), podczas pracy instalacji: ok. 7 650 Nm³/h
- paliwo awaryjne – gaz propan-butan

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

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

1.2. Źródła emisji zorganizowanej z instalacji IPPC nr 2

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

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

- nominalna roczna wydajność instalacji podstawowej: 401 500 Mg
- nominalna dobową wydajność instalacji: 1 100 Mg
- roczny czas pracy instalacji: 8 760 godzin
- minimalna temperatura w piecu: 1 450°C,
- maksymalna temperatura w piecu: 1 600°C,

- minimalna temperatura eksploatacyjna w komorze regeneracyjnej: 250°C
- maksymalna temperatura eksploatacyjna w komorze regeneracyjnej: 740°C
- cykl pracy pieca (czas pojedynczej rewersji): 20 min
- maksymalne zużycie paliwa głównego (gazu ziemnego wysokometanowego grupy E), podczas pracy instalacji: ok. 9 350 Nm³/h
- paliwo awaryjne – gaz propan-butan

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

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

1.3.1. Instalacje pomocnicze nie związane z instalacjami IPPC

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

1.3.2. Instalacje pomocnicze związane z instalacją IPPC nr 1

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

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

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

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

1.3.2. Instalacje pomocnicze związane z instalacją IPPC nr 2

1.3.2.1. Instalacja kotłowni stacji przygotowania gazu LPG dla linii produkcyjnej o wydajności 1100 Mg/d – dwa kotły grzewcze opalane gazem LPG o nominalnej mocy cieplnej w paliwie 0,38 MW każdy

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

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

1.3.2.4. Instalacja generatorów Diesla dla linii produkcyjnej o wydajności 1100 Mg/d – dwa silniki spalinowe agregatu prądotwórczego opalane olejem napędowym o nominalnej mocy cieplnej w paliwie ok. 5,6 MW każdy

1.4. Charakterystyka emitorów

1.4.1. Charakterystyka emitorów instalacji IPPC nr 1

Źródło emisji	Nr emitora	Typ emitora	Wysokość emitora [m n.p.t.]	Średnica emitora [m]	Prędkość wylotu [m/s]	Temperatura gazów [°K]	Instalacje i urządzenie ochrony powietrza	Czas pracy emitora [h/rok]
Silosy surowców	E12	okrągły, poziomy	40	0,25	0	280	Układ filtrów tkaninowych pulsacyjnych, o gwarantowanym stężeniu w powietrzu odpylonym <20 mg/Nm ³	8760
Piec szklarski	E1	okrągły, pionowy, otwarty	90	2,8	6,86	453	1. Elektrofiltr, o sprawności odpylania 99%, 2. Instalacja odsiarczania spalin metodą półsuchą o skuteczności redukcji 40%, 3. Instalacja odazotowania spalin metodą SCR o skuteczności redukcji 95%.	8760
Wanna cynowa	E4	okrągły, pionowy, zadaszony	13	0,5	0	470	brak	8760
Kocioł grzewczy linii laminowania	E25	okrągły, pionowy, zadaszony	10	0,6	0	493	Brak	8760

1.4.2. Charakterystyka emitorów instalacji IPPC nr 2

Źródło emisji	Nr emitora	Typ emitora	Wysokość emitora [m n.p.t.]	Średnica emitora [m]	Prędkość wylotu [m/s]	Tempera- tura gazów [°K]	Instalacje i urządzenie ochrony powietrza	Czas pracy emitora [h/rok]
Silosy surowców	E16	okrągły, poziomy	40	0,25	0	280	Układ filtrów tkaninowych pulsacyjnych, o gwarantowanym stężeniu w powietrzu odpylonym <20 mg/Nm ³	8760
Piec szklarski	E14	okrągły, pionowy, otwarty	70	4,7	4,67	520	1. Elektrofiltr, o sprawności odpylania 99%, 2. Instalacja odsiarczania spalin metodą półsuchą o skuteczności redukcji 40%, 3. Instalacja odazotowania spalin metodą SCR o skuteczności redukcji 95%.	8760
Wanna cynowa	E15	okrągły, pionowy, zadaszony	13	0,5	0	470	brak	8760

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

Źródło emisji	Nr emitora	Typ emitora	Wysokość emitora [m n.p.t.]	Średnica emitora [m]	Prędkość wylotu [m/s]	Tempera- tura gazów [°K]	Instalacje i urządzenie ochrony powietrza	Czas pracy emitora [h/rok]
Instalacje pomocnicze nie związane z instalacjami IPPC								
Instalacja kotłowni grzewczej (dwa kotły)	E2a E2b	okrągły, pionowy, zadaszony	12,2	0,3	0	440	Brak	4380
Instalacje pomocnicze związane z instalacją IPPC nr 1								
Instalacja kotłowni stacji przygotowania gazu LPG dla instalacji IPPC nr 1 (dwa kotły)	E3a E3b	okrągły, pionowy, zadaszony	10	0,35	0	440	Brak	2100 2100

Instalacja kotłowni stacji przygotowania gazu ziemnego dla instalacji IPPC nr 1: (dwa kotły)	E5a E5b	okrągły, pionowy, zadaszony	4	0,2	0	461	Brak	4380 4380
Instalacja bloków grzewczych dla instalacji IPPC nr 1: (7 szt nagrzewnic)	E6 E7 E8 E9 E10 E11 E13	okrągły, pionowy, zadaszony	11,6	0,35	0,13	440	Brak	2100 2100 2100 2100 2100 2100 2100
Instalacja generatorów Diesla dla instalacji IPPC nr 1: (dwa silniki spalinowe)	E17a E17b	okrągły, pionowy, otwarty	12	0,4	11,2	800	Brak	12 12
Instalacje pomocnicze związane z instalacją IPPC nr 2								
Instalacja kotłowni stacji przygotowania gazu LPG dla instalacji IPPC nr 2: (dwa kotły)	E19a E19b	okrągły, pionowy, zadaszony	10	0,35	0	440	Brak	2100 2100
Instalacja kotłowni stacji przygotowania gazu ziemnego dla instalacji IPPC nr 2: (dwa kotły)	E18a E18b	okrągły, pionowy, zadaszony	12,2	0,3	0	440	Brak	4380 4380
Instalacja bloków grzewczych dla instalacji IPPC nr 2: (4 szt nagrzewnic)	E20 E21 E22 E23	okrągły, pionowy, zadaszony	11,6	0,25	0,1	440	Brak	2100 2100 2100 2100
Instalacja generatorów Diesla dla instalacji IPPC nr 2: (dwa silniki spalinowe)	E24a E24b	okrągły, pionowy, otwarty	12	0,4	15,8	800	Brak	12 12

1.5. Ustalam wielkości emisji z poszczególnych źródeł.

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

Źródło emisji/nr emitora Nazwa substancji zanieczyszczającej <i>(czas trwania emisji w ciągu roku)</i>	Wielkości emisji [mg/Nm³]*	Wielkości emisji [kg/t szkła]**	Wielkości emisji [kg/h]
Silosy surowców - E12 (8760 h) Pył ogółem	-	-	0,225
Piec szklarski – E1 (8760 h)			
Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	400	1	-
Tlenki siarki wyrażone jako SO ₂	499,99	1,249	-
Tlenek węgla	99,99	-	-
Pył ogółem	19,99	0,049	-
Chlorowodór wyrażony jako HCl	9,99	0,0249	-
Fluorowodór wyrażony jako HF	3,99	0,0099	-
Amoniak	29,99	-	-
Suma metali z grupy I (As,Co,Ni,Cd,Se,Cr _{VI})	0,99	0,00249	-
Suma metali z grupy II (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)	4,99	0,01249	-
Wanna cynowa - E4 (8760 h)			
Dwutlenki siarki SO ₂	-	-	0,72
Kocioł grzewczy -linii laminowania E25 ((8760 h)			
Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	150	-	-
Dwutlenki siarki SO ₂	35	-	-
Pył ogółem	5	-	-

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

**wielkości emisji wynikają z określonych granicznych wielkości emisyjne w konkluzjach BAT dla instalacji do produkcji szkła z pieca do topienia szkła płaskiego, przy zastosowaniu przelicznika z mg/Nm³ na kg/tonę wytopionego szkła, stosowanego dla sektora szkła płaskiego w wysokości 2,5x10⁻³.

1.5.2. Dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji IPPC nr 2, od dnia 1 października 2019 r.

Źródło emisji/nr emitora Nazwa substancji zanieczyszczającej <i>(czas trwania emisji w ciągu roku)</i>	Wielkości emisji [mg/Nm³]*	Wielkości emisji [kg/t szkła]**	Wielkości emisji [kg/h]
Silosy surowców - E16 (8760 h) Pył ogółem	-	-	0,225
Piec szklarski – E14 (8760 h)			
Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	400	1	-
Tlenki siarki wyrażone jako SO ₂	499,99	1,249	-
Tlenek węgla	99,99	-	-

Pył ogółem	19,99	0,049	-
Chlorowódor wyrażony jako HCl	9,99	0,0249	-
Fluorowódor wyrażony jako HF	3,99	0,0099	-
Amoniak	29,99	-	-
Suma metali z grupy I (As,Co,Ni,Cd,Se,Cr _{VI})	0,99	0,00249	-
Suma metali z grupy II (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)	4,99	0,01249	-
<u>Wanna cynowa - E15 (8760 h)</u> Dwutlenki siarki SO ₂	-	-	0,72

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

**wielkości emisji wynikają z określonych granicznych wielkości emisyjne w konkluzjach BAT dla instalacji do produkcji szkła z pieca do topienia szkła płaskiego, przy zastosowaniu przelicznika z mg/Nm³ na kg/tonę wytopionego szkła, stosowanego dla sektora szkła płaskiego w wysokości 2,5x10⁻³.

1.5.3. Dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji pomocniczych nie będących częścią instalacji IPPC położonych na terenie zakładu i objętych niniejszym pozwoleniem, przy czym dla instalacji pomocniczych związanych z instalacją IPPC nr 2, wielkości emisji obowiązują od dnia 1 października 2019 r.

Źródło emisji/nr emitora Nazwa substancji zanieczyszczającej (czas trwania emisji w ciągu roku)	Wielkości emisji [mg/Nm³]*	Wielkości emisji [kg/h]
Instalacje pomocnicze nie związane z instalacjami IPPC		
<u>Instalacja kotłowni grzewczej (dwa kotły) E2a (2100 h) i E2b (2100 h)</u> Dwutlenki azotu NO ₂ Dwutlenki siarki SO ₂ Tlenek węgla Pył ogółem		0,04 0,02 1 0,00001
Instalacje pomocnicze związane z instalacją IPPC nr 1		
<u>Instalacja kotłowni stacji przygotowania gazu LPG dla instalacji IPPC nr 1 (dwa kotły) E3a (2100 h) i E3b (2100 h)</u> Dwutlenki azotu NO ₂ Tlenek węgla Pył ogółem		0,13 1 0,01
<u>Instalacja kotłowni stacji przygotowania gazu ziemnego dla instalacji IPPC nr 1: (dwa kotły) E5a (4380 h) i E5b (4380 h)</u> Dwutlenki azotu NO ₂ Dwutlenki siarki SO ₂ Tlenek węgla Pył ogółem		0,02 0,001 1 0,00001

<u>Instalacja bloków grzewczych dla instalacji IPPC nr 1: (7 szt nagrzewnic) E6 (2100 h), E7 (2100 h), E8 (2100 h), E9 (2100 h), E10 (2100 h), E11 (2100 h), E13 (2100 h)</u> Dwutlenki azotu NO ₂ Dwutlenki siarki SO ₂ Tlenek węgla Pył ogółem		0,06 0,0006 ₁ 0,0007
<u>Instalacja generatorów Diesla dla instalacji IPPC nr 1: (dwa silniki spalinowe) E17a (12 h), E17b (12 h)</u> Dwutlenki azotu NO ₂ Dwutlenki siarki SO ₂ Tlenek węgla Pył ogółem Węglowodory alifatyczne do C12 Węglowodory aromatyczne		30,4 1,6 ₁ 1,6 2,56 0,64
Instalacje pomocnicze związane z instalacją IPPC nr 2		
<u>Instalacja kotłowni stacji przygotowania gazu LPG dla instalacji IPPC nr 2: (dwa kotły) E19a (2100 h) i E19b (2100 h)</u> Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂ Dwutlenki siarki SO ₂ Pył ogółem		0,05 0,004 0,004
<u>Instalacja kotłowni stacji przygotowania gazu ziemnego dla instalacji IPPC nr 2: (dwa kotły) E18a (4380 h), E18b (4380 h)</u> Dwutlenki azotu NO ₂ Dwutlenki siarki SO ₂ Tlenek węgla Pył ogółem		0,02 0,001 ₁ 0,00001
<u>Instalacja bloków grzewczych dla instalacji IPPC nr 2: (4 szt nagrzewnic) E20 (2100 h), E21 (2100 h), E22 (2100 h), E23 (2100 h)</u> Dwutlenki azotu NO ₂ Dwutlenki siarki SO ₂ Tlenek węgla Pył ogółem		0,06 0,0006 ₁ 0,0007
<u>Instalacja generatorów Diesla dla instalacji IPPC nr 2: (dwa silniki spalinowe) E24a (12 h), E24b (12 h)</u> Dwutlenki azotu NO ₂ Dwutlenki siarki SO ₂ Tlenek węgla Pył ogółem Węglowodory alifatyczne do C12 Węglowodory aromatyczne		42,75 2,25 ₁ 2,25 3,60 0,90

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

1.5.4. Określam roczną wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji IPPC nr 1 oraz z instalacji pomocniczych, do dnia 30 września 2019 r.

<i>Nazwa substancji zanieczyszczającej</i>	Wielkości emisji z instalacji IPPC nr 1 [Mg/rok]	Wielkości emisji z instalacji pomocniczych [Mg/rok]	Łączna emisja [Mg/rok]
Dwutlenki azotu NO ₂	322,41	2,50	324,91
Dwutlenki siarki SO ₂	405,67	0,06	405,73
Tlenek węgla	60,14	¹	60,14
Pył ogółem	17,94	0,09	18,03
Chlorowodór wyrażony jako HCl	7,98		7,98
Fluorowodór wyrażony jako HF	3,19		3,19
Amoniak	17,92		17,92
Suma metali z grupy I (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI})	0,80		0,80
Suma metali z grupy II (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)	3,99		3,99
Węglowodory alifatyczne do C12		0,06	0,06
Węglowodory aromatyczne		0,02	0,02

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

1.5.5. Określam roczną wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji IPPC nr 2 oraz z instalacji pomocniczych, od dnia 1 października 2019 r.

<i>Nazwa substancji zanieczyszczającej</i>	Wielkości emisji z instalacji IPPC nr 2 [Mg/rok]	Wielkości emisji z instalacji pomocniczych [Mg/rok]	Łączna emisja [Mg/rok]
Dwutlenki azotu NO ₂	401,50	1,93	403,43
Dwutlenki siarki SO ₂	508,18	0,07	508,25
Tlenek węgla	73,01	¹	73,01
Pył ogółem	22,05	0,28	22,13
Chlorowodór wyrażony jako HCl	10,04		10,04
Fluorowodór wyrażony jako HF	4,02		4,02
Amoniak	21,90		21,90
Suma metali z grupy I (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI})	1,00		1,00
Suma metali z grupy II (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)	5,02		5,02
Węglowodory alifatyczne do C12		0,09	0,09
Węglowodory aromatyczne		0,02	0,02

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

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

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

Warunki pracy instalacji odbiegające od normalnych występują podczas:

1. Rozruchu instalacji - czas trwania rozruchu instalacji obejmuje: rozgrzew pieca, ciągnięcie pierwszej wstęgi szkła, uruchomienie instalacji oczyszczania spalin oraz systemu ciągłego monitorowania emisji zanieczyszczeń (CEMS) i może on trwać maksymalnie 3 miesiące. Koniec rozruchu zostaje stwierdzony na podstawie obowiązujących w zakładzie procedur wewnętrznych, które regulują kontrolę jakości wytwarzanego szkła płaskiego. Koniec rozruchu następuje w dniu, w którym stwierdzona produkcja szkła płaskiego spełnia wymagania jakościowe, a instalacje oczyszczania spalin będą gwarantować dotrzymywanie dopuszczalnych wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza z tych instalacji.
2. Zatrzymania instalacji oczyszczania spalin wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza, w trakcie działań konserwacyjnych związanych z czyszczeniem i naprawami instalacji lub awarii. Co roczne przeglądy i prace konserwacyjne mogą trwać maksymalnie 30 dni, przy czym należy zaznaczyć, że wystąpienie awarii instalacji oczyszczania spalin oraz czas jej trwania jest niemożliwe do oszacowania. Prowadzący przedmiotowe instalacje zastosuje najlepszą praktykę inżynierską, w celu zminimalizowania ilości występujących awarii oraz skrócenia czasu ich trwania do minimum.
3. Okresowe konserwacje pieców do wytopu szkła instalacji IPPC, które mogą trwać maksymalnie 20 dni.
4. Przy braku dostaw gazu ziemnego do instalacji, podczas których piece do wytopu szkła zasilane są gazem LPG.

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

Źródło emisji/nr emitora Nazwa substancji zanieczyszczającej	Wielkości emisji podczas rozruchu pieca i wyłączenia instalacji do oczyszczania spalin [mg/Nm³]*	Wielkości emisji podczas konserwacji pieca [mg/Nm³]*	Wielkości emisji podczas zasilania instalacji gazem LPG [mg/Nm³]*
<u>Piec szklarski – E1</u>			
Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	4 397	400	700
Tlenki siarki wyrażone jako SO ₂	839	900	499,99
Tlenek węgla	1 214	99,99	99,99
Pył ogółem	160	19,99	19,99
Chlorowodór wyrażony jako HCl	76	9,99	9,99
Fluorowodór wyrażony jako HF	15	3,99	3,99

Amoniak	-	29,99	29,99
Suma metali z grupy I (As,Co,Ni,Cd,Se,Cr _{VI})	0,99	0,99	0,99
Suma metali z grupy II (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)	268	4,99	4,99

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

1.5.9. Ustalam wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji IPPC nr 2 w warunkach pracy odbiegających od normalnych, od dnia 1 października 2019 r.

Źródło emisji/nr emitora Nazwa substancji zanieczyszczającej	Wielkości emisji podczas rozruchu pieca i wyłączenia instalacji do oczyszczania spalin [mg/Nm³]*	Wielkości emisji podczas konserwacji pieca [mg/Nm³]*	Wielkości emisji podczas zasilania instalacji gazem LPG [mg/Nm³]*
<u>Piec szklarski – E14</u>			
Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	5 528	400	700
Tlenki siarki wyrażone jako SO ₂	1 055	900	499,99
Tlenek węgla	1 526	99,99	99,99
Pył ogółem	201	19,99	19,99
Chlorowodór wyrażony jako HCl	95	9,99	9,99
Fluorowodór wyrażony jako HF	19	3,99	3,99
Amoniak	-	29,99	29,99
Suma metali z grupy I (As,Co,Ni,Cd,Se,Cr _{VI})	0,99	0,99	0,99
Suma metali z grupy II (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)	284	4,99	4,99

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

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

Na emitorze pieca do wytopu szkła instalacji IPPC nr 1 (E1), system monitoringu ciągłego emisji zanieczyszczeń do powietrza (CEMS) zlokalizowany jest na prostym odcinku kanału spalinowego o średnicy 2 m, łączącego elektrofiltr z kominem (emitor E1). Odcinek pomiarowy zlokalizowany jest na wysokości ok. 3 m. Stanowisko do pomiarów okresowych na emitorze E1 składa się z dwóch króćców pomiarowych, zlokalizowanych w odcinku pomiarowym systemu CEMS. W przypadku emitora E14 instalacji IPPC nr 2 przewidywane są podobne rozwiązania techniczne, w tym podobną lokalizację króćców pomiarowych, co w przypadku emitora E1 instalacji IPPC nr 1 (Uruchomienie instalacji IPPC nr 2 planowane jest na dzień 1 października 2019 r.)

2. W zakresie emisji hałasu.

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

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

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

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

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

Oznaczenie źródła	Nazwa źródła	Charakterystyka źródła	Równoważny poziom hałasu [dB]	Rozkład czasu pracy źródła dla doby
ZB1	Chłodnia spodu pieca	Wentylatory - 2 szt Typ QN14GD3 Moc silnika 250 kW Obroty 990 RPM Wydajność 59,72 m ³ /s	106	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZB2	Zestawiarnia	Miksery - 2 szt silników Moc 105 kW Obroty 1480 RPM Stacja osuszania powietrza Silnik - 1 szt Moc 20 kW	85	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZB3	Chłodnia góry pieca	Wentylatory - 4 szt Typ QN112D2 Moc silnika 75 kW Obroty 980 RPM Wydajność 32,85 m ³ /s	95	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZB4	Budynek pieca	Wentylatory - 2 szt Typ LCO 63 DO Moc silnika 18 kW Obroty 2483 RPM Wydajność 3,61 m ³ /s	80	Ciągły, 24 godziny/dobę

		Wentylatory - 5 szt: Typ WE 1R 160 L2/160L Moc silnika 18,5 kW Obroty 2940 RPM Wydajność 16 000 m ³ /s		
ZB5	Odpężanie szkła	Wentylatory – odpężarki 21 szt Moc silnika 5,5 kW -1 szt 7,5 kW -1 szt 18,5 kW -2 szt 22 kW -2 szt 30 kW -2 szt 37 kW -2 szt 55 kW -3 szt 75 kW -3 szt 110 kW -5 szt	76	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZB6	Rozkrój szkła	Układ noży poprzecznych napędzanych silnikiem Ilość silników - 5 szt Typ H-8500-S-H00AA Moc silnika 0,6 kW Obroty 2000 RPM.	80	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZP1	Wentylatorownia wanny cynowej	Wentylatory -3 szt: Typ CN125 DO Moc silnika 132 kW Obroty 1103 RPM Wydajność 44 m ³ /s	98	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZP2	Wieża chłodnicza, linia powlekania	Wentylatory -2 szt: Typ AT 28-3M28 Moc silnika 22 kW	90	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZP3	Wieża chłodnicza, linia float	Wentylatory -3 szt: Typ AT 312-3O54 Moc silnika 37 kW	90	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZP4	Wentylator instalacji odsiarczania	Wentylator IOS Moc silnika 560 kW Maksymalne obroty 1000 RPM	80	Ciągły, 24 godziny/dobę

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

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

Oznaczenie źródła	Nazwa źródła	Charakterystyka źródła	Równoważny poziom hałasu [dB]	Rozkład czasu pracy źródła dla doby
ZB1'	Chłodnia spodu pieca	Wentylatory -do 2 szt	90	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZB2'	Zestawiarnia	Miksery – do 2 szt silników	85	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZB3'	Chłodnia góry pieca	Wentylatory – do 4 szt	90	Ciągły, 24 godziny/dobę

ZB4'	Budynek pieca	Wentylatory – do 4 szt	80	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZB5'	Odpężanie szkła	Wentylatory chłodzenia na linii odprężania szkła	76	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZB6'	Rozkrój szkła	Układ noży poprzecznych napędzanych silnikiem	80	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZB7'	Kompresory w budynku urządzeń mechanicznych	Kompresory – do 3 szt	90	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZB8'	Kompresory przy budynku zestawieni	Kompresory – do 3 szt	90	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZP1'	Wentylatorownia wanny cynowej	Wentylatory -do 3 szt:	90	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZP2a'	Wieża chłodnicza, linii float	Wentylatory -do 3 szt	90	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZP2b'	Wieża chłodnicza, linii powlekania	Wentylatory – do 2 szt	90	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZP3	Wentylator instalacji odsiarczania	Wentylator IOS	94	Ciągły, 24 godziny/dobę

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

3.1.Zezwalam na szczególne korzystanie z wód w zakresie poboru wód podziemnych z istniejącego na terenie zakładu ujęcia dwuotworowego, przy ul. Korfantego 31/35, (na działce o nr 2/97 obręb 302, współrzędne geodezyjne w układzie PL-ETRF2000: x = 6584034,6; y = 5627524,1.) ujmującego czwartorzędowy poziom wodonośny

3.1.1. Okres prowadzenia poboru wód podziemnych i cele

- a) po uruchomieniu przebudowanej instalacji IPPC nr 1 na cele technologiczne w instalacjach chłodzenia pieca do wytopu szkła i wanny cynowej oraz do mycia szkła (linia laminowania i linia do powlekania szkła)
- b) po uruchomieniu nowej instalacji IPPC nr 2, na cele technologiczne w instalacjach chłodzenia pieca do wytopu szkła i wanny cynowej oraz do mycia szkła (linia do powlekania szkła)

Uwaga: uruchomienie linii nr 2 planowane jest na 1 października 2019 r.

3.1.2. Zasoby eksploatacyjne ujęcia

$Q_e=86,0 \text{ m}^3/\text{h}$, przy depresji $S_e=4,0 \text{ m}$ i zasięgu oddziaływania $R_e=180 \text{ m}$

3.1.2. Wielkość poboru wód podziemnych dla instalacji IPPC nr 1

$$\begin{aligned}Q_{\max} &= 0,015 \text{ m}^3/\text{s} \\Q_{\text{śr,d}} &= 657,55 \text{ m}^3/\text{d} \\Q_{\max, r} &= 240\,000 \text{ m}^3/\text{rok}''\end{aligned}$$

3.1.3. Wielkość poboru wód podziemnych dla dwóch instalacji IPPC nr 1 i 2

$$\begin{aligned}Q_{\max} &= 0,03 \text{ m}^3/\text{s} \\Q_{\text{śr,d}} &= 1315,1 \text{ m}^3/\text{d} \\Q_{\max, r} &= 480\,000 \text{ m}^3/\text{rok}''\end{aligned}$$

3.1.4. Ustalam następujące warunki i obowiązki:

1. Utrzymania w należyтым stanie technicznym urządzeń do poboru wód podziemnych, w tym zabezpieczenie obiektów studni przed przedostaniem się zanieczyszczeń z otoczenia
2. Nieprzekraczania przy poborze wody zatwierdzonych zasobów eksploatacyjnych studni

3.2 Określam ilości ścieków przemysłowych i bytowych wprowadzanych do miejskich kanalizacji

Na terenie zakładu powstają następujące rodzaje ścieków:

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

Ilości wytwarzanych ścieków na terenie zakładu przedstawia się następująco

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

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

Wskaźnik zanieczyszczeń w zakresie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego	Wartość [mg/l]
Kadm (Cd)	0,1
Arsen (As)	0,5
Bar (Ba)	5
Azot amonowy	200
Azot azotynowy	10
Cyjanki związane	5

Cyjanki wolne i związane	0,5
Fluorki	20
Fenole lotne (indeks fenolowy)	15
Bor	10
Cynk,	5
Fosfor ogólny	*
Miedź	1

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

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

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

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

Odpady niebezpieczne

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródła powstawania odpadów	Właściwości i skład chemiczny odpadów
13 02 05*	Mineralne oleje smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Eksplotacja maszyn i urządzeń na terenie instalacji IPPC nr 1 i nr 2 w tym na liniach laminowania i powlekania szkła	Odpady powstałe na skutek wymiany zużytego oleju na nowy. Stan ciekły. Odpady o zróżnicowanej gęstości i barwie zbliżonej do ropy naftowej, zazwyczaj brunatnej, żółto-brunatnej lub czarnej. Zapach charakterystyczny dla produktów ropopochodnych, nieprzyjemny. Gęstość większa od wody. Skład chemiczny odpadów może być zmienny. Podstawowymi składnikami odpadów będą substancje organiczne, charakterystyczne dla substancji ropopochodnych (parafiny, olefiny, nafteny, areny) oraz woda. Odpady mogą wykazywać wysokie zasolenie. Odpady nie są biodegradowalne lub będą wykazywać nieznaczną biodegradowalność (zależnie od składu). Słabo rozpuszczalne w wodzie. Mogą wykazywać właściwości karcenogenne, mutagenne, teratogenne, toksyczne i drażniące, w stosunku do organizmu ludzkiego. Mogą być również niebezpieczne dla środowiska wodnego. Odpady nie zawierają związków chlorowcoorganicznych.
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Stacje uzdatniania wody (instalacje IPPC nr 1 i nr 2)	Odpad stały w postaci pustych opakowań, zanieczyszczony różnymi substancjami chemicznymi o właściwościach niebezpiecznych, zależnie od przeznaczenia. Skład chemiczny odpadów jest złożony, zależny od składu i rodzaju materiału oraz użytego opakowania. Odpad może zawierać zarówno związki nieorganiczne jak i organiczne. Główną masę odpadu stanowi opakowanie z tworzywa sztucznego, metali, stali lub szkła. Odpady nie są biodegradowalne lub będą

			wykazywać nieznaczną biodegradowalność (zależnie od składu, rodzaju opakowania). Pozostałości materiałów służących do konserwacji maszyn mogą wykazywać właściwości karcenogenne, mutagenne, teratogenne, toksyczne i drażniące, w stosunku do organizmu ludzkiego. Mogą być również niebezpieczne dla środowiska wodnego.
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Likwidacja wycieków, czyszczenie oraz konserwacja maszyn i urządzeń, na terenie instalacji IPPC nr 1 i nr 2 w tym na liniach laminowania i powlekania.	Odpady stanowią przede wszystkim zużyte sorbenty, tkaniny do wycierania, wykorzystywane w różnych częściach zakładu. Wygląd poszczególnych odpadów jest bardzo zróżnicowany. Są to odpady stałe w postaci tkanin. Skład odpadu może być zróżnicowany. Głównym składnikiem są tworzywa sztuczne lub tkaniny, zanieczyszczone najczęściej substancjami ropopochodnymi, które mogą wykazywać właściwości niebezpieczne. Oddziaływanie na zdrowie ludzi i środowisko tych substancji może być różne: od właściwości drażniących i żrących, po toksyczność ostrą, zagrażającą życiu i właściwości karcenogenne. Niektóre z odpadów mogą być częściowo degradowalne.
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Eksploatacja wózków akumulatorowych, poruszających się po halach produkcyjnych zakładu w obrębie instalacji IPPC nr 1 i nr 2 w tym na liniach laminowania i powlekania	Odpady różnej wielkości w postaci zużytych akumulatorów, nie nadających się do dalszego wykorzystania lub eksploatacji. Zużyte akumulatory ołowiowe mogą zawierać składniki niebezpieczne, przede wszystkim w postaci elektrolitów stosowanych w produktach handlowych. W omawianych akumulatorach stosowanym elektrolitem jest stężony roztwór kwasu siarkowego. Dodatkowymi substancjami niebezpiecznymi jest metaliczny ołów, z którego wykonana jest anoda oraz dwutlenek ołowiu, z którego wykonana jest katoda. Elektrolit w akumulatorach ołowiowych wykazuje właściwości żrące, parzące lub drażniące oraz jest niebezpieczny dla środowiska wodnego. Zarówno metaliczny ołów, jak i dwutlenek ołowiu wykazują silne właściwości niebezpieczne. Są silnie toksyczne dla organizmów żywych i mogą stanowić potencjalne (po uwolnieniu) zagrożenie dla środowiska oraz zdrowia ludzi. Odpady nie są biodegradowalne i niezagospodarowane stanowią bardzo dużą uciążliwość dla środowiska naturalnego
16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Remont pieca szklarskiego w instalacjach IPPC nr 1 i nr 2	Odpad stały. Kształtki i bloki o określonych rozmiarach wykonane z ceramiki budowlanej (np. cegły szamotowej), stosowane jako okładzina piecowa. Głównym składnikiem odpadu są glinokrzemiany, wchodzące w skład masy ceramicznej, z której wykonano okładziny pieców do wytopu szkła. Odpady mogą zawierać substancje niebezpieczne, np. sole metali ciężkich w ilościach, wymagających ich uznanie jako odpadu niebezpiecznego. Odpady nie są biodegradowalne. Odpady nie będą zawierać PCB, azbestu, ani substancji kontrolowanych.

			Odpady mogą wykazywać właściwości karcenogenne, mutagenne, teratogenne, toksyczne i drażniące, w stosunku do organizmu ludzkiego. Mogą być również niebezpieczne dla środowiska wodnego.
17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	Prace remontowe obiektów budowlanych i instalacji IPPC nr 1 i nr 2, w tym na liniach laminowania i powlekania szkła.	Odpady w postaci stałej. Zmieszane odpady pochodzące z prac budowlanych i rozbiórkowych, w formie gruzu budowlanego, zanieczyszczonego różnymi użytymi materiałami takimi jak: kable, ogniotrwałe materiały ceramiczne, guma, materiały termoizolacyjne. Głównym składnikiem odpadów jest gruz budowlany. Z uwagi na możliwą obecność różnych użytych materiałów, zawierających substancje niebezpieczne, niektóre partie tych odpadów mogą być klasyfikowane jako odpad niebezpieczny. Odpady nie są biodegradowalne. Zależnie od składu możliwe jest ich powtórne zastosowanie do produkcji materiałów budowlanych.

Odpady inne niż niebezpieczne

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródła powstawania odpadów	Właściwości i skład chemiczny odpadów
07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Obiekty instalacji IPPC nr 1 i nr 2	Zużyte elementy maszyn lub urządzeń, wykonane z tworzyw sztucznych lub gumy. Wygląd odpadów zróżnicowany. Zużyte materiały eksploatacyjne w postaci np. uszczelnień, zabezpieczeń wykonanych z różnego rodzaju tworzyw sztucznych. Odpady mogą składać się z różnego rodzaju tworzyw sztucznych w tym gumy. Mają właściwości obojętne, ale stanowią uciążliwość dla środowiska naturalnego w przypadku ich niezagospodarowania, z uwagi na brak biodegradowalności.
07 02 99	Inne niewymienione odpady (tworzywa sztuczne)		
10 11 10	Odpady z przygotowania mas wsadowych	Przygotowanie zestawu szklarskiego - instalacje IPPC nr 1 i nr 2 (zestawiarnie)	Odpad z przygotowania surowców wsadowych, powstały w wyniku błędów naważenia, awarii urządzeń lub odrzucenia przez kontrolę jakości. Postać stała, zazwyczaj w formie drobnoziarnistej (pylistej). Odpady pochodzenia nieorganicznego. Stanowią głównie piasek szklarski (SiO ₂), stłuczkę szklaną, topniki i uszlachetniacze (węglany, NaOH).
10 11 12	Szkło odpadowe z procesu technologicznego	Proces produkcji szkła – instalacje IPPC nr 1 i nr 2	Szkło odpadowe powstające w procesie produkcyjnym na linii rozkroju szkła lub podczas mechanicznej obróbki stłuczki szklanej na etapie przygotowania surowców. Szkło bezbarwne, zazwyczaj w postaci rozdrobnionej o zróżnicowanej granulacji. Odpad nieorganiczny, o składzie chemicznym identycznym z produkowanym szkłem, składający się głównie z dwutlenku krzemu.
10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż 10 11 15	Pyły z elektrofiltrów instalacji oczyszczania spalin – instalacje IPPC nr 1 i nr 2	Odpady w postaci stałej. Materiał drobnoziarnisty o barwie zróżnicowanej, od szarej do szaroczarnej. Głównymi składnikami odpadów są niepalne związki nieorganiczne, jak również węgiel pierwiastkowy.

			Odpad może zawierać niewielkie, zazwyczaj śladowe ilości wody.
10 11 99	Inne niewymienione odpady z hutnictwa szkła (pyły i inne cząstki mineralne)	Przygotowanie zestawu szklarskiego – instalacje IPPC nr 1 i nr 2 (zestawiarnie)	Surowce do produkcji szkła niespełniające wymagań jakościowych lub z awarii urządzeń zestawiarni. Postać stała, zazwyczaj w formie drobnoziarnistej (pylistej). Odpady pochodzenia nieorganicznego. Stanowią głównie piasek szklarski (SiO ₂), stłuczkę szklaną, topniki i uszlachetniacze (węglany, NaOH).
12 01 99	Inne nie wymienione odpady (zużyte ścierniwo z czyszczenia katod)	Komory procesowe urządzenia do powlekania szkła – instalacja IPPC nr 1 i nr 2 (linie do powlekania szkła)	Zużyte ścierniwo z czyszczenia katod lub składniki katod z linii powlekania szkła. Postać stała, zazwyczaj w formie drobnoziarnistej (pylistej). Odpad pochodzenia nieorganicznego. Może zawierać metale lub tlenki metali, nie wykazujące właściwości niebezpiecznych dla zdrowia ludzi lub środowiska.
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Transport na terenie zakładu – wycieki z pojazdów poruszających się po halach produkcyjnych zakładu w obrębie instalacji IPPC nr 1 i nr 2 w tym na liniach laminowania i powlekania szkła.	Odpady stanowią przede wszystkim zużyte sorbenty, tkaniny do wycierania, wykorzystywane w różnych częściach zakładu. Wygląd poszczególnych odpadów jest bardzo zróżnicowany. Są to odpady stałe w postaci tkanin. Skład odpadu może być zróżnicowany. Głównym składnikiem są tworzywa sztuczne lub tkaniny, nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Niektóre z odpadów mogą być częściowo degradowalne.
16 01 03	Zużyte opony	Pojazdy poruszające się po halach produkcyjnych zakładu w obrębie instalacji IPPC nr 1 i nr 2, w tym na liniach laminowania i powlekania szkła.	Zużyte opony pojazdów poruszających się po terenie zakładu. Odpad stały w postaci opon o zróżnicowanej wielkości. Odpad obojętny dla środowiska, ale charakteryzujący się niską biodegradowalnością. Składa się w przeważającej części z gumy pochodzenia naturalnego (kautczuk) lub sztucznego oraz osnowy, wykonana z kordu, w skład którego może wchodzić drut stalowy lub materiały tekstylne.
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Eksploatacja urządzeń elektrycznych i elektronicznych, stosowanych w obrębie instalacji IPPC nr 1 i nr 2, w tym na liniach laminowania i powlekania szkła oraz instalacji pomocniczych.	Odpady stanowią zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, lub części tych urządzeń (złom), które użytkowane są w różnych częściach instalacji IPPC nr 1 i nr 2. Odpady o różnej wielkości i gabarytach w postaci zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, nie nadających się do dalszego wykorzystania lub eksploatacji, zazwyczaj w postaci złomu stalowego, układów scalonych i innych elementów elektronicznych. Odpady tego typu mają charakter obojętny. Podstawowym składnikiem jest stal oraz inne stopy żelaza, jak również krzem, stanowiący podstawowy składnik zużytych układów scalonych i innych elementów elektronicznych. Odpady te nie zawierają substancji niebezpiecznych. Pozostawione bez zagospodarowania stanowią dużą uciążliwość dla środowiska naturalnego, ponieważ nie ulegają biodegradacji.
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15		
16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne	Remont pieca szklarskiego – instalacja IPPC nr 1 i nr 2	Zużyte okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe, stosowane w piecu do wytopu szkła. Odpady stałe o zróżnicowanym wyglądzie i kształcie w postaci wymurówki, okładzin

	niż wymienione w 16 11 05		piecowych pieca. Odpad obojętny dla środowiska. Głównym składnikiem jest materiał ceramiczny (glinokrzemiany), nie zawierający substancji niebezpiecznych.
17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z remontów rozbiórek	Prace remontowe obiektów budowlanych i instalacji IPPC nr 1 i nr 2, w tym na liniach laminowania i powlekania szkła	Odpady powstające podczas prac remontowych lub rozbiórkowych obiektów budowlanych i instalacji, znajdujących się na terenie zakładu. Odpady betonu oraz gruz betonowy z remontów rozbiórek. Odpady stałe o zróżnicowanym wyglądzie i kształcie, w postaci gruzu budowlanego. Odpady obojętne dla środowiska. Zazwyczaj charakteryzują się brakiem biodegradowalności lub niską biodegradowalnością. Głównym składnikiem jest beton.
17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Prace remontowe obiektów budowlanych i instalacji IPPC nr 1 i nr 2, w tym na liniach laminowania i powlekania szkła	Odpady powstające podczas prac remontowych lub rozbiórkowych obiektów budowlanych i instalacji, znajdujących się na terenie zakładu. Odpady betonu oraz gruz betonowy z remontów rozbiórek. Odpady stałe o zróżnicowanym wyglądzie i kształcie, w postaci gruzu budowlanego oraz materiałów konstrukcyjnych. Odpady obojętne dla środowiska. Zazwyczaj charakteryzują się brakiem biodegradowalności lub niską biodegradowalnością. Głównym składnikiem jest beton, materiały ceramiczne stosowane w budownictwie.
17 02 03	Tworzywa sztuczne	Prace remontowe obiektów budowlanych i instalacji IPPC nr 1 i nr 2, w tym na liniach laminowania i powlekania szkła	Odpady powstające podczas prac remontowych lub rozbiórkowych obiektów budowlanych i instalacji, znajdujących się na terenie zakładu. Odpady stałe o zróżnicowanym wyglądzie i kształcie, w postaci materiałów konstrukcyjnych wykonanych z różnego rodzaju tworzyw sztucznych. Odpady obojętne dla środowiska. Zazwyczaj charakteryzują się brakiem biodegradowalności lub niską biodegradowalnością. Głównym składnikiem są tworzywa sztuczne stosowane do wykonania izolacji budowlanych.
17 04 05	Żelazo i stal	Prace remontowe obiektów budowlanych i instalacji IPPC nr 1 i nr 2, w tym na liniach laminowania i powlekania szkła	Zużyte żelazne i stalowe elementy maszyn i urządzeń, stosowanych w zakładzie. Wygląd odpadów zróżnicowany. Odpad składa się z żelaza i jego stopów. Odpad obojętny, ale stanowiący uciążliwość dla środowiska naturalnego w przypadku jego niezagospodarowania, z uwagi na brak biodegradowalności.
17 04 07	Mieszanki metali (złom stalowy i metali kolorowych)	Prace remontowe obiektów budowlanych i instalacji IPPC nr 1 i nr 2, w tym na liniach laminowania i powlekania.	Zużyte metalowe elementy maszyn i urządzeń, stosowanych w zakładzie. Wygląd odpadów zróżnicowany. Odpad składa się ze stali, metali lub innych stopów metali. Odpad obojętny, ale stanowiący uciążliwość dla środowiska naturalnego w przypadku jego niezagospodarowania, z uwagi na brak biodegradowalności.
17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Prace remontowe obiektów budowlanych i instalacji IPPC nr 1 i nr 2, w tym na liniach laminowania i powlekania.	Odpady w postaci stałej. Zmieszane odpady pochodzące z prac budowlanych i rozbiórkowych, w formie gruzu budowlanego, zanieczyszczonego różnymi użytymi materiałami takimi jak: kable, ogniotrwałe materiały

			ceramiczne, guma, materiały termoizolacyjne. Głównym składnikiem odpadów jest gruz budowlany. Odpady nie są biodegradowalne. Zależnie od składu możliwe jest ich powtórne zastosowanie do produkcji materiałów budowlanych.
--	--	--	--

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

Odpady niebezpieczne

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Instalacja IPPC nr 1 [Mg/rok]	Instalacja IPPC nr 2 [Mg/rok]	Łącznie [Mg/rok]
13 02 05*	Mineralne oleje smarowe niezawierające związków chloroorganicznych	17,55	18,954	36,504
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,5	1,62	3,12
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	11,25	12,15	23,40
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	6,75	7,29	14,04
16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	75	120	195
17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	20	20	40

Odpady inne niż niebezpieczne

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Instalacja IPPC nr 1 [Mg/rok]	Instalacja IPPC nr 2 [Mg/rok]	Łącznie [Mg/rok]
07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	14,256	15,39	29,646
07 02 99	Inne niewymienione odpady (tworzywa sztuczne)	1,656	1,782	3,438
10 11 10	Odpady z przygotowania mas wsadowych	1 350	2 160	3 510
10 11 12	Szkło odpadowe z procesu technologicznego	63 200	126 400	189 600
10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż 10 11 15	1 200	4 080	5 280

10 11 99	Inne niewymienione odpady z hutnictwa szkła (pyły i inne cząstki mineralne)	10,5	11,34	21,84
12 01 99	Inne nie wymienione odpady (zużyte ścierniwo z czyszczenia katod)	37,5	40,5	78
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	18,756	20,25	39,006
16 01 03	Zużyte opony	4,5	4,86	9,36
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,5	1,62	3,12
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,5	1,62	3,12
16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	75	120	195
17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z remontów rozbiórek	60	64,8	124,8
17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	300	324	624
17 02 03	Tworzywa sztuczne	6,756	7,29	14,046
17 04 05	Żelazo i stal	52,5	56,7	109,2
17 04 07	Mieszanki metali (żelazo stalowy i metali kolorowych)	52,5	56,7	109,2
17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	20	20	40

Uwaga: uruchomienie instalacji IPPC nr 2 planowane jest na 1 października 2019 r.

4.3. Opis dalszych sposobów gospodarowania wytworzonymi odpadami.

Odpady niebezpieczne

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Opis sposobów gospodarowania
13 02 05*	Mineralne oleje smarowe niezawierające związków chloroorganicznych	Przepracowane oleje mineralne zbierane są w miejscu ich wytworzenia do szczelnych, zamykanych pojemników, a następnie przelewane do paletopojemników, magazynowane w wyznaczonym miejscu. Przepracowane oleje z miejsc magazynowania odbierane są transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do odzysku poprzez powtórny rafinację.

15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady zbierane są w miejscu wytworzenia w sposób zabezpieczający przed wydostaniem się pozostałości z opakowań, a następnie magazynowane w pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu. Z miejsc magazynowania odbierane są transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do unieszkodliwienia poprzez termiczne przekształcenie odpadów.
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Zużyte sorbenty, tkaniny do wycierania, zbierane są do zamkniętych i opisanych pojemników, ustawionych w wyznaczonym miejscu. Z miejsc magazynowania odbierane są transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Baterie i akumulatory ołowiowe bezpośrednio po wytworzeniu są odbierane przez dostawców akumulatorów (bez magazynowania).
16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Odpady zbierane do kontenerów lub luzem, magazynowane w wyznaczonym miejscu. Z miejsc magazynowania odpady odbierane są transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów.
17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	Odpady zbierane do kontenerów ustawionych w wyznaczonym miejscu. Z miejsc magazynowania odpady odbierane są transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów.

Odpady inne niż niebezpieczne

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Opis sposobów gospodarowania
07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady zbierane selektywnie do oznakowanych pojemników, kontenerów ustawionych w wyznaczonym miejscu. Z miejsc magazynowania odpady odbierane są transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów.
07 02 99	Inne niewymienione odpady (tworzywa sztuczne)	
10 11 10	Odpady z przygotowania mas wsadowych	Odpady zbierane są do stalowego pojemnika ustawionego pod przenośnikiem (który po wypełnieniu jest transportowany wózkami widłowym do miejsca magazynowania). Magazynowane w wyznaczonym miejscu, a następnie odbierane są transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów.
10 11 12	Szkło odpadowe z procesu technologicznego	Stłuczka szklana z linii cięcia szkła jest zbierana selektywnie do metalowego pojemnika umieszczonego w bezpośredniej bliskości linii cięcia szkła, a następnie jest kruszona i transportowana do magazynu stłuczki (miejsce magazynowania). Z miejsc magazynowania, stłuczka poddawana jest recyklingowi w cyklu technologicznym produkcji szkła lub przekazywana innym podmiotom. Z miejsc magazynowania odpad odbierany jest transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają

		zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów.
10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż 10 11 15	Odpady zbierane są w lejach zsypanych elektrofiltrów, a następnie przenośnikiem ślimakowym przenoszone do silosów na pył EP oraz w sytuacjach awaryjnych do worków typu Big-Bag. Pył z silosów może zostać poddany recyklingowi poprzez wykorzystanie go w procesie wytapiania szkła (jako surowiec, w zależności od wymagań jakościowych dotyczących produkowanego w danym momencie szkła). Alternatywnie, odpady te odbierane będą przez podmiot zewnętrzny. Z miejsc magazynowania odpad odbierany jest transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów.
10 11 99	Inne niewymienione odpady z hutnictwa szkła (pyły i inne cząstki mineralne)	Odpady zbierane są do kontenera stalowego, ustawionego w wyznaczonym miejscu, a następnie odbierane transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów.
12 01 99	Inne nie wymienione odpady (zużyte ścierniwo z czyszczenia katod)	Odpady zbierane selektywnie do oznaczonych pojemników, kontenerów ustawionych w wyznaczonym miejscu, a następnie odbierane transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów.
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady zbierane selektywnie do oznaczonych pojemników, kontenerów ustawionych w wyznaczonym miejscu, a następnie odbierane transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów.
16 01 03	Zużyte opony	Zużyte opony zbierane luzem, magazynowane w wydzielonym miejscu bezpośrednio na betonowym podłożu (opony są ułożone w kilka stosów), a następnie odbierane transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów.
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenia lub elementy urządzeń elektrycznych i elektronicznych zbierane selektywnie luzem (elementy o dużych gabarytach) lub do oznakowanych pojemników i magazynowane w wyznaczonym miejscu.
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Z miejsc magazynowania odpady odbierane będą transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów.
16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady zbierane selektywnie do kontenerów ustawionych w wyznaczonym miejscu.
17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z remontów rozbiórek	Z miejsc magazynowania odpady odbierane będą transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów.
17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	
17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odpady zbierane są selektywnie do oznakowanych pojemników, kontenerów ustawionych w wyznaczonym miejscu. Z miejsc magazynowania odpady odbierane będą transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania

		podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów.
17 04 05	Żelazo i stal	Odpady zbierane selektywnie do kontenerów ustawionych w wyznaczonym miejscu. Z miejsc magazynowania odpady odbierane będą transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów. Jak wyżej
17 04 07	Mieszanki metali (złom stalowy i metali kolorowych)	
17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Odpady zbierane są luzem lub do kontenerów ustawionych w wyznaczonym miejscu. Z miejsc magazynowania odpady odbierane będą transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do gospodarowania podmiotom, które posiadają zezwolenie na zbieranie, przetwarzanie lub unieszkodliwianie tego rodzaju odpadów.

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

Odpady niebezpieczne

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
13 02 05*	Mineralne oleje smarowe niezawierające związków chłoroorganicznych	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 4</u> Przy magazynie farb i rozpuszczalników na hali produkcyjnej. Hala posiada posadzkę chemoodporną	W szczelnych, zamkniętych paletopojemnikach, wykonanych z olejoodpornego tworzywa sztucznego. Paletopojemniki dodatkowo wyposażone są w wanny wychwytowe do wyłapywania potencjalnych wycieków odpadu.
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 1 i 1'</u> Zadaszona wiata zlokalizowana jest przy zachodniej ścianie budynku magazynu (nr 1). Po rozpoczęciu eksploatacji instalacji IPPC nr 2, wiata zostanie przeniesiona i będzie przylegać do południowej ściany budynku spedycyjno-magazynowego, od zachodniej strony terenu zakładu (nr 1'). Wiata wyposażona w szczelną betonową posadzkę.	W szczelnych, zamkniętych i oznakowanych pojemnikach
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi		
16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 9</u> Pod zadaszoną wiatą, znajdującą się przy wschodniej ścianie budynku pieca instalacji IPPC nr 1, w pobliżu magazynu stłuczki, wyposażone w szczelną betonową posadzkę	W kontenerach lub luzem

17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	<p><u>Miejsce magazynowania odpadów nr 9</u> Pod zadaszoną wiatą, znajdującą się przy wschodniej ścianie budynku pieca instalacji IPPC nr 1, w pobliżu magazynu stłuczki, wyposażone w szczelną betonową posadzkę</p> <p><u>Miejsce magazynowania odpadów nr 6 i 6'</u> Po wschodniej stronie obecnego budynku magazynu (nr 6). Po uruchomieniu instalacji IPPC nr 2 miejsce magazynowania odpadów zostanie przeniesione w pobliże północno-zachodniej ściany budynku magazynowo-spedycyjnego (nr 6'). Miejsce magazynowania wyposażone w szczelną betonową posadzkę</p>	W kontenerach
-----------	--	--	---------------

Odpady inne niż niebezpieczne

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 2</u> Na terenie hali, w obszarze warsztatu utrzymania ruchu, wyposażone w szczelną chemoodporną posadzkę	W oznakowanych pojemnikach, kontenerach
07 02 99	Inne niewymienione odpady (tworzywa sztuczne)	<p><u>Miejsce magazynowania odpadów nr 1 i 1'</u> Zadaszona wiatą zlokalizowana jest przy zachodniej ścianie budynku magazynu (nr 1). Po rozpoczęciu eksploatacji instalacji IPPC nr 2, wiatą zostanie przeniesiona i będzie przylegać do południowej ściany budynku spedycyjno-magazynowego, od zachodniej strony terenu zakładu (nr 1'). Wiatą wyposażona w szczelną betonową posadzkę.</p>	
10 11 10	Odpady z przygotowania mas wsadowych	<p><u>Miejsce magazynowania odpadów nr 7</u> Przy budynku zestawieni instalacji wyposażone w szczelną betonową posadzkę</p>	W kontenerach
10 11 12	Szkoło odpadowe z procesu technologicznego	<p><u>Miejsce magazynowania odpadów nr 8</u> Magazyn stłuczki znajduje się pomiędzy budynkami pieca i wanny cynowej instalacji IPPC nr 1 i 2, wyposażone w szczelną betonową posadzkę</p>	Luzem

10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż 10 11 15	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 10 i 4'</u> Na obszarze instalacji oczyszczania spalin (IPPC nr 1 i IPPC nr 2), wyposażone w szczelną betonową posadzkę	W silosach na pył EP lub w workach typu Big-Bag (awaryjnie)
10 11 99	Inne niewymienione odpady z hutnictwa szkła (pyły i inne cząstki mineralne)	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 9</u> Pod zadaszoną wiatą, znajdującą się przy wschodniej ścianie budynku pieca instalacji IPPC nr 1, w pobliżu magazynu stłuczki, wyposażone w szczelną betonową posadzkę	W kontenerach
12 01 99	Inne nie wymienione odpady (zużyte ścierniwo z czyszczenia katod)	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 1 i 1'</u> Zadaszona wiata zlokalizowana jest przy zachodniej ścianie budynku magazynu (nr 1). Po rozpoczęciu eksploatacji instalacji IPPC nr 2, wiata zostanie przeniesiona i będzie przylegać do południowej ściany budynku spedycyjno-magazynowego, od zachodniej strony terenu zakładu (nr 1'). Wiata wyposażona w szczelną betonową posadzkę. <u>Miejsce magazynowania odpadów nr 3</u> Na terenie hali, w pobliżu warsztatu utrzymania ruchu, wyposażone w szczelną chemoodporną posadzkę	W oznakowanych pojemnikach, kontenerach
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 1 i 1'</u> Zadaszona wiata zlokalizowana jest przy zachodniej ścianie budynku magazynu (nr 1). Po rozpoczęciu eksploatacji instalacji IPPC nr 2, wiata zostanie przeniesiona i będzie przylegać do południowej ściany budynku spedycyjno-magazynowego, od zachodniej strony terenu zakładu (nr 1'). Wiata wyposażona w szczelną betonową posadzkę.	W oznakowanych pojemnikach, kontenerach
16 01 03	Zużyte opony	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 6 i 6'</u> Po wschodniej stronie obecnego budynku magazynu (nr 6). Po uruchomieniu instalacji IPPC nr 2 miejsce magazynowania odpadów zostanie przeniesione w pobliże północno-zachodniej ściany budynku magazynowo-spedycyjnego (nr 6').	Ułożone luzem w stosach

		Miejsce magazynowania wyposażone w szczelną betonową posadzkę	
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 6 i 6'</u> Po wschodniej stronie obecnego budynku magazynu (nr 6). Po uruchomieniu instalacji IPPC nr 2 miejsce magazynowania odpadów zostanie przeniesione w pobliżu północno-zachodniej ściany budynku magazynowo-spedycyjnego (nr 6'). Miejsce magazynowania wyposażone w szczelną betonową posadzkę	Luzem (odpady o dużych gabarytach) lub w oznakowanych pojemnikach
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 2</u> Na terenie hali, w obszarze warsztatu utrzymania ruchu, wyposażone w szczelną chemoodporną posadzkę	
16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 9</u> Pod zadaszoną wiatą, znajdującą się przy wschodniej ścianie budynku pieca instalacji IPPC nr 1, w pobliżu magazynu stłuczki wyposażone w szczelną betonową posadzkę	W kontenerach
17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z remontów rozbiórek	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 6 i 6'</u> Po wschodniej stronie obecnego budynku magazynu (nr 6). Po uruchomieniu instalacji IPPC nr 2 miejsce magazynowania odpadów zostanie przeniesione w pobliżu północno-zachodniej ściany budynku magazynowo-spedycyjnego (nr 6'). <u>Miejsce magazynowania odpadów nr 9</u> Pod zadaszoną wiatą, znajdującą się przy wschodniej ścianie budynku pieca instalacji IPPC nr 1, w pobliżu magazynu stłuczki	W kontenerach
17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Miejsca magazynowania wyposażone w szczelną betonową posadzkę	
17 02 03	Tworzywa sztuczne	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 1 i 1'</u> Zadaszona wiatka zlokalizowana jest przy zachodniej ścianie budynku magazynu (nr 1). Po rozpoczęciu eksploatacji instalacji IPPC nr 2, wiatka zostanie przeniesiona i będzie przylegać do południowej	W oznakowanych pojemnikach, kontenerach

		ściany budynku spedycyjno-magazynowego, od zachodniej strony terenu zakładu (nr 1'). Wiata wyposażona w szczelną betonową posadzkę.	
17 04 05	Żelazo i stal	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 6 i 6'</u>	W kontenerach
17 04 07	Mieszanki metali (złom stalowy i metali kolorowych)	Po wschodniej stronie obecnego budynku magazynu (nr 6). Po uruchomieniu instalacji IPPC nr 2 miejsce magazynowania odpadów zostanie przeniesione w pobliżu północno-zachodniej ściany budynku magazynowo-spedycyjnego (nr 6').	
17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Magazynowane są w miejscu ich wytworzenia, którego lokalizacja zależy od miejsca prowadzonych remontów, prac budowlanych lub demontażowych	Luzem lub w kontenerach.

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

Odpady inne niż niebezpieczne

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu w instalacji IPPC nr 1 [Mg/rok]	Ilość odpadu w instalacji IPPC nr 2 [Mg/rok]	Łączna ilość odpadu [Mg/rok]
10 11 12	Szkoło odpadowe z procesu technologicznego inne niż wymienione w 10 11 11, w tym stłuczka własna stłuczka obca	80 000 63 200 16 800	160 000 126 400 33 600	240 000 189 600 50 400
15 01 07	Opakowania ze szkła	1 000	1 000	2 000
16 03 04	Szkoło – nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	1 000	1 000	2 000
17 02 02	Szkoło – odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej	1 000	1 000	2 000
19 12 05	Szkoło – odpady z mechanicznej obróbki odpadów	125	135	260
Suma odpadów szkła poddawana odzyskowi		83 125	163 135	246 260
10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż 10 11 15	1 200	4 080	5 280
Suma odpadów poddawanych odzyskowi		84 325	167 215	251 540

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

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

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

przy dopuszczonych metodach odzysku:

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

przebiegającego w następujący sposób:

Odpady z miejsca magazynowania transportem samochodowym (ładowarka) dostarczane są na przenośnik taśmowy, którym stłuczka szklana po przejściu przez separator szkła, podawana jest do silosu, a następnie poszczególne składniki zestawu są ważone i w odpowiednich proporcjach podawane do miksera, gdzie następuje wymieszanie **zestawu szklarskiego**. Pył z elektrofiltru powstający z odpylania spalin pieca do wytopu szkła zbierany jest w lejach zsypanych elektrofiltra, a następnie przenośnikiem ślimakowym przenoszony do silosów na pył EP. Pył z silosów może zostać poddany recyklingowi poprzez wykorzystanie go w procesie wytapiania szkła (jako surowiec, w zależności od wymagań jakościowych dotyczących produkowanego w danym momencie szkła). Pył z silosów w odpowiednich proporcjach podawany jest do miksera, gdzie następuje wymieszanie **zestawu szklarskiego**. Awaryjnie (np. przy przepełnieniu silosów), pył zsypywany będzie do worków typu Big-Bag, natomiast pył niespełniający wymagań jakościowych dla produkcji szkła płaskiego będzie zsypywany transportem pneumatycznym na autocysterny (lub oddawany w formie worków Big-Bag), do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom zewnętrznym. Zestaw szklarski transportowany jest do silosu nad piecem, skąd jest zasypywany w sposób ciągły do kieszeni zasypowej pieca. Silos dzienny zestawu jest umieszczony nad tzw. kieszenią zasypową, przez którą 8 zasypników w ciągu cyklu, podaje zestaw do pieca w postaci cienkiej warstwy.

Topienie zestawu szklarskiego odbywa się w piecu szklarskim regeneracyjnym poprzeczno – płomiennym o pracy ciągłej przez spalanie 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.

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

Odpady inne niż niebezpieczne

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
10 11 12	Szkło odpadowe z procesu technologicznego	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 8</u> Magazyn stłuczki znajduje się pomiędzy budynkami pieca i wanny cynowej instalacji IPPC nr 1 i 2 wyposażone w szczelną betonową posadzkę	Luzem
15 01 07	Opakowania ze szkła		
16 03 04	Szkło – nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80		
17 02 02	Szkło – odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej		
19 12 05	Szkło – odpady z mechanicznej obróbki odpadów		
10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż 10 11 15	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 10 i 4'</u> Na obszarze instalacji oczyszczania spalin (IPPC nr 1 i IPPC nr 2) wyposażone w szczelną betonową posadzkę	W silosach na pył EP lub w workach typu Big-Bag (awaryjnie)

4.8 Określam dodatkowe warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów:

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

4.9. Określam dla wytwórcy odpadów następujące warunki:

4.9.1 W zakresie sposobów gospodarowania odpadami:

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

4.9.2 W zakresie miejsca i sposobów magazynowania odpadów:

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

5. Uchylony”

III. W części III „W zakresie prowadzenia monitoringu emisji do środowiska” zmieniam punkty 2 i 3 oraz dodaję punkty 9, 10, 11 i 12 które otrzymują brzmienie:

„2. Wykonywania pomiarów:

- 2.1. Ciągłych pomiarów emisji NO_x, SO₂, CO i pyłów do powietrza z pieca szklarskiego (na emitorze nr 1)
- 2.2. Okresowych pomiarów emisji NO_x, SO₂, CO i pyłów oraz pozostałych zanieczyszczeń (HCl, HF, amoniaku i metali z grupy I i II) do powietrza z wanny szklarskiej (na emitorach E1 i E14) z częstotliwością 2 razy w roku (raz w ciągu półroczu), w regularnych odstępach czasu
- 2.3. Emisji hałasu (w porze dnia i nocy) raz na dwa lata zgodnie z aktualnie obowiązującymi wymaganiami w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji, każdorazowo po zmianie typu, ilości lub lokalizacji znaczących źródeł hałasu

- 2.4. 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 fizykochemiczne 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 Prezydenta Miasta Częstochowy oraz do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach
- 9.** W ramach prowadzonego procesu sterowania produkcją należy monitorować w sposób stały najważniejsze parametry pracy pieców do wytopu szkła, w celu zapewnienia stabilności procesu wytopu szkła takie jak np. temperatura, ilość podawanego paliwa oraz przepływ powietrza
- 10.** Monitorować w sposób stały parametry pracy instalacji oczyszczania spalin: doprowadzanie wody amoniakalnej do odazotowania oraz sorbentu do odsiarczania, temperaturę, doprowadzanie wody, napięcie na elektrodach zbiorczych elektrofiltra, usuwanie pyłu z elektrofiltra oraz prędkość obrotów wentylatorów
- 11.** Monitorowanie liczby motogodzin pracy każdego z generatorów w ciągu roku, na podstawie których należy ustalać roczne zużycie oleju napędowego w danej instalacji generatorów Diesla
- 12.** O planowanych wyłączeniach instalacji do oczyszczania spalin z pieców do wytopu szkła należy na bieżąco informować Prezydenta Miasta Częstochowy oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach."

IV. Zmieniam brzmienie część IV i dodaję część V, które otrzymują brzmienie:

„IV. W zakresie awarii przemysłowych.

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

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

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

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

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

Miejsce występowania awarii	Rodzaj zagrożenia/awarii	Postępowanie na wypadek awarii
Elektrofiltry, filtry, instalacje odsiarczania i odazotowania	Awaria urządzenia odpylającego	W przypadku awarii urządzenia, usterkę należy jak najszybciej usunąć
Piece do wytopu szkła	Wyciek szkła	W przypadku wystąpienia wycieku szkła należy zatrzymać dostawę surowców, gazu i powietrza do wanny, a zgromadzone szkło w zbiorniku, (zlokalizowanym pod wanną) należy ostudzić wodą, a następnie ponownie wykorzystać w procesie produkcji szkła lub przekazać firmie posiadającej stosowne zezwolenie na ich zagospodarowanie
Instalacja chłodzenia	Awaria zasilania wentylatorów chłodzenia	W przypadku awarii, automatycznie następuje wyłączenie agregatów prądotwórczych
Obiekty zakładu	Pożar	W przypadku wystąpienia pożaru, należy postępować zgodnie z wprowadzoną przez zarząd zakładu wewnętrznego planu operacyjno-ratowniczego, w celu natychmiastowej likwidacji tej awarii
Transport i magazynowanie surowców zawierających substancje niebezpieczne	Zanieczyszczenie środowiska gruntowo-wodnego	W przypadku uszkodzenia opakowań surowców zawierających substancje niebezpieczne należy zebrać je bez użycia wody np. za pomocą odkurzacza. W przypadku zakwalifikowania go jako odpady, należy przekazać je do unieszkodliwienia lub do odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenie na ich zagospodarowanie.
Magazyn odpadów niebezpiecznych	Wyciek oleju/zagrożenie pożarowe	W przypadku stwierdzenia wycieku oleju należy go natychmiast zlikwidować za pomocą sorbentu lub tkanin. Pożar zgasić, za pomocą podręcznego sprzętu gaśniczego.
Gazociągi	Ulatnianie się gazu przez nieszczelności	W przypadku stwierdzenia nieszczelności natychmiast przystępuje się do jej likwidacji.

Pojazdy wykorzystywane w transporcie wewnętrznym	Wyciek benzyny lub oleju napędowego	Lokalizacja wycieku i jego wyeliminowanie oraz zebranie wylanego paliwa za pomocą sorbentów.
--	-------------------------------------	--

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

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

V. Pozwolenie jest wydawane na czas nieoznaczony”

V. Zmieniam załączniki do pozwolenia nr 1 i 2

VI Pozostałe punkty decyzji i załączniki nie ulegają zmianie.

Uzasadnienie

W dniu 31 stycznia 2018 r. spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Guardian Częstochowa z siedzibą w Częstochowie przy ul. Korfanteo 31/35, reprezentowana przez pełnomocnika Panią Martynę Jabłońską, zwróciła się z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła płaskiego o wydajności ponad 20 ton na dobę zlokalizowanej w Częstochowie przy ul. Korfanteo 31/35, wydanego decyzją Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 27 czerwca 2005 r. znak: OŚR.I.7681-6/04/05 sprostowanego postanowieniem Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 17 października 2005 r. znak: OŚR.I.7681-6/04/05 i zmienionego decyzjami Prezydenta Miasta Częstochowy: z dnia 4 stycznia 2008 r. znak: OŚR.I.7681-5/07/08 i z dnia 5 grudnia 2014 r. znak: OŚR-I.6223.18.2014.

Prowadzone postępowanie wynika m.in. z wejścia w życie z dniem 5 września 2014 r. ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. poz. 1101). Zgodnie z art. 31 pkt. 1 tej ustawy, w 2015 r. tut. organ przeprowadził analizę ww. pozwolenia na podstawie art. 215 ust. 4 pkt 2 zmienianej ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska. Analiza ta wykazała konieczność zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego, bowiem warunki określone w wydanym pozwoleniu zintegrowanym nie spełniają wymagań określonych w opublikowanej Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 28 lutego 2012 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji szkła (Dziennik Urzędowy Unii Europejskiej, L. dz. 70 z dnia 8 marca 2012 r.).

W związku z powyższym, na podstawie art. 215 ust. 4 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r., Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.), pismem z dnia 4 września 2015 r. znak: OŚR-I.6223.12.2015 wezwano prowadzącego instalację do wystąpienia

z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w terminie roku od dnia doręczenia niniejszego wezwania, w celu dostosowania określonych w nim warunków w zakresie dopuszczalnych poziomów emisji zanieczyszczeń do powietrza. Strona ww. pismo otrzymała w dniu 9 września 2015 r.

Należy przy tym wskazać, że czas dostosowania istniejącej instalacji do ww. konkluzji BAT upływa z dniem 4 września 2018 r. W przypadku, gdy osiągnięcie granicznych wielkości emisyjnych (emitowanego pyłu, NO_x, SO_x, HCl, HF i metali do powietrza) prowadziłoby do nieracjonalnie wysokich kosztów w stosunku do korzyści dla środowiska oraz pod warunkiem, że nie zostaną przekroczone standardy emisyjne, na wniosek prowadzącego instalację organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może w pozwoleniu zintegrowanym (lub jego zmianie) zezwolić na odstępstwo w tym zakresie.

W celu osiągnięcia granicznych wielkości emisyjnych ww. zanieczyszczeń do powietrza, spółka przystąpiła do modernizacji istniejącej instalacji do wytopu szkła płaskiego, na którą Prezydent Miasta Częstochowy wydał decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach (decyzja z dnia 4 kwietnia 2017 r. znak: OŚR-I.6220.7.2017). W dniu 14 lutego 2018 r. wygaszono piec do wytopu szkła płaskiego i nastąpiło wstrzymanie produkcji w przedmiotowej instalacji. Obecnie prowadzona jest przebudowa ww. instalacji z wyburzeniem starego i budową nowego pieca do wytopu szkła o wydajności 875 Mg na dobę. Zakres inwestycji obejmuje również montaż instalacji i urządzeń do oczyszczania spalin z pieca. Ponowne uruchomienie przebudowanej instalacji do wytopu szkła płaskiego, która spełniać będzie określone dla niej wymagania w konkluzjach BAT, planowane jest na 1 czerwca w 2018 r. Co za tym idzie, spółka nie wnioskuje o odstępstwo, o którym mowa w art. 204 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r. poz. 799).

Ponadto, spółka na terenie istniejącej huty szkła planuje również budowę nowej, drugiej linii do produkcji szkła płaskiego o wydajności 1100 Mg na dobę, zgodnie z wydaną decyzją Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 29 grudnia 2017 r. znak: OŚR-I.6220.89.2017 o środowiskowych uwarunkowaniach. Uruchomienie nowej ww. instalacji planowane jest na 1 października 2019 r. Należy przy tym wskazać, że instalacja ta będzie również spełniać wymagania wynikające z najlepszej dostępnej techniki, w tym wymagania wynikające z konkluzji BAT.

Uwzględniając realizowane i planowane do realizacji inwestycje, zakres przedłożonego do tut. organu wniosku obejmuje:

1. Przebudowaną istniejącą linię do produkcji szkła o wydajności 875 Mg na dobę (instalacja IPPC nr 1) z instalacjami i urządzeniami do oczyszczania spalin z pieca;
2. Planowaną do budowy linię do produkcji szkła płaskiego o wydajności 1100 Mg na dobę (instalacja IPPC nr 1) z instalacjami i urządzeniami do oczyszczania spalin z pieca.

Instalacje, dla których wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego określa Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169). Instalacje do produkcji szkła, w tym włókna szklanego,

o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, wymienione są w ust. 3 pkt 3 załącznika do tego rozporządzenia. Maksymalna łączna wydajność ww. instalacji do wytopu szkła płaskiego wynosi 1 975 ton na dobę i nadal objęta jest obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Na podstawie art. 378 ust. 1, art. 183 i art. 3 pkt. 35 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r., Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r. poz. 799), 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 (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r. poz. 71), organem ochrony środowiska właściwym do wydania zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego jest Prezydent Miasta Częstochowy.

Zgodnie z art. 214 ust. 5 ww. ustawy - Prawo ochrony środowiska, wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawiera dane, o których mowa w art. 188 i art. 208 tej ustawy, mające związek z planowanymi zmianami. Jednocześnie w świetle art. 29 ust. 1 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. poz. 1101) przy pierwszym postępowaniu w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego, wszczętym po zakończeniu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, o którym mowa w art. 28 ust. 2, prowadzący instalację opracowuje i przedkłada organowi właściwemu do wydania pozwolenia raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych.

Złożony wniosek do tut. organu zawierał dokumentację pn. „Analiza możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie huty szkła Guardian Częstochowa Sp. z o.o.” opracowaną w styczniu 2017 r. przez Pana mgr inż. Pawła Hermańskiego. Po analizie ww. dokumentacji stwierdzono, że nie istnieje zanieczyszczenie środowiska gruntowo-wodnego na terenie przedmiotowego zakładu i nie występuje realne zagrożenie jego zanieczyszczenia substancjami niebezpiecznymi. Co za tym idzie, sporządzenie raportu początkowego nie jest wymagane.

Analizując złożony wniosek stwierdzono, że wnioskowane zmiany w instalacji, które wymagają zmiany pozwolenia zintegrowanego, stanowią istotną zmianę w instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt. 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r. poz. 799). W świetle art. 210 ust. 1 i ust. 3a warunkiem rozpatrzenia wniosku o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego jest wniesienie opłaty rejestracyjnej w wysokości 50 % opłaty rejestracyjnej, która byłaby wymagana w przypadku wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Należy przy tym wskazać, że wysokość opłaty rejestracyjnej wynika z Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie wysokości opłaty rejestracyjnej (Dz. U. z 2014 r. poz. 1183). Jednocześnie zgodnie z art. 210 ust. 3 tej ustawy, wysokość opłaty rejestracyjnej nie może być wyższa niż 12 000 zł. Uwzględniając powyższe, wymaga opłata rejestracyjna za rozpatrzenie wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wynosi 6 000 zł. Kwotę tą spółka wniosła na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w dniu 15 lutego 2017 r.

Prowadzącym przedmiotową instalację jest spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Guardian Częstochowa, która dysponuje tytułem prawnym

w postaci prawa własności do terenu oraz do przedmiotowej instalacji. Dla terenu zakładu należącego do spółki nie utworzono obszaru ograniczonego użytkowania. Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego obejmuje także korzystanie z wód, obejmujące pobór wód podziemnych wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego. W związku z powyższym, zgodnie z art. 185 ust. 1 i 1 a ww. ustawy, stronami postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego są: prowadzący instalację i Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie. Zawiadomieniem z dnia 6 lutego 2018 r. znak: OŚR.6223.4.2018 poinformowano strony o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

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 2017 r. poz. 1405 z późn. zm.) zapewniono możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu poprzez umieszczenie odpowiedniego ogłoszenia, w dniach od 8 lutego 2018 r. do 12 marca 2018 r.:

- na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Częstochowy;
- na tablicy ogłoszeń w Biuletynie Informacji Publicznej Urzędu Miasta Częstochowy;

w rejonie lokalizacji przedsięwzięcia przy ul. Korfantego 31/35 w Częstochowie.

W toku prowadzonego postępowania spółka składała dodatkowe wyjaśnienia do wniosku w dniach: 27 lutego 2018 r. , 21 marca 2018 r., 8, 17, 22 i 24 maja 2018 r.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, zapisy wniosku w wersji elektronicznej oraz składanych w toku postępowania wyjaśnień przesłano do Ministra Środowiska, pismami z dnia: 6 lutego 2018 r., 28 marca 2018 r. i 22 maja 2018 r. znak: OŚR.6223.4.2018).

Po analizie wniosku i przeprowadzeniu postępowania wyjaśniającego tut. organ zważył, co następuje:

W złożonej dokumentacji przedstawiono obliczenia i analizy wpływu eksploatacji przebudowanej instalacji do wytopu szkła płaskiego z planowaną do budowy nową drugą linią technologiczną do produkcji szkła płaskiego wraz z instalacjami pomocniczymi położonymi na terenie zakładu.

Analizując wniosek i charakterystykę przedmiotowej instalacji do wytopu szkła (instalacji IPPC), znaczący wpływ na środowisko będzie miała emisja gazów i pyłów do powietrza.

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 i PM 2,5.

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.

Należy przy tym wskazać, że zgodnie z wydaną decyzją Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 4 kwietnia 2017 r. znak: OŚR-I.6220.7.2017 o środowiskowych uwarunkowaniach spółka prowadzi obecnie przebudowę istniejącej instalacji do produkcji szkła płaskiego z wyburzeniem starego i budową nowego pieca o wydajności 875 Mg na dobę. Zakres ww. inwestycji obejmuje także montaż nowych instalacji i urządzeń do oczyszczania spalin z pieca szklarskiego. W celu redukcji pyłów z procesu wytopu szkła płaskiego z tej instalacji, zostanie zamontowany elektrofiltr o sprawności 99 % do oczyszczania spalin z pyłów. Z analizy wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji i złożonego wniosku o jego zmianę wynika, że maksymalna emisja pyłów z pieca do wytopu szkła zmniejszy się odpowiednio: pyłu PM 10 z 19,66 kg/godzinę do 1,62 kg/godzinę, a pyłu PM 2,5 z 5,7 kg/godzinę do 1,4 kg/godzinę (w pozwoleniu zintegrowanym nie zostały określone wielkości emisji pyłów, bowiem maksymalna godzinowa emisja pyłów nie powodowała przekroczenia 10 % dopuszczalnych dla nich poziomów).

Analizując przedłożony wniosek i proponowane wielkości emisji pyłów z przebudowanej ww. instalacji do wytopu szkła płaskiego (instalacji IPPC nr 1) i nowej instalacji do wytopu szkła płaskiego (instalacji IPPC nr 2), stwierdzono, że łącna roczna emisja pyłów z istniejących instalacji położonych na terenie przedmiotowego zakładu ulegnie znacznemu zmniejszeniu tj. dla pyłu ogółem o ok. 128,32 Mg (z 168,48 Mg do 40,16 Mg), co stanowi odpowiednio redukcję pyłów.

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 nowej instalacji do produkcji szkła płaskiego i związanych z nią instalacji pomocniczych, która powinna wynieść w ciągu roku co najmniej 28,769 Mg (22,13 Mg/rok x 130%). W związku z tym, dla nowej instalacji do produkcji szkła płaskiego o wydajności 1110 ton wytopu szkła na dobę, która stanowi istotną zmianę w instalacji, spełnione są wymagania określone w art. art. 225 ust. 2 Prawa ochrony środowiska.

Dla przedmiotowej instalacji obowiązują konkluzje BAT wydane Decyzją 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 (Dziennik Urzędowy Unii Europejskiej, L dz. 70 z dnia 8 marca 2012 r.).

Zgodnie z zapisami w konkluzjach BAT, w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza dla instalacji do wytwarzania szkła płaskiego, z pieca do topienia

szkła określone są wielkości emisji w mg/Nm³ w warunkach umownych (gaz suchy, tlen 8%, temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa). Do takich zanieczyszczeń należą: chlorowódz wyrażony jako HCl, tlenki azotu wyrażone jako NO₂, tlenki siarki wyrażone jako SO₂, tlenek węgla CO, fluorowódz wyrażony jako HF, pył ogółem, suma metali z grupy I (As,Co,Ni,Cd,Se,Cr_{VI}), suma metali z grupy II (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr_{VI}, Sb, Pb, Cr_{III}, Cu, Mn, V, Sn). Należy przy tym podkreślić, że w skład przedmiotowych instalacji IPPC wchodzi instalacje podstawowe takie jak: instalacje do wytopu szkła płaskiego z zestawianiami (instalacjami do magazynowania surowców -silosy) i piecami do wytopu szkła (piece regeneracyjne, poprzecznołomienne) i wannami cynowymi (instalacją do formowania tafli szkła płaskiego), linie do powlekania szkła płaskiego i linia do laminowania szkła. Do instalacji pomocniczych należą m.in.: stacje uzdatniania wody, obiegi wód chłodniczych, stacja magazynowania ciekłego azotu oraz jego zgazowania, instalacja do magazynowania sprężonego wodoru, instalacja sody kaustycznej, instalacja do wytwarzania sprężonego powietrza, ujęcie wód podziemnych, stacja elektroenergetyczna, instalacja do wytwarzania energii cieplnej, instalacja do przygotowania gazu ziemnego instalacja magazynowania i preparacji gazu propan-butan, kotłownia grzewcza i instalacja bloków grzewczych. Uwzględniając powyższe, określone w ww. konkluzjach BAT graniczne wartości ww. zanieczyszczeń do powietrza odnoszą się wyłącznie do pieców do wytopu szkła. Należy przy tym wskazać, że w instalacjach tych występuje wiele zorganizowanych źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza, które wymienione są w części II niniejszego pozwolenia. W instalacjach tych występuje m.in. spalanie paliw: gazu ziemnego, gazu propan-butan (gazu LPG) i oleju napędowego. Wszystkie instalacje pomocnicze, zarówno istniejące obecnie dla instalacji IPPC nr 1 oraz planowane, w związku z budową instalacji IPPC nr 2, stanowią instalacje spalania paliw. Z uwagi na ich nominalne moce cieplne w paliwie oraz zasadę sumowania tych mocy, określoną w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie przypadków, w których uwalnianie gazów lub pyłów z instalacji do atmosfery nie wymaga zezwolenia (Dz. U. z 2010 r. Nr 130 poz. 881), należy stwierdzić, że instalacje te zasadniczo wymagałyby odrębnego pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza. Pozwolenie to byłoby wymagane z uwagi na sumaryczną nominalną moc cieplną silników spalinowych generatorów Diesla dla dwóch linii do produkcji szkła płaskiego opalanych olejem napędowym, których sumaryczna nominalna moc cieplna w paliwie tych urządzeń wynosić będzie ok. 19,2 MW i przekraczać będzie próg 10 MW, o którym mowa w ust. 1 punkt 2 załącznika do ww. rozporządzenia. W przypadku instalacji, w której jest spalany gaz ziemny i gaz LPG, sumaryczna nominalną moc cieplna w tych instalacjach przekracza próg 15 MW.

Na podstawie art. 203 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r., Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r. poz. 799) pełnomocnik wnioskodawcy wystąpił z wnioskiem o objęcie pozwoleniem zintegrowanym, instalacji energetycznych położonych na terenie przedmiotowego zakładu, dla których wymagane jest uzyskanie pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza.

Proces wytopu szkła płaskiego w piecach do wytopu szkła powoduje emisje wcześniej wymienionych substancji do powietrza. Zgodnie z obowiązującym obecnie pozwoleniem, dopuszczalne wielkości emisji, wyrażone zostały w kg na godzinę. W świetle art. 211 ust. 3 i 4 ustawy Prawo ochrony środowiska

w pozwoleniu zintegrowanym określa się wielkości dopuszczalnej emisji dla takich samych lub krótszych okresów i tych samych warunków odniesienia, co graniczne wielkości emisyjne, jeżeli zostały określone. Przez graniczne wielkości emisji rozumie się najwyższe z określonych w konkluzjach BAT wielkości emisji powiązane z najlepszymi technikami, uzyskiwane w normalnych warunkach eksploatacji z wykorzystaniem najlepszej dostępnej techniki lub kombinacji najlepszych dostępnych technik – art. 3 pkt 4a Prawa ochrony środowiska.

Wniosek złożony przez prowadzącego instalację uwzględnia te wymagania, bowiem proponowane dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza (tlenków azotu, tlenków siarki, tlenku węgla, pyłu, chlorowodoru, fluorowodoru, amoniaku, sumy metali z grupy I i II) z pieca szklarskiego nie są większe od najwyższych z określonych w konkluzjach BAT. Co za tym idzie, zgodnie z wnioskiem strony w niniejszej decyzji określono dopuszczalne wielkości emisji w mg/Nm^3 , w warunkach referencyjnych (gaz suchy, tlen 8%, temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa). Wartości te wynikają z najwyższych z określonych w konkluzjach BAT wielkości emisji tych substancji tj. dla tlenków azotu najwyższa wartość wynosi $400 \text{ mg}/\text{Nm}^3$, dla tlenków siarki wartość musi być niższa niż $500 \text{ mg}/\text{Nm}^3$, dla tlenków węgla wartość musi być niższa niż $100 \text{ mg}/\text{Nm}^3$, dla pyłu wartość musi być niższa niż $20 \text{ mg}/\text{Nm}^3$, dla chlorowodorów wartość musi być niższa niż $10 \text{ mg}/\text{Nm}^3$, dla fluorowodorów wartość musi być niższa niż $4 \text{ mg}/\text{Nm}^3$, dla amoniaku wartość musi być niższa niż $30 \text{ mg}/\text{Nm}^3$, dla sumy metali z grupy I wartość musi być niższa niż $1 \text{ mg}/\text{Nm}^3$, dla sumy metali z grupy II amoniaku wartość musi być niższa niż $5 \text{ mg}/\text{Nm}^3$. Jednocześnie, ponieważ konkluzje BAT dla instalacji do produkcji szkła płaskiego nie określają granicznych wartości emisji dla emisji zanieczyszczeń do powietrza z innych źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza tj. z magazynowania surowców, z wanny cynowej i linii do laminowania szkła, zgodnie z wnioskiem strony, określono dopuszczalne wartości emisji pyłu z zestawiarni, dwutlenku siarki z wanny cynowej i emisje tlenków azotu, tlenków siarki i pyłu z kotła grzewczego linii laminowania opalanego gazem ziemnym.

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: maksymalne stężenia, zasięg ich występowania, zakres obliczeń dla emitowanych substancji oraz rozkład stężeń w siatce receptorów. Pełny zakres obliczeń wykonano w odniesieniu do: dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, niklu, pyłu zawieszonego PM10, pyłu zawieszonego PM2,5, węglowodorów alifatycznych do C12 oraz węglowodorów aromatycznych. Obliczeń opadu pyłu nie przeprowadzono, ponieważ nie jest spełnione kryterium, o którym mowa w punkcie 2.6, załącznik nr 3 do ww. rozporządzenia i nie są wymagane obliczenia opadu pyłu.

W analizie pominięto emisje niektórych metali do powietrza z emitora pieca do wytopu szkła, dla których ustalone są w konkluzjach BAT graniczne wielkości emisji w formie sumarycznych stężeń w spalinach. Pominięto m.in. emisje wanadu, które powstają jedynie w piecach zasilanych olejem opałowym ciężkim (paliwo to może zawierać pewne ilości tego metalu, który pochodzi z katalizatorów stosowanych do produkcji tych paliw w rafineriach). Do zasilania pieców do wytopu szkła zużywany jest gaz ziemny, który pozbawiony jest zawartości jakichkolwiek metali ciężkich. Pominięto także emisje kobaltu,

antymonu, manganu, cyny, selenu i chromu, z uwagi na fakt, że emisje kobaltu, selenu i chromu, nie powinny mieć miejsca (lub mogą występować w ilościach śladowych, nieistotnych dla analizy rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń), a w przypadku emisji antymonu, manganu i cyny brak jest dostępnych danych literaturowych o poziomach emisji lub wskaźnikach emisji z procesu produkcji szkła płaskiego. Ponadto emisje tych zanieczyszczeń (a także pozostałych metali ciężkich) w warunkach faktycznej eksploatacji pieca mogą w ogóle nie nastąpić lub wystąpić w ilościach co najwyżej śladowych, co wynika z wysokiej czystości surowca stosowanego do produkcji szkła płaskiego.

Obydwie instalacje IPPC nr 1 i 2 wyposażone są w odrębne instalacje oczyszczania spalin. W instalacjach tych prowadzone będą następujące procesy redukcji emisji zanieczyszczeń do powietrza: odsiarczanie, odpylanie i odazotowanie. Instalacje do redukcji SO₂ są w oparciu o metodę półsuchego odsiarczania, która charakteryzuje się dużą redukcją szkodliwych związków kwaśnych SO₂, HCl, HF i SO₃ z wykorzystaniem suchego sorbentu w postaci wapna hydratyzowanego Ca(OH)₂. Do redukcji emisji pyłów poniżej 20 mg/Nm³ przewidziano suchy elektrofiltr, natomiast do redukcji emisji tlenków azotu zainstalowane zostaną systemy selektywnej redukcji katalitycznej (SCR). Istotą metody SCR jest redukcja tlenków azotu za pomocą amoniaku w obecności katalizatora.

Wykonane obliczenia emisji i 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. z 2010 r. 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. z 2012 r. poz. 1031) poza terenem zakładu.

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.

Należy przy tym wskazać, że zgodnie z art. 203 ust. 1 ustawy – Prawo ochrony środowiska, instalacje wymagające uzyskania pozwoleń zintegrowanych położone na terenie jednego zakładu obejmuje się jednym pozwoleniem zintegrowanym. Jednocześnie w świetle art. 191a ww. ustawy pozwolenie to może być wydane na wniosek podmiotu podejmującego realizację nowej instalacji. W przypadku tym, pozwolenie dla nowej instalacji wygasa, jeżeli prowadzący instalację nie rozpoczął działalności objętej pozwoleniem, w terminie dwóch lat od określonego w pozwoleniu dnia, od którego jest dopuszczalna emisja – art. 193 ust. 1b ww. ustawy.

W niniejszej decyzji, zgodnie z wnioskiem strony, na dzień 1 października 2019 r. ustalono termin dopuszczalnej emisji z planowanej do budowy nowej instalacji do produkcji szkła płaskiego o wydajności 1110 Mg wytopu szkła na dobę wraz z powiązаныmi z nimi instalacjami pomocniczymi. Co za tym idzie,

eksploatacja nowej ww. instalacji IPPC nr 2 nie może być wcześniej niż 1 październik 2019 r. i nie później niż 30 wrzesień 2021 r.

Zgodnie z obowiązującym pozwoleniem zintegrowanym, prowadzący instalację ma obowiązek wykonywania ciągłych pomiarów emisji NO₂, SO₂, CO i pyłów do powietrza z pieca szklarskiego (na emitorze nr 1) i okresowych pomiarów emisji ww. substancji oraz pozostałych zanieczyszczeń (HCl i HF) do powietrza z wanny szklarskiej (na emitorze nr 1) z częstotliwością 2 razy w roku (raz w ciągu półrocz), w regularnych odstępach czasu (część III, pkt 2.1 i 2.2 pozwolenia). Złożony do tut. urzędu wniosek nie obejmował zmiany warunków monitorowania emisji ww. zanieczyszczeń do powietrza z istniejącej instalacji. Należy przy tym dodać, że w ramach przebudowy przedmiotowej instalacji do produkcji szkła płaskiego planowany jest montaż nowych instalacji do oczyszczania spalin z pieca do wytopu szkła. Do redukcji emisji tlenków azotu zainstalowany zostanie system selektywnej redukcji katalitycznej (SCR), a w spalinach jest możliwość obecności nieprzereagowanego amoniaku. Zgodnie z zapisami w konkluzjach BAT, w zakresie monitorowania wielkości emisji dla instalacji do produkcji szkła wyposażonego w system selektywnej redukcji katalitycznej (SCR), wymagane jest prowadzenie ciągłych pomiarów lub regularnych okresowych pomiarów emisji amoniaku (NH₃). Uwzględniając wniosek strony, w niniejszej decyzji nałożono obowiązek prowadzenia okresowych pomiarów emisji amoniaku z częstotliwością 2 razy do roku. Nowa planowana do budowy instalacja do produkcji szkła płaskiego, będzie posiadała tego samego rodzaju zorganizowane źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza i określony dla nich monitoring będzie taki sam jak dla przebudowanej istniejącej instalacji IPPC nr 1, o co wnioskowała także strona. Dodatkowo, w ramach prowadzonego procesu sterowania produkcją zobowiązano prowadzącego instalację do monitorowania w sposób stały najważniejsze parametry pracy pieców do wytopu szkła, w celu zapewnienia stabilności procesu wytopu szkła takie jak np. temperatura, ilość podawanego paliwa oraz przepływ powietrza. Jednocześnie zobowiązano także do monitorowania w sposób stały parametry pracy instalacji oczyszczania spalin tj.: doprowadzanie wody amoniakalnej do odazotowania oraz sorbentu do odsiarczania, temperaturę, doprowadzanie wody, napięcie na elektrodach zbiorczych elektrofiltra, usuwanie pyłu z elektrofiltra oraz prędkość obrotów wentylatorów. Należy przy tym podkreślić, że warunki te wynikają również ze złożonego wniosku prowadzącego instalację.

Z uwagi na brak w Konkluzjach BAT wymagań monitorowania emisji zanieczyszczeń do powietrza z pozostałych emitorów przedmiotowych instalacji IPPC tj. emitorów wanny cynowej (E4 i E15) oraz silosów surowców (E12 i E16), strona zawnioskowała o nieustalenie w pozwoleniu obowiązku monitorowania emisji zanieczyszczeń do powietrza. W przypadku emitorów instalacji pomocniczych ujętych w pozwoleniu, w których źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza są procesy spalania paliw gazowych: gazu ziemnego wysokometanowego oraz gazu LPG (emitory E2a, E2b, E5a, E5b, E6-E11, E13, E18a, E18b, E19a, E19b, E20-E23), zawnioskowano także o nieustalenie w pozwoleniu obowiązku monitorowania emisji zanieczyszczeń do powietrza. Wniosek ten wynikał z tego, że emisje wprowadzanych zanieczyszczeń do powietrza z tych źródeł są niewielkie, co znajduje swoje odzwierciedlenie w zaproponowanych we wniosku niewielkich (rzędu gramów na godzinę) dopuszczalnych wielkościach emisji zanieczyszczeń. Co za tym idzie, nie będą one miały znaczącego wpływu na wielkość wprowadzanych zanieczyszczeń z terenu zakładu i na jakość powietrza w jego rejonie. Wnioskodawca zwraca

także uwagę, że prowadzenie okresowych pomiarów emisji z ww. źródeł emisji nie miałyby uzasadnienia ekonomicznego. W przypadku emitorów generatorów Diesla, zasilanych olejem napędowym (emitory E17a i E17b oraz E24a i E24b) zawnioskowano o nieustalenie w pozwoleniu obowiązku monitorowania emisji zanieczyszczeń do powietrza, z uwagi na krótkotrwały charakter pracy tych urządzeń w ciągu roku. W praktyce generatory uruchamiane są na okres 15-30 minut w ciągu miesiąca, w celu utrzymania ich w sprawności ruchowej i w sytuacjach awaryjnym (w przypadku braku zasilania w sieci energetycznej). W zamian zaproponowano określić obowiązek monitorowania liczby motogodzin pracy każdego z generatorów w ciągu roku, na podstawie których należy ustalać roczne zużycie oleju napędowego w danej instalacji generatorów Diesla. Uwzględniając wniosek strony, w niniejszej decyzji wprowadzono obowiązek monitorowania czasu pracy ww. generatorów, natomiast dla pozostałych źródeł prowadzący instalację ma już obowiązek sporządzania sprawozdań z rocznych ilości zużycia paliw w instalacji (cz. III pkt 6 pozwolenia).

Na terenie zakładu zlokalizowane są źródła hałasu eksploatowanej instalacji do wytopu szkła płaskiego IPPC nr 1. W związku z przebudową tej instalacji z montażem nowych instalacji do oczyszczania spalin i planowaną budową nowej instalacji do wytopu szkła płaskiego IPPC nr 2, na terenie zakładu wystąpią nowe źródła emisji hałasu typu budynki i źródła punktowe. 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 eksploatacja ww. 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: obszar wielorodzinnej zabudowy mieszkaniowej przy ul. Kucelin-Łąki, położony w odległości około 650 m w kierunku zachodnim i teren Hotelu Relax, położony w Częstochowie przy ul. Korfantego 12, w odległości około 415 m w kierunku północno-zachodnim. 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 mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego. Ponadto, w decyzji określono rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby z przewidywanymi wariantami. Zgodnie natomiast z § 10 ust. 2 Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 listopada 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2014 r., poz. 1542), dla ww. zakładu wymagane są okresowe badania hałasu w środowisku. Zgodnie z wnioskiem i obowiązującym pozwoleniem zintegrowanym prowadzący instalację jest zobowiązany 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 będzie chronić tereny z zabudową mieszkaniową w zakresie emisji hałasu z wszystkich eksploatowanych instalacji znajdujących się na terenie zakładu.

Na terenie zakładu woda zużywana jest na potrzeby socjalno-bytowe

pracowników i w procesach technologicznych produkcji szkła płaskiego. Woda z miejskiej sieci wodociągowej pobierana jest na cele bytowe pracowników i na cele technologiczne do nawilżania zestawu szklarskiego w technologii produkcji szkła płaskiego.

Na terenie zakładu znajduje się także ujęcie wód podziemnych z utworów czwartorzędowych zlokalizowane w południowo-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 (zbiorniki i stacja uzdatniania) za pomocą rurociągu tłocznego i wykorzystana dla potrzeb istniejących instalacji do produkcji szkła płaskiego (IPPC nr 1) w instalacjach chłodzenia i do mycia szkła. Wybudowanie nowej instalacji IPPC nr 2 zwiększy zapotrzebowanie na wodę z sieci wodociągowej i wodę podziemną pobierana z ww. ujęcia, która wykorzystywana będzie wyłącznie dla potrzeb instalacji IPPC nr 1 i IPPC nr 2. Co za tym idzie, zgodnie z wnioskiem zmiana przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego obejmuje również zezwolenie na szczególne korzystanie z wód w zakresie poboru wód podziemnych z istniejącego na terenie zakładu ujęcia dwuotworowego, ujmującego czwartorzędowy poziom wodonośny dla potrzeb dwóch instalacji IPPC nr 1 i 2. Zagadnienia budowy nowego ujęcia i rozbudowy istniejącego dla potrzeb nowej planowanej do budowy instalacji mogą być przedmiotem odrębnego postępowania, po uzyskaniu decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach i złożeniu nowego wniosku o zmianę obowiązującego pozwolenia zintegrowanego.

Woda do chłodzenia krąży w układzie zamkniętym i tylko okresowo jest ona wymieniana. Ilości zużycia wody na potrzeby technologiczne zostaną ograniczone do niezbędnego minimum, głównie do zwilżania zestawu szklarskiego i mycia szkła.

W związku z powyższym, na terenie zakładu będą powstawały ścieki bytowe związane z zatrudnionymi pracownikami oraz okresowo ścieki przemysłowe z układu chłodzenia i mycia szkła. Na terenie zakładu powstają także ścieki przemysłowe z eksploatowanych stacji uzdatniania wody. 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 tj. prowadzący instalację musi uzyskać odrębne pozwolenie wodnoprawne. 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, w niniejszym pozwoleniu określono stan i skład ścieków przemysłowych odprowadzanych do miejskiej kanalizacji sanitarnej eksploatowanej przez Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Okręgu Częstochowskiego S.A. Jednocześnie nadmieniam, że odprowadzenie ścieków przemysłowych do miejskiej kanalizacji sanitarnej musi być także zgodne z warunkami określonymi przez administratora sieci.

Istniejąca zakładowa kanalizacja deszczowa do odprowadzania wód opadowych i roztopowych z połąci dachowych i powierzchni utwardzonych, wyposażona jest

w rowy przydrożne, ciekii prefabrykowane, liniowy system odwadniania typu Hauraton, niecki, studnie umożliwiające częściowe wyłapywanie substancji mineralnych i ich usuwanie, separator zanieczyszczeń typ HAURATON TBF 2000, separator koalescencyjny NG 6 HAURATON – 2 sztuki (magazyn paliw, rozdzielnia elektryczna). Część wód opadowych (ze zlewni A) odprowadzane są do kanału ulgi rzeki Warty – Kucelinka poprzez rów odwadniający teren Walcowni Blach Grubych Huty Częstochowa S.A. Wody opadowe z pozostałych dwóch zlewni B i C wprowadzane są natomiast do ziemi poprzez rowy infiltracyjno – odparowujące.

W obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym zostały określone szczegółowe warunki wprowadzania ścieków opadowych i roztopowych do wód lub do ziemi. W związku z wejściem w życie art. 493 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2017 r. poz. 1566 z późn. zm.), zmianie uległa jednak kwalifikacja ścieków. Zgodnie z nowym brzmieniem pkt 38 w art. 3 ustawy - Prawo ochrony środowiska, zanieczyszczone wody opadowe i roztopowe z terenów utwardzonych, będące skutkiem opadów atmosferycznych nie są już zaliczane do ścieków.

Przedłożony do tut. organu wniosek nie obejmuje zmian warunków wprowadzania wód opadowych i roztopowych do środowiska. Należy przy tym wskazać, że pozwolenia zintegrowane wydane jest na czas nieoznaczony, co wynika z art. 188 ust. 1 ustawy - Prawo ochrony środowiska. W związku z powyższym, określone warunki w pozwoleniu zintegrowanym w ww. zakresie nie zostały przez tut. organ zmienione i będą obowiązywać do czasu wybudowania nowych obiektów budowlanych i terenów utwardzonych, co wymagać będzie zmiany niniejszego pozwolenia zintegrowanego.

Dla przedmiotowej instalacji zatwierdzony jest Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych technik w przemyśle szklarskim (grudzień 2001 r.) i konkluzje BAT wydane Decyzją Wykonawczą Komisji z dnia 28 lutego 2012 r. (Dziennik Urzędowy Unii Europejskiej, L dz. 70 z dnia 8 marca 2012 r.). Na podstawie przedłożonego wniosku stwierdzono, że przedmiotowa instalacja jest zgodna z ww. dokumentem m.in. poprzez:

- wprowadzenie w zakładzie zintegrowanego systemu zarządzania środowiskiem
- spalanie dobrej jakości paliw tj. gazu ziemnego (paliwo główne) i gaz płynny LPG (paliwo rezerwowe) o dużej wartości opałowej i niskiej zawartości siarki i popiołu;
- optymalizacja procesu produkcji dzięki kontroli parametrów eksploatacji (kontrola stosunków paliwa do powietrza, kontrolowanie stabilności płomienia);
- zastosowanie palników niskoemisyjnych o obniżonej emisji tlenków azotu;
- montaż instalacji do redukcji tlenków azotu i tlenków siarki;
- przechowywanie luźnych proszkowych materiałów w silosach z filtrami tkaninowymi;
- zamknięte przenośniki nadziemne;
- szczelny system transportu materiałów (przenośników), obudowane kieszenie zasypowe;
- oczyszczenie spalin z pyłów w elektrofiltrach;
- nawilżanie zestawu szklarskiego;
- zwracanie osadzonego materiału do procesu;
- zwracanie stłuczki szklanej do procesu;
- wykorzystanie dobrej jakości stłuczki szklanej własnej i od zewnętrznych podmiotów o niskiej zawartości zanieczyszczeń (metali);
- odpowiedni dobór surowców dla minimalizacji emisji;

- stałe monitorowanie parametrów pracy pieców, w tym m.in. temperatury, podawania paliwa i przepływu powietrza, zawartości tlenu spalanych gazów, ilości wdmuchiwanego powietrza, temperatury i stłuczki w zestawie;
- prowadzenie ciągłych i okresowych pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza z pieców do wytopu szkła;
- zastosowanie prawie zamkniętego obiegu 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 szkła płaskiego, zapewniają spełnienie wymagań dla najlepszej dostępnej techniki. W części I pozwolenia wprowadzono dodatkowy punkt 5, w którym określono sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

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.

Do produkcji szkła płaskiego zużywane są surowce zawierające substancje niebezpieczne, które są szkodliwe dla środowiska t.j.: soda, sulfat i soda kaustyczna. W zmienianym pozwoleniu zintegrowanym określone zostały już wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania. Surowce zawierające substancje niebezpieczne wykorzystywane do produkcji szkła płaskiego magazynowane są szczelnych silosach i zbiornikach, przystosowanych do magazynowania tego rodzaju substancji. Transport tych surowców zapewnia pełną ochronę środowiska gruntowo-wodnego przed jego zanieczyszczeniem. Instalacja sody kaustycznej (NaOH) składa się ze zbiornika magazynowego o pojemności 200m³ oraz układu pomp przetłaczających roztwór, który umieszczony jest w wannie wykonanej z materiałów chemoodpornych i izolacyjnych. Pojemność tej wanny zapewnia w razie awarii przejście całej ilości magazynowanego surowca. Istniejący system dla instalacji IPPC nr 1 będzie używany również dla instalacji IPPC nr 2 po dokonaniu niewielkich modyfikacji w obrębie instalacji rurowej. Ponadto, dla potrzeb instalacji IPPC nr 1 i 2 wykorzystane będą agregaty prądotwórczy, dla którego paliwem jest olej napędowym, magazynowanym w szczelnych naziemnych zbiornikach dwupłaszczowych. Magazyn oleju napędowego z punktem tankowania wózków widłowych, samochodów firmowych i zasilania agregatów prądotwórczych znajduje się na powierzchniach szczelnych, zaopatrzonych w kanalizację deszczową wyposażoną w separator. W trakcie eksploatacji przedmiotowej instalacji do wytopu szkła jezdnie i place manewrowe były zawsze betonowe. Na terenie tym nie dochodziło do incydentów związanych z zanieczyszczeniem gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko (niebezpiecznymi) m.in. paliwami i olejami. W procesie oczyszczania spalin z tlenków azotu wykorzystywana będzie woda amoniakalna magazynowana w nowych zbiornikach wykonanych ze stali węglowej

lub kwasoodpornej, umieszczone na szczelnej powierzchni. Wszystkie miejsca, w których potencjalnie mogłyby dojść do incydentu np. rozszczelnienia zbiorników paliw samochodowego były i są szczelne. Należy przy tym wskazać, że prowadzący instalację prowadzi okresowy monitoring wód podziemnych na terenie zakładu.

Do wniosku przedłożona została również dokumentację pod nazwą pn. „Analiza możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie huty szkła Guardian Częstochowa Sp. z o.o.” opracowana w styczniu 2017 r. przez Pana mgr inż. Pawła Hermańskiego. W dokumentacji tej dokonano szczegółowo analizy oceny stopnia zanieczyszczenia gruntów w świetle obowiązującego obecnie Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U z 2016 r. poz. 1395). Z dokonanych analiz wynika, że na terenie zakładu nie występuje zanieczyszczenie środowiska gruntowo-wodnego, a zastosowane środki techniczne w zakładzie gwarantują pełną ochronę tego środowiska. W związku z powyższym, po ponownej analizie wniosku i ww. dokumentacji tut. organ podtrzymał swoje stanowisko, że dla przedmiotowej instalacji nie ma potrzeby opracowania raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, o którym mowa w art. 208 ust. 2 pkt 4 lit. a) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r., Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r. poz. 799). Co za tym idzie, pozwolenie zintegrowane nie wymaga zmiany określonych w nim warunków, które byłyby wymagane z opracowania i przedłożenia do organu ww. raportu - art. 211 ust. 6 pkt. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W związku z realizacją przebudowy istniejącej instalacji do produkcji szkła płaskiego i budową nowej instalacji, określone warunki w przedmiotowym pozwoleniu wymagają znacznej zmiany. Zgodnie ze złożonym wnioskiem w niniejszej decyzji określono warunki dla źródeł należących do przebudowanej instalacji IPPC nr 1 oraz dla planowanej dopiero do budowy nowej instalacji IPPC nr 2 tj. m.in.:

- zanieczyszczeń emitowanych do powietrza w sposób zorganizowany z istniejących i nowych planowanych do budowy źródeł emisji;
- dopuszczalnego wskaźnikowego poziomu hałasu przenikającego do środowiska z terenu zakładu na tereny podlegające ochronie przed hałasem;
- ścieków przemysłowych odprowadzanych do zewnętrznych systemów kanalizacyjnych;
- odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne z uwzględnieniem odzysku odpadów wytwarzanych w przedmiotowej instalacji (stłuczki szklanej i pyłów z elektrofiltra) i dostarczanych przez zewnętrznych podmiotów (stłuczka szklana).

Wprowadzone przez tut. organ zmiany wynikają również z konieczności dostosowania treści pozwolenia do odmiennego otoczenia prawnego, regulującego zasady wydawania pozwoleń zintegrowanych. Obowiązujące pozwolenie zostało wydane w okresie rozruchu instalacji IPPC nr 1 oraz na podstawie przepisów, które na chwilę obecną uległy już zmianom. Istotną zmianą w wydawanych pozwoleniach są określane warunki w zakresie wytwarzania odpadów. W świetle obecnie obowiązujących przepisów ustawy -Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniach wyszczególnia się rodzaje odpadów przewidywanych do wytworzenia w instalacjach z uwzględnieniem ich

podstawowego składu chemicznego i właściwości. Dodatkowo, określa się w nich numer identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numer REGON posiadacza odpadów. Ponadto, z dniem 1 stycznia 2018 r. weszła w życie nowa ustawa z dnia 20 lipca 2017 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2017 r. poz. 1566 z późn. zm.). Złożony wniosek przez prowadzącego instalację uwzględnia wprowadzone zmiany w ww. zakresie i zgodnie z wnioskiem strony odpowiednio zmieniono warunki obowiązującego pozwolenia dla przebudowanej instalacji IPPC nr 1 oraz dla planowanej do budowy nowej instalacji IPPC nr 2. Należy przy tym wskazać, że gospodarka odpadami na terenie zakładu uległa tylko niewielkiej zmianie, bowiem w związku z realizowanymi inwestycjami zmianie uległy niektóre miejsca magazynowania odpadów, a w związku z montażem nowych instalacji do oczyszczania spalin z pieca do wytopu szkła powstały nowe rodzaje odpadów.

W wyniku eksploatacji przebudowanej i nowej instalacji do wytopu szkła płaskiego powstaną odpady niebezpieczne i odpady inne niż niebezpieczne, których ilości i sposób zbierania oraz sposoby dalszego postępowania z odpadami zostały określone w punkcie 4 części II 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 tych instalacjach przekazywane będą do odzysku do przedsiębiorców lub jednostek posiadających stosowne zezwolenia. Jednocześnie większość wytworzonej stłuczki szklanej na terenie zakładu zawracana będzie jako surowiec do produkcji, a tylko nieznaczna jej część (m.in. szkło, które nie spełnia wymogów technologicznych w przedmiotowej instalacji) jako odpad, przekazywana będzie do odzysku.

Niniejsze pozwolenie obejmuje również pozwolenie na przetwarzanie odpadów stłuczki szklanej wytworzonej na terenie zakładu i od zewnętrznych podmiotów. Na podstawie art. 202 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. - Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r. poz. 799) w powiązaniu z 41 a ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r. poz. 992) pozwolenie zintegrowane zawierające zezwolenie na przetwarzanie odpadów jest wydawane po przeprowadzeniu przez wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska z udziałem przedstawiciela właściwego organu kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska własnej. W związku z powyższym, zgodnie z art. 41a ust. 2 ustawy o odpadach pismem z dnia 11 kwietnia 2018 r. znak: OSR.6223.4.2018 r. zwrócono się do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach o wyznaczenie terminu kontroli w celu jej przeprowadzenia i powiadomienie tut. organ. Po przeprowadzeniu kontroli zakładu w dniach 6-30 kwietnia 2018 r. ww. organ wydał postanowienie z dnia 8 maja 2018 r. znak: DCIN.7060.14.2018.WK, w którym nie zgłosił uwag w zakresie spełnienia wymagań ochrony środowiska dla przedmiotowej instalacji.

Z uwagi na zaistnienie nowych okoliczności tj. złożenie przez wnioskodawcę kolejnych uzupełnień do wniosku (wraz ze zmianą ilości odpadów przewidywanych do przetworzenia), sprawa została ponownie rozpatrzona przez ww. organ. Postanowienie z dnia 22 maja 2018 r. znak: DCIN.7060.14.2018.WK organ ten również nie zgłosił uwag w zakresie spełnienia wymagań ochrony środowiska dla przedmiotowej instalacji. W związku z powyższym, zgodnie z wnioskiem strony, w niniejszej decyzji wydano warunki w zakresie przetwarzania (odzysku) odpadów w dwóch instalacjach IPPC nr 1 i 2.

W niniejszej decyzji nie określono wymogów w zakresie przeciwdziałaniu awarii przemysłowych wynikających z tego, że zakład zaliczany jest do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i posiada Program Zapobiegania Awariom, co wynika z art. 211 ust. 6 pkt. 9 ustawy - Prawo ochrony środowiska. Na terenie zakładu mogą wystąpić jednak sytuacje awaryjne, nie zaliczane do poważnych awarii przemysłowych takie jak: awaria urządzeń i instalacji oczyszczających spaliny z pieców do wytopu szkła, wyciek szkła; wyciek oleju, wyciek gazu ziemnego, sytuacje awaryjne w transporcie. W związku z tym dodatkowo w niniejszej decyzji określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Z uwagi na brak obowiązującej podstawy prawnej, wnioskodawca wystąpił o usunięcie z treści obowiązującego pozwolenia warunków określających oddziaływanie przedmiotowych instalacji na środowisko poprzez emisję promieniowania elektromagnetycznego. Instrument poleceń na emisję promieniowania elektromagnetycznego z urządzeń elektroenergetycznych o napięciu znamionowym nie mniejszym niż 110 kV nie funkcjonuje już obecnie w przepisach prawa ochrony środowiska. Nie mniej fakt ten, zgodnie z art. 122a ustawy Prawo ochrony środowiska, nie zwalnia prowadzącego tego typu instalacje z okresowych pomiarów pól elektromagnetycznych w środowisku. Uwzględniając wniosek strony, uchylono w części II punkt 5. Ponadto, zmiana określonych warunków w przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym z budową nowej instalacji do produkcji szkła płaskiego wymaga także zmiany załączników nr 1 i 2, z lokalizacją źródeł hałasu i miejsc magazynowania odpadów.

Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r. poz. 1257 z późn. zm.) zawiadomieniem z dnia 22 maja 2018 r. znak: OŚR.6223.4.2018 poinformowano strony, że zostały zebrane dowody oraz materiały niezbędne do wydania zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego, o możliwości wypowiedziania się strony co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań. W wyznaczonym 2 dniowym terminie od prowadzącego instalację wpłynęły dodatkowe wyjaśnienia do wniosku, które nie miały wpływu na przewidywane oddziaływanie przedmiotowych instalacji i zostały w całości uwzględnione przez tut. organ w niniejszej decyzji.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od decyzji przysługuje odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Częstochowie, Aleja Niepodległości 20/22 za pośrednictwem Prezydenta Miasta w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona ma prawo zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna, co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania.

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

Załączniki:

1. Lokalizacja źródeł hałasu
2. Miejsca magazynowania odpadów

Otrzymują:

1. Pani Martyna Jabłońska – pełnomocnik Guardian Częstochowa Sp. z o.o. ul. Korfantego 31/35, 42- 202 CZĘSTOCHOWA
2. Dyrektor Zarządu Zlewni PGW Wody Polskie w Sieradzu, Plac Wojewódzki 1, 98-200 Sieradz

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. Ligonía 46, 40-037 Katowice

Kopia:

aa/MR

Możliwe jest również składanie dokumentów za pomocą platformy Systemu Elektronicznej Komunikacji Administracji Publicznej Województwa Śląskiego <https://www.sekap.pl>.

Pobrano opłatę skarbową
w wysokości 1005,50
data wpłaty 31.01.2018 r.
nr pokwitowania: na konto Urzędu Miasta Częstochowy
w CITI Bank Handlowy Nr 4010301104000000093251000