

OŚR.6223.20.2019**DECYZJA**

Na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2020 r., poz. 256 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 2020 r., poz. 1219);
- art. 41 a ust. 1 i 6, art. 42 ust. 2, art. 43 ust. 2, art. 45 ust. 6, 8 i 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (tekst jednolity Dz. U. z 2020 r. poz. 797 z późn. zm.);
- 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. z 2014 r., poz. 1169);

po rozpatrzeniu wniosku złożonego w dniu 30 lipca 2019 r. przez spółkę z ograniczoną odpowiedzialnością Guardian Częstochowa z siedzibą w Częstochowie przy ul. Korfantego 31/35, reprezentowaną przez pełnomocnika Panią ██████████, 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 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, z dnia 5 grudnia 2014 r. znak: OŚR-I.6223.18.2014 i z dnia 25 maja 2018 r. znak: OŚR.6223.4.2018

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 z dnia 25 maja 2018 r. znak: OŚR.6223.4.2018, w następujący sposób:

I. W część I „Rodzaj i parametry instalacji” zmieniam punkty 1, 2, 3, 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:

- odbiór i przygotowanie zestawu szklarskiego;
- topienie zestawu szklarskiego;
- formowanie tafli szklanej;
- odprężanie i chłodzenie tafli szklanej;
- kontrola jakości, 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.

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

- zestawiaśnia 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;
- dwa ujęcia wód podziemnych;
- instalacja wodociągowa;
- wewnątrzzakładowa kanalizacja przemysłowa;
- wewnątrzzakładowa kanalizacja sanitarna i kanalizacja deszczowa;
- stacja elektroenergetyczna;
- instalacje kotłowni grzewczych i instalacje bloków grzewczych;
- instalacja do przygotowania gazu ziemnego;
- instalacja magazynowania i preparacji gazu propan-butan;
- instalacja magazynowania SO₂;
- instalacja pomp p.poż.;
- instalacja parowej kotłowni kontenerowej.

2. Charakterystyka instalacji

2.1. Instalacje podstawowe

2.1.1. Instalacje do wytopu szkła płaskiego

Odbiór i 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. Metodą pneumatyczną rozładowywane są: soda (przy czym w instalacji IPPC nr 2 soda będzie rozładowywana pneumatycznie bezpośrednio z wagonów), sulfat, nefelin, mączka wapienna oraz wapno do instalacji oczyszczania spalin. Metodą grawitacyjną rozładowywane są dolomit i piasek. Ług sodowy oraz woda amoniakalna rozładowywany jest pompami. Obydwie linie wyposażone są we własne zestawieni. Silosy dla każdego surowca zostały zaprojektowane na podstawie zużycia dziennego. Poszczególne surowce: piasek szklarski, mączka wapienna, dolomit, nefelin, soda, sulfat, koksik są odważane w odpowiednich proporcjach i przesyłane do miksera. Tam dodawana jest woda i opcjonalnie soda kaustyczna (w postaci wodnego roztworu, tj. ługu sodowego) 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.

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, a następnie do części wyrobowej pieca, gdzie jest schładzany 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 chłodziń 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 chłodzińce brzegowe i przez wyjście z wanny na rolki ciągnące odprężarki.

Odprężanie i chłodzenie tafli szklanej

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 oraz termopar pozwalają ręcznie lub automatycznie wpływać na temperaturę przez chłodzenie lub grzanie.

Kontrola jakości, cięcie i pakowanie

Po wyjściu z odprężarki szkło jest badane pod kątem jakości i defektów. Dane następnie są przesyłane do komputera tnącego w celu optymalizacji rozkroju

wstęgi. Szkło jest cięte przez noże wzdłużne i poprzeczne w celu uzyskania mniejszych rozmiarów. Takie szkło jest zdejmowane z linii przez maszyny i pakowane przez operatorów i odwożone na magazyn. Szkło przechowywane jest na magazynie w tzw. lokacjach w opakowaniach drewnianych lub na ramach stalowych. Takie lub poddane procesowi powlekania lub laminowania szkło wysyłane jest do klienta transportem samochodowych.

Oczyszczanie spalin

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

Pierwszym etapem oczyszczania spalin jest proces odsiarczania. Instalacja do redukcji SO₂ oparta jest o metodę półsuchego odsiarczania. Instalacja charakteryzuje się dużą redukcją szkodliwych związków kwaśnych SO₂, HCl, HF i SO₃ z wykorzystaniem suchego sorbentu w postaci wapna hydratyzowanego Ca(OH)₂. Ilość dozowanego sorbentu jest sterowana w zależności od zawartości SO₂ w spalinach surowych i czystych oraz od natężenia przepływu spalin. Materiał reaktywny (sorbent) jest rozpylany w strumieniu gazów odlotowych. W wyniku reakcji powstaje produkt w fazie stałej, którego głównym składnikiem jest dwuwodny siarczan wapnia. Produkt ten jest usuwany 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.

Drugim etapem oczyszczania spalin jest proces odpylania. Do redukcji emisji pyłów poniżej 20 mg/Nm³ 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 µm do 10 µm, a ich efektywność szacowana jest na poziomie 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 gromadzony jest w lejach zsypanych, a następnie za pomocą podajników śrubowych transportowany jest do podajnika pneumatycznego (tzw. „propellera”) lub do worków typu Big-Bag (rozwiązanie to jest stosowane w sytuacjach awaryjnych, w przypadku przepełnienia silosu magazynowego). Propeller transportuje pył do silosu zestawieni o pojemności 2,8 m³ lub do silosu magazynowego zewnętrznego o pojemności 90 m³. Pył z silosu zestawieni poddawany jest recyklingowi poprzez ponowne wykorzystanie w procesie wytopu szkła (jako surowiec, w zależności od wymagań jakościowych dotyczących produkowanego w danym momencie szkła).

Trzecim i ostatnim etapem oczyszczania spalin jest proces odazotowania. 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 powyżej 300°C. Ilość wody amoniakalnej określane jest na bieżąco w zależności od temperatury i ilości spalin oraz od zawartości tlenków azotu. Woda amoniakalna podawana jest ze zbiornika magazynowego 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 20 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;
- 12 komór 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.

Na istniejącej linii powlekania instalacji IPPC nr 1 eksploatowany jest również niewielki pomocniczy piec do testowego hartowania szkła. Piec nie służy do celów produkcyjnych. Jest to urządzenie testowe, wykorzystywane w procedurze kontroli jakości produkowanego szkła z podwójną i potrójną warstwą srebra. Piec zasilany jest energią elektryczną. Wyposażony jest w myjkę, służącą do wstępnego mycia testowanych produktów, przed ich wprowadzeniem do pieca. Urządzenie jest zainstalowane w istniejącej hali przemysłowej w rejonie linii coater.

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, tafła 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 tafle 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 kładzione jest na ramie autoklawu i zabezpieczone

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 bar za pomocą systemu sprężarek powietrza. Autoklaw jest wyposażony w zawór bezpieczeństwa w razie wzrostu ciśnienia powyżej wartości granicznej.

Chłodzenie odbywa się za pomocą układu dwóch wież chłodniczych, zasilających linie laminowania i powlekania szkła. Opcjonalnie, w przypadku problemów ze schładzaniem możliwe jest wykorzystanie układu 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. Dodatkowo woda z układu Open-Loop jest dochładzana przed samym autoklawem za pomocą wody lodowej poprzez wymiennik płytowy, w celu przyspieszenia procesu chłodzenia autoklawu.

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 jest podobny układ chłodzenia jak w instalacji IPPC nr 1. 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, składa się 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 4 MW, parowanie 8 m³/h, a wyrzut wody od 1 do 4 m³/h.

Eksploatacja obiegów wód chłodniczych jest źródłem ścieków w postaci wyrzutów wody chłodniczej oraz powstających w trakcie płukania filtrów bocznikowych. 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 należy do innego podmiotu i 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 wytwarzającej ciśnienie;
- regulator;
- parownica zewnętrzna.

Zbiorniki magazynowe są zbiornikami ciśnieniowymi, cylindrycznymi o konstrukcji dwusiennej (płaszcz zewnętrzny oraz wewnętrzny). Płaszcz wewnętrzny wykonany jest ze stali węglowej, natomiast zewnętrzny ze stali wysokostopowej. Pomiędzy obydwojema płaszczami 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 zmiennobrotowa, 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 prądowórcze o mocy 1750 kVA. Agregaty są zasilane olejem napędowym dostarczanym rurociągiem ssącym ze zbiorników umieszczonych na zewnątrz budynku. 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.

Instalacja IPPC nr 2 wyposażona jest w dwa odrębne agregaty prądowórcze o mocy 2275 kVA każdy i nominalnej mocy cieplnej w paliwie wynoszącej ok. 4,7 MW każdy, zasilane olejem napędowym. Generatory nowej linii zlokalizowane są po wschodniej stronie zakładu wraz z niezbędną infrastrukturą magazynową.

2.2.8. Dwa ujęcia wód podziemnych

Na terenie zakładu znajdują się dwa ujęcia wód podziemnych z utworów czwartorzędowych. Pierwsze ujęcie zlokalizowane jest w południowo-wschodniej części zakładu w rejonie stacji redukcyjnej gazu. W skład ujęcia wchodzi trzy otwory (S1, S2 i S1a) o głębokości 30 m i średnicy 16", w których zabudowano kolumny filtrów Ø 300 mm. Woda z ujęcia jest dostarczana do zakładu (zbiorniki i stacja uzdatniania) za pomocą rurociągu tłocznego. Studnia S1a stanowi otwór zastępczy dla studni S1. Studnia S1 traktowana jest jako rezerwowa. Drugie ujęcie jest zlokalizowane w południowo-zachodniej części zakładu i składa się z dwóch studni głębinowych S1-L2 i S2-L2. Jest ono wykonane w tej samej konstrukcji co pierwsze i przy wykorzystaniu tych samych rozwiązań technicznych i funkcjonalnych.

Woda podziemna z obydwu ujęć wykorzystywana jest w zakładzie do celów:

- technologicznych, związanych z funkcjonowaniem linii IPPC nr 1 i 2 obejmujących chłodzenie pieców do wytopu szkła, mycie szkła płaskiego w procesie produkcji szkła laminowanego i powlekanego;
- innych, w których wykorzystuje się wodę wodociągową, w okresach braku dostaw lub niedostatecznych dostaw tej wody z wodociągu miejskiego (np. do celów socjalno-bytowych);
- budowlanych tj. wykorzystania wody w okresie realizacji inwestycji, prowadzonych na terenie zakładu;
- modernizacji istniejących obiektów technologicznych;
- rozruchu istniejących i nowo wybudowanych obiektów technologicznych;
- gospodarczych, tj. utrzymanie czystości zakładu, utrzymanie zieleni i inne.

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 zlokalizowane jest na Stacji Uzdatniania Wody. Znajdują się tam również zasuwy zwrotne, wodomierz do pomiaru ilości pobieranej wody oraz zasuwa antystarzeniowa. Woda z przyłącza kierowana jest 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 rozdzielanie 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 zestawiarnię 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, wprowadzonych z zaworu odcinającego w budynku zestawiarni.

2.2.10.Wewnętrzzakładowa 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.Wewnętrzzakładowa kanalizacja sanitarna i kanalizacja deszczowa

Wewnętrzzakładowa 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 (wykonany ze stali nierdzewnej o średnicy 90 mm), do sieci zewnętrznej znajduje się za głównym ogrodzeniem zakładu i biegnie wzdłuż drogi asfaltowej w kierunku północnym.

Wody opadowe i roztopowe powstające w zachodniej i południowo-zachodniej części zakładu (tzw. „zlewnia A”) są odprowadzane poprzez wewnętrzzakładową kanalizację deszczową zamkniętą oraz separator zanieczyszczeń Hauraton SKG 200 BP, do kanału deszczowego, a następnie do kanału ulgi rzeki Warty - Kucelinka, poprzez rów odwadniający na terenie Walcowni Blach Grubych.

Wody opadowe i roztopowe powstające w części wschodniej i północnej zakładu (tzw. „zlewnie B i C”) ujmowane są w system kanalizacji deszczowej otwartej (rowy przydrożne ujmujące spływy z dróg i placów) oraz zamkniętej (spływy

z dachów obiektów budowlanych), a następnie wprowadzane do ziemi poprzez rowy infiltrująco-odparowujące.

Powstające wody opadowe i roztopowe z terenu nowej instalacji IPPC nr 2 odprowadzane są wewnątrzzakładową kanalizacją deszczową rozdzieloną do zbiorników rozsączających, a następnie do ziemi. Instalacją kanalizacji deszczowej, tzw. „czystej”, odprowadzane są wody opadowe z dachów. Instalacją kanalizacji deszczowej „brudnej” odprowadzane są wody opadowe z terenu dróg, placów, parkingów oraz terenów zielonych. Określenie „kanalizacja brudna” odnosi się do faktu, że służy ona do odprowadzania wód opadowych i roztopowych, spływających z terenów, po których poruszać się będą pojazdy spalinowe (samochody osobowe, ciężarowe, wózki widłowe, maszyny budowlane). Obszar nowej instalacji IPPC nr 2, na której powstają wody opadowe podzielony jest na trzy zlewnie: wschodnią, północną i zachodnią.

Wody opadowe i roztopowe z terenów zlewni wschodniej są odprowadzane do ziemi za pośrednictwem zbiornika rozsączającego ZB1, w postaci skrzynek rozsączających. Przed wprowadzeniem wód do zbiornika rozsączającego, prowadzone jest ich podczyszczanie za pomocą dwóch separatorów zintegrowanych z osadnikami.

W odmienny sposób są odprowadzane do ziemi wody opadowe i roztopowe z terenu zlewni północnej i zachodniej. Do tego celu wykonane są zbiorniki rozsączające ziemne ZB3 (zlewnia północna) oraz ZB2 (zlewnia zachodnia).

Wody opadowe ze zlewni zachodniej, przed wprowadzeniem do ziemi są podczyszczane w dwóch separatorach betonowych koalescencyjnych, zintegrowanych z osadnikiem.

Wody ze zlewni północnej nie są poddawane podczyszczeniu, ponieważ pochodzą one z dachu budynku magazynowo-produkcyjnego oraz terenów zielonych, zlokalizowanych po północnej stronie zakładu.

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 stację Mirów. Obniżone napięcie 20 kV ze stacji elektroenergetycznej zasila stację transformatorowo-rozdzielczą 20/0,4 kV.

2.2.13. Instalacje kotłowni grzewczych 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%.

Kotłownia biura spedycji jest nowym obiektem, wybudowanym w ramach budowy nowej instalacji IPPC nr 2. Kotłownia zlokalizowana jest w biurze spedycji i składa się z kotła grzewczego Viessman VITODENS 200-W, zasilanym gazem ziemnym wysokometanowym grupy E. Kocioł charakteryzuje się nominalną wydajnością

cieplną wynoszącą 49 kW i nominalną mocą cieplną w paliwie wynoszącą 50 kW (przy założeniu sprawności 98%). Zadaniem tego obiektu jest wytwarzanie ciepłej wody na potrzeby centralnego ogrzewania oraz wody użytkowej budynku biura spedycji.

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 od 192 kW do 814 kW każda.

Instalacja bloków grzewczych instalacji IPPC nr 2 składa się z 4 nagrzewnic o nominalnej mocy cieplnej w paliwie od 192 kW do 814 kW każda.

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.

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.

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 przypadku awarii zasilania instalacji gazu ziemnego. Gaz propan-butan dostarczany jest cysternami samochodowymi lub kolejowymi i przechowywany w 5 zbiornikach naziemnych o pojemności 206 m³ każdy (łącznie pojemność bazy magazynowej wynosi 1030 m³, przy czym pojemność użytkowa wynosi 850 m³, co odpowiada ok. 462 Mg ciekłego gazu). Z miejsc magazynowania gaz 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 2,8 bara po zmieszaniu gazu ze sprężonym powietrzem w celu uzyskania odpowiedniej wartości opalowej.

Instalacja IPPC nr 1 posiada stację przygotowania gazu LPG. Jest ona wyposażona w dwa kotły opalane gazem LPG o nominalnej mocy cieplnej w paliwie 940 kW każdy. Dla potrzeb nowej instalacji IPPC nr 2 została wybudowana podobna stacja przygotowania gazu LPG, w skład której wchodzi dwa kotły zasilane gazem LPG typu ARCA Caldaie PRK 1200 o nominalnej mocy cieplnej w paliwie 1,315 MW każdy.

2.2.16.Instalacja do magazynowania SO₂

Dwutlenek siarki stosowany jest w produkcji szkła płaskiego jako składnik atmosfery wanny cynowej. Instalacja magazynowania SO₂ instalacji IPPC nr 1 znajduje się w odrębnym pomieszczeniu poza główną halą produkcyjną. Gaz ten, wraz z azotem jest podawany do odprężarki instalacji IPPC za wanną cynową gdzie nadmuchiwany jest na pierwsze rolki odprężarki. Nadmiar gazu wyprowadzany jest do powietrza emitorem wanny cynowej (E4). Magazyn SO₂ dla instalacji IPPC nr 2 znajduje się przy północnej ścianie nowego budynku pieca do wytopu szkła i wanny cynowej instalacji IPPC nr 2.

W jednym magazynie może być magazynowanych maksymalnie 12 szt. butli gazowych o pojemności po 74 kg SO₂ każda. Maksymalna pojemność każdego magazynu SO₂ dla instalacji IPPC nr 1 i nr 2 wynosi 888 kg.

2.2.17.Instalacja pomp p.poż.

Instalacja pomp p.poż. znajduje się w budynku pomp, w pobliżu hali pieca instalacji IPPC nr 1. Pompy te służą do wytwarzania ciśnienia wody przeciwpożarowej w instalacji tryskaczowej oraz w instalacji gaszenia zbiorników LPG na terenie zakładu. Instalacja ta jest źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza, powstających w wyniku procesu spalania oleju napędowego w silnikach spalinowych pomp p.poż.

2.2.18.Instalacja parowej kotłowni kontenerowej

Nową instalacją do produkcji pary w zakładzie jest generator pary w zabudowie kontenerowej. Kotłownia parowa o nominalnej mocy cieplnej w paliwie 1,722 MW zlokalizowana jest w pobliżu budynku zestawieni instalacji IPPC nr 1. Generator wytwarza parę wodną, wykorzystywaną do podtrzymania temperatury w mikserze surowców do produkcji szkła w zestawieniach obydwu linii produkcyjnych (instalacji IPPC nr 1 i nr 2), w procesie przygotowania zestawu szklarskiego. Energia w wytworzonej parze jest dodatkowo wykorzystywana do utrzymywania dodatkowej temperatury w magazynie piasku, jednego z surowców do produkcji szkła. Ciepło w parze dostarczane jest do miksera surowców oraz magazynu piasku za pośrednictwem instalacji doprowadzenia pary, stanowiącej sieć stalowych rurociągów, prowadzonych estakadami naziemnymi.

Generator pary stanowi poziomy, trójciągowy kocioł parowy o konstrukcji płomienicowo-płomieniówkowej Viessmann Vitomax 200-HS, zasilany gazem ziemnym wysokometanowym grupy E. Kocioł zintegrowany jest z suchym ekonomizerem spalin ECO2, podwyższającym sprawność cieplną urządzenia oraz zbiornikiem akumulacyjnym pary. Kocioł wyposażony jest w modulowany, niskoemisyjny palnik gazowy Weishaupt typu multiflam.

Kocioł parowy zabudowany jest w budynku kontenerowym wraz z urządzeniami pomocniczymi, systemami automatyki pomiarowej oraz armaturą zabezpieczającą, regulacyjną i odcinającą. Elementy instalacji kontenerowej kotłowni parowej przedstawiają się następująco: instalacja spalania paliw z kominem stalowym, dwuściennym, wyprowadzonym ponad dach budynku kotłowni, stacja uzdatniania wody kotłowej, wyposażona w filtr wstępny oraz zbiornik wody zasilającej z częściowym odgazowaniem termicznym o wydajności 2,8 m³/h, automatyczny system odsalania i odmulania wody kotłowej, schładzacz odsolin i odmulin, zasobnik pary typu Ruthsa, aktywny system bezpieczeństwa instalacji gazowej wraz z zaworem zlokalizowanym na zewnętrznej ścianie kotłowni.

Uwaga: przewidywane uruchomienie parowej kotłowni kontenerowej planowane jest na wrzesień 2020 r.

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:	130 000	163 135	293 135
stłuczka szklana własna	100 000	126 400	226 400
stłuczka szklana obca	30 000	36 735	66 735
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
Dwutlenek siarki	7	9	16

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	480 000 m ³ /rok	480 000 m ³ /rok	960 000 m ³ /rok
Zużycie wody z sieci wodociągowej	39 420 m ³ /rok	40 000 m ³ /rok	79 420 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
Słuczka szklana	Magazynowanie na otwartym placu magazynowym oraz w silosach stalowych	3	Plac magazynowy słuczki szklanej ¹ o powierzchni 7 300 m ² : ok. 30 000 Mg Silos nr 1: 120 m ³ Silos nr 2: 120 m ³
Pył z elektrofiltru (odpad z odpylania spalin pieca do wytopu szkła)	Magazynowanie w silosie stalowym w zestawiarzni oraz w silosie zewnętrznym	1	2,8 m ³ 90 m ³
Woda amoniakalna	Magazynowanie	1	100 m ³

(do odazotowania)	w zamkniętym zbiorniku		
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
Dwutlenek siarki	Magazyn butli gazowych (maksymalnie 12 szt. butli o pojemności po 74 kg SO ₂ każda)	2	Magazyn nr 1 - 888 kg

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 oraz w silosach stalowych	3	Plac magazynowy stłuczki szklanej ¹ o powierzchni 7 300 m ² : ok. 30 000 Mg Silos nr 1: 110 m ³ Silos nr 2: 110 m ³
Pył z elektrofiltru	Magazynowanie w silosie	1	2,8 m ³

(odpad z odpylania spalin pieca do wytopu szkła)	stalowym oraz w silosie zewnętrznym		90 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
Dwutlenek siarki	Magazyn butli gazowych (maksymalnie 12 szt. butli o pojemności po 74 kg SO ₂ każda)	1	Magazyn nr 2 - 888 kg

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 osiągnięty 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 w procesach technologicznych;
- zastosowanie obiegu zamkniętego wód chłodniczych, co pozwala na ograniczenie do minimum poboru wody;
- ujęcie wszystkich ścieków za pomocą oddzielnych systemów kanalizacyjnych przeznaczonych dla ścieków pochłoniczych (przemysłowych), 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 jest 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) o skuteczności redukcji 80 %;
- ograniczenie emisji tlenków siarki z wykorzystaniem instalacji do odsiarczania spalin metodą półsuchą o skuteczności redukcji 40 %;
- 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 (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 podpunkty 3.1, 3.1.1, 3.1.2, 3.1.3 i 3.1.4 oraz zmieniam punkty 1, 2 i 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^oC,
- maksymalna temperatura w piecu: 1 600^oC,
- minimalna temperatura eksploatacyjna w komorze regeneracyjnej: 250^oC
- maksymalna temperatura eksploatacyjna w komorze regeneracyjnej: 740^oC
- 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 położone na terenie zakładu

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)

Kotłownia biura magazynu spedycji – kocioł grzewczy Viessman VITODENS 200W opalana gazem ziemnym o nominalnej mocy w paliwie 50 kW

Dwa silniki pomp instalacji tryskaczowej oraz instalacji gaszenia zbiorników LPG
 - Silnik Cummins 6BTA5F1 pompy instalacji tryskaczowej
 - Silnik Scania D9-9 10-10(+) pompy instalacji gaszenia zbiorników LPG

Generator pary o nominalnej mocy cieplnej w paliwie 1,722 MW, zasilany gazem ziemnym wysokometanowym grupy E - trójciągowy kocioł parowy o konstrukcji płomienicowo-płomieniówkowej Viessmann Vitomax 200-HS

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 od 192 kW do 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 1,315 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 od 192 kW do 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. 4,7 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 80%	8760
Wanna cynowa	E4	okrągły, pionowy,	13	0,5	0	470	brak	8760

		zadaszony						
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]	Temperatura 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	80	4,5	4,99	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 80%.	8760
Wanna cynowa	E15	okrągły, pionowy, zadaszony	17	0,45	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]	Temperatura 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
Kotłownia biura magazynu spedycji (jeden kocioł grzewczy)	E26	okrągły, pionowy, otwarty	15,4	0,08	3,91	353	Brak	8760
Instalacja pomp p.poż (silnik +pompy inst.tryskaczowej)	E27	pionowy, zadaszony	7	0,01	0	708	Brak	100
Instalacja pomp p.poż (silnik +pompy instalacji gaszenia zbiorników LPG	E28	pionowy, zadaszony	7	0,015	0	708	Brak	100
Instalacja kontenerowej kotłowni parowej (generator pary)	E29	pionowy, okrągły otwarty	5,1	0,57	3,4	397	Brak	8760
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	4,5	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:	E6 E7 E8 E9 E10	okrągły, pionowy, zadaszony	11,6	0,35	0,13	440	Brak	2100 2100 2100 2100 2100

(7 szt nagrzewnic)	E11 E13							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	500 500
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	5	0,4	0	465	Brak	2100 2100
Instalacja kotłowni stacji przygotowania gazu ziemnego dla instalacji IPPC nr 2: (dwa kotły)	E18a E18b	okrągły, pionowy, zadaszony	5	0,2	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	0,4	0,25	440	Brak	2100 2100 2100 2100
Instalacja generatorów Diesla dla instalacji IPPC nr 2: (dwa silniki spalinowe)	E24a E24b	okrągły, pionowy, otwarty	11	0,5	29,5	758	Brak	500 500

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

<i>Źródło emisji/nr emitora Nazwa substancji zanieczyszczającej (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

<u>Piec szklarski – E1 (8760 h)</u>			
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	9,99/24,99 ²	0,0249/0,6249 ²	-
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	-
<u>Suma metali z grupy II (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr_{VI}, Sb, Pb, Cr_{III}, Cu, Mn, V, Sn)</u>	4,99	0,01249	-
<u>Wanna cynowa - E4 (8760 h)</u>			
Dwutlenki siarki SO ₂	-	-	0,72
Cyna			0,0003
Pył ogółem			0,0003
<u>Kocioł grzewczy -linii laminowania E25 (8760 h)</u>			
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.

² emisje chlorowodoru z emitora pieca do wytopu szkła odnoszące się do wariantu pracy instalacji z zawracaniem pyłu z elektrofiltrów instalacji oczyszczania spalin

1.5.2. Dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji IPPC nr 2

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]
<u>Silosy surowców - E16 (8760 h)</u>			
Pył ogółem	-	-	0,225
<u>Piec szklarski – E14 (8760 h)</u>			
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	9,99/24,99 ²	0,0249/0,6249 ²	-
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	-
<u>Suma metali z grupy II (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr_{VI}, Sb, Pb, Cr_{III}, Cu, Mn, V, Sn)</u>	4,99	0,01249	-
<u>Wanna cynowa - E15 (8760 h)</u>			

Dwutlenki siarki SO ₂	-	-	0,72
Cyna	-	-	0,0003
Pył ogółem	-	-	0,0003

*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.

² emisje chlorowodoru z emitora pieca do wytopu szkła odnoszące się do wariantu pracy instalacji z zawracaniem pyłu z elektrofiltrów instalacji oczyszczania spalin

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

<i>Źródło emisji/nr emitora Nazwa substancji zanieczyszczającej (czas trwania emisji w ciągu roku)</i>	Wielkości emisji [mg/Nm³]*	Wielkości emisji [kg/h]
Instalacje pomocnicze położone na terenie zakładu		
<u>Instalacja kotłowni grzewczej (dwa kotły E2a (4380 h) i E2b (4380 h)</u> Dwutlenki azotu NO ₂ Dwutlenki siarki SO ₂ Tlenek węgla Pył ogółem		0,04 0,0002 - ¹ 0,0002
<u>Kotłownia biura magazynu spedycji (jeden kocioł grzewczy) E26 (8760h)</u> Dwutlenki azotu NO ₂ Dwutlenki siarki SO ₂ Tlenek węgla Pył ogółem		0,008 0,0004 - ¹ 0,000003
<u>Instalacja pomp o.poż (silnik Cummins 6BTA5F1 +pompy instalacji tryskaczowe) E27 (100h)</u> Dwutlenki azotu NO ₂ Dwutlenki siarki SO ₂ Tlenek węgla Pył ogółem		0,95 0,0003 - ¹ 0,0008
<u>Instalacja pomp o.poż (silnik Scania D9-9 10-10(+)) pompy instalacji gaszenia zbiorników LPG) E28 (100h)</u> Dwutlenki azotu NO ₂ Dwutlenki siarki SO ₂ Tlenek węgla Pył ogółem		3,33 0,0005 - ¹ 0,001
<u>Instalacja kontenerowej kotłowni parowej</u>		

(generator pary) E29 (8760h) Dwutlenki azotu NO ₂ Dwutlenki siarki SO ₂ Tlenek węgla Pył ogółem		0,021 0,08 - ¹ 0,000003
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 0,0012 - 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 (500 h), E17b (500 h)</u> Dwutlenki azotu NO ₂ Dwutlenki siarki SO ₂ Tlenek węgla Pył ogółem Węglowodory alifatyczne do C12 Węglowodory aromatyczne		13,56 0,0033 - ¹ 0,008 0,43 0,11
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	200 5 5	
<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 0,0013 - 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		0,06

Dwutlenki siarki SO ₂		0,0006
Tlenek węgla		- ¹
Pył ogółem		0,0007
Instalacja generatorów Diesla dla instalacji IPPC nr 2: (dwa silniki spalinowe) E24a (500 h), E24b (500 h)		
Dwutlenki azotu NO ₂		15,94
Dwutlenki siarki SO ₂		0,0039
Tlenek węgla		- ¹
Pył ogółem		0,009
Węglowodory alifatyczne do C12		0,19
Węglowodory aromatyczne		0,05

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

Nazwa substancji zanieczyszczającej	Wielkości emisji z instalacji IPPC nr 1 [Mg/rok]	Wielkości emisji z instalacji pomocniczych [Mg/rok]	Łączna emisja [Mg/rok]
Dwutlenki azotu NO ₂	322,46	17,78	340,24
Dwutlenki siarki SO ₂	405,68	0,73	406,41
Tlenek węgla	60,18	- ¹	60,18
Pył ogółem	17,92	0,15	18,07
Cyna	0,003		0,003
Chlorowódor wyrażony jako HCl	7,97/19,97 ²		7,97/19,97 ²
Fluorowódor wyrażony jako HF	3,15		3,15
Amoniak	17,96		17,96
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)	4,03		4,03
Węglowodory alifatyczne do C12		0,46	0,46
Węglowodory aromatyczne		0,12	0,12

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

²emisje chlorowodoru z emitora pieca do wytopu szkła odnoszące się do wariantu pracy instalacji z zawracaniem pyłu z elektrofiltrów instalacji oczyszczania spalin

1.5.5. Określam roczną wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji IPPC nr 2 oraz z instalacji pomocniczych

Nazwa substancji zanieczyszczającej	Wielkości emisji z instalacji IPPC nr 2 [Mg/rok]	Wielkości emisji z instalacji pomocniczych [Mg/rok]	Łączna emisja [Mg/rok]
--	---	--	-------------------------------

Dwutlenki azotu NO ₂	401,47	18,29	419,76
Dwutlenki siarki SO ₂	508,17	0,06	508,23
Tlenek węgla	127,46	- ¹	127,46
Pył ogółem	22,04	0,05	22,09
Cyna	0,003		0,003
Chlorowódor wyrażony jako HCl	10,07/25,05 ²		10,07/25,05 ²
Fluorowódor wyrażony jako HF	4,03		4,03
Amoniak	38,19		38,19
Suma metali z grupy I (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI})	1,00		1,00
<u>Suma metali z grupy II (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr_{VI}, Sb, Pb, Cr_{III}, Cu, Mn, V, Sn)</u>	5,00		5,00
Węglowodory alifatyczne do C12		0,19	0,19
Węglowodory aromatyczne		0,05	0,05

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

²emisje chlorowodoru z emitora pieca do wytopu szkła odnoszące się do wariantu pracy instalacji z zawracaniem pyłu z elektrofiltrów instalacji oczyszczania spalin

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 do 9 miesięcy. 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 720 godzin, 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	9,99/24,99 ²	9,99/24,99 ²
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
<u>Suma metali z grupy II (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr_{VI}, Sb, Pb, Cr_{III}, Cu, Mn, V, Sn)</u>	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).

² emisje chlorowodoru z emitora pieca do wytopu szkła odnoszące się do wariantu pracy instalacji z zawracaniem pyłu z elektrofiltrów instalacji oczyszczania spalin

1.5.9. Ustalam wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji IPPC nr 2 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 – 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	9,99/24,99 ²	9,99/24,99 ²
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
<u>Suma metali z grupy II (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr_{VI}, Sb, Pb, Cr_{III}, Cu, Mn, V, Sn)</u>	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)

²emisje chlorowodoru z emitora pieca do wytopu szkła odnoszące się do wariantu pracy instalacji z zawracaniem pyłu z elektrofiltrów instalacji oczyszczania spalin

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 pięciu króćców pomiarowych, zlokalizowanych w odcinku pomiarowym systemu CEMS. W przypadku emitora E14 instalacji IPPC nr 2 są podobne rozwiązania techniczne, w tym ilość i podobna lokalizacja króćców pomiarowych, co w przypadku emitora E1 na instalacji IPPC nr 1.

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	Rozkład czasu pracy źródła dla doby
-------------------	--------------	------------------------	--------------------------	-------------------------------------

			[dB]	
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 Wentylator (1 szt.) typ A-XBL5/ZO.89/800/GD Moc silnika: 37 kW, wydajność: 10,6 m ³ /s	100	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 Wentylatory - 5 szt: Typ WE 1R 160 L2/160L Moc silnika 18,5 kW Obroty 2940 RPM Wydajność 16 000 m ³ /s	100	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZB5	Odprężanie szkła	Wentylatory – odprężarki 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 Wentylator 2SCrZ50M4 moc: 55 kW obroty 1483 RPM	80	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZB7	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 Wentylatory: 2 szt. Typ: S3260 Moc silnika: 45 kW	90	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZP4	Wentylator instalacji odsiarczania	Wentylator Instalacji Odsiarczania Spalin, Moc silnika 560 kW Maksymalne obroty 1000 RPM	80	Ciągły, 24 godziny/dobę

Uwaga: Źródła oznaczone symbolami to: ZB -źródła typu budynek, ZP -źródła przestrzenne i 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 powietrza (4 szt.) Typ: WX182871 Moc: 315 kW Obroty: 990 RPM Wydajność: 255 270 m3/h	90	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZB2'	Zestawiarnia	Silniki mikserów (2 szt.) Typ: 3~31SS/M-04 Moc: 132 kW Obroty: 1490 RPM	85	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZB3'	Chłodnia góry pieca	Wentylatory powietrza (2 szt.): Typ: WMC-GASF01-13a-F-L90 Moc: 110 kW Obroty: 990 RPM Wydajność: 155 382 m3/h	90	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZB4'	Budynek pieca	Wentylatory powietrza pieca do wytopu szkła (4 szt.) Typ: AXIAL TYPE FAN Wydajność: 17 500 m3/h	80	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZB5'	Odpężanie szkła	Wentylatory chłodzenia na linii odpężania szkła (4 szt.) Typ: (TA 76(LG) Moc: 71 kW Obroty: 1395 RPM Wydajność: 24 100 m3/h Typ: CTA 92 Moc: 21,1 kW Obroty: 1537 RPM Wydajność: 51 000 m3/h	76	Ciągły, 24 godziny/dobę

		<p>Typ: CTC 500M Moc: 6,7 kW Obroty: 2989 RPM Wydajność: 11 200 m3/h</p> <p>Typ: CTC 560M Moc: 8,8 kW Obroty: 2952 RPM</p>		
ZB6'	Rozkrój szkła	<p>Silniki układu noży poprzecznych (4 szt.) Typ: Nider 115U3C400BAMAB115 Moc: 3,12 kW Obroty: 4000 RPM</p>	80	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZB7'	Kompresory w budynku urządzeń mechanicznych	<p>Kompresory (2 szt.): Typ: Siemens 1CV3315B Moc: 200 kW Obroty: 1491 RPM</p> <p>Kompresory (2 szt.): Typ: Siemens 1LG6 318-4AA51-Z Moc: 81-250 kW Obroty: 534-2454 RPM</p>	90	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZB8'	Kompresory przy budynku zestawieni	<p>Kompresory (2 szt.): Typ: FSD 475 /5 bar Moc: 230,7 kW Obroty: 1491 RPM Wydajność: 2 928 m3/h</p> <p>Kompresor (1 szt.): Typ: FSD 475 SFC/5 bar Moc: 307 kW Obroty: 1890 RPM Wydajność: 3 714 m3/h</p>	90	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZB9'	Wentylatorownia wanny cynowej	<p>Wentylatory powietrza (3 szt.): Typ: GERV-NDX2-R-1000-110/4/50 Moc: 86/110 kW Obroty: 1400 RPM Wydajność: 128 500 m3/h</p>	90	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZP2a'	Wieża chłodnicza, linii float	<p>Wentylatory powietrza (3 szt.): Typ: 3~225S/M-04 Moc: 37 kW Obroty: 1480 RPM</p>	90	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZP2b'	Wieża chłodnicza, linii powlekania	<p>Wentylatory powietrza (2 szt.): Typ: AT 28-3M28 Moc: 22 kW Obroty: 1470 RPM</p>	90	Ciągły, 24 godziny/dobę
ZP3'	Wentylator instalacji odsiarczania	<p>Wentylatory Instalacji Odsiarczania Spalin (2szt.): Typ: 3~MOT.1CV4-405C Moc: 500 kW Obroty: 994 RPM Wydajność: 155 645 m3/h</p> <p>Moc: 180 kW Obroty: 1000 RPM Wydajność: 193 755 m3/h</p>	94	Ciągły, 24 godziny/dobę

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

Podpunkt 3.1 – uchylony
Podpunkt 3.1.1- uchylony
Podpunkt 3.1.2 – uchylony
Podpunkt 3.1.3 – uchylony
Podpunkt 3.1.4 - uchylony

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
06 02 03*	Wodorotlenek amonowy	Eksplatacja instalacji oczyszczania spalin, stanowisko rozładunku dostaw reduktora tlenków azotu w procesie odazotowania (wody amoniakalnej)	Odpady, stanowiące popłuczyny wody amoniakalnej (wodorotlenek amonu) stosowanej w procesie odazotowania spalin z pieców do wytopu szkła, jako reduktor tlenków azotu. Odpad w postaci bezbarwnej cieczy, o wyglądzie i gęstości zbliżonym do wody. Posiada charakterystyczny, ostry, nieprzyjemny i duszący zapachu amoniaku. Odpad powstaje w wyniku wycieków substancji podczas przeładunku dostaw wody amoniakalnej do zbiornika magazynowego w instalacji odsiarczania spalin, w trakcie czyszczenia wodą tacy przeciwrozlewowej, na której posadowione jest stanowisko rozładowcze jak również w wyniku standardowego czyszczenia adapterów stanowiska rozładowczego.
13 02 05*	Mineralne oleje smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Eksplatacja 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 różnicowanej 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	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.

	nimi zanieczyszczone		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 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych 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

			<p>mogą być klasyfikowane jako odpad niebezpieczny.</p> <p>Odpady nie są biodegradowalne. Zależnie od składu możliwe jest ich powtórne zastosowanie do produkcji materiałów budowlanych.</p>
--	--	--	--

Odpady inne niż niebezpieczne

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Źródła powstawania odpadów	Właściwości i skład chemiczny odpadów
06 02 99	Inne niewymienione odpady (popłuczyny wody amoniakalnej)	Eksplatacja instalacji oczyszczania spalin, stanowisko rozładunku dostaw reduktora tlenków azotu w procesie odazotowania (wody amoniakalnej)	Odpad stanowi roztwór wodny amoniaku (woda amoniakalna) o różnym stopniu rozcieńczenia. Składnikami odpadu jest amoniak oraz woda. Stężeniem granicznym produktu handlowego, powyżej którego wodę amoniakalną uznaje się za niebezpieczną jest wartość 24,9%, jednakże w praktyce już przy stężeniu 24% woda amoniakalna może wykazywać właściwości niebezpieczne. W zależności od stężenia możliwa jest klasyfikacja odpadu do odpadu niebezpiecznego (kod 06 02 03*). Zazwyczaj jednak nie będzie wykazywał właściwości niebezpiecznych i będzie klasyfikowany jako odpad inny niż niebezpieczny
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	Szkoło odpadowe z procesu technologicznego	Proces produkcji szkła - instalacje IPPC nr 1 i nr 2	Szkoło odpadowe powstające w procesie produkcyjnym na linii rozkroju szkła lub podczas mechanicznej obróbki stłuczki szklanej na etapie przygotowania surowców. Szkoło 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 różnicowanej, 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 zestawiających. 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 różnicowany. Są to odpady stałe w postaci tkanin. Skład odpadu może być różnicowany. Głównym składnikiem są tworzywa sztuczne lub tkaniny, nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Niektóre z odpadów mogą być częściowo degradowalne.
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Eksplotacja 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 niż wymienione w 16 11 05	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 różnicowanym wyglądzie i kształcie w postaci wymurówki, okładzin 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 (żelazo 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]
06 02 03*	Wodorotlenek amonowy	15	15	30
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 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	90	120	210
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]
06 02 99	Inne niewymienione odpady (popłuczyny wody amoniakalnej)	15	15	30
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 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	90	120	210
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

4.3. Opis dalszych sposobów gospodarowania wytworzonymi odpadami.

Odpady niebezpieczne

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Opis sposobów gospodarowania
06 02 03*	Wodorotlenek amonowy	Odpady gromadzone są w studniach odciekowych (bezodpływowych) o pojemności 5 m ³ , znajdujących się pod stanowiskiem rozładowniczym system dostarczających wodę amoniakalną do zbiorników magazynowych w instalacjach oczyszczania spalin, a następnie okresowo są wywożone transportem samochodowym przez podmiot zewnętrzny do dalszego zagospodarowania.

13 02 05*	Mineralne oleje smarowe niezawierające związków chłorowcoorganicznych	Przepracowane oleje mineralne zbierane są w miejscu ich wytworzenia do szczelnych, zamykanych i oznakowanych pojemników. Przepracowane oleje z miejsc magazynowania odbierane będą transportem samochodowym uprawnionego posiadacza odpadów lub prowadzącego działalność w zakresie transportu odpadów celem przekazania do odzysku poprzez powtórna 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 (zamknięte pojemniki ustawione w pozycji pionowej). Duże opakowania są ustawiane luzem w wydzielonym miejscu, natomiast małe opakowania zbierane są do większych pojemników. Z miejsca 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 selektywnie do zamykanych i opisanych pojemników ustawionych przy magazynie ubrań ochronnych. 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.
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 inne niż niebezpieczne

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Opis sposobów gospodarowania
06 02 99	Inne niewymienione odpady (popłuczyny wody amoniakalnej)	Odpady gromadzone są w studniach odciekowych (bezodpływowych) o pojemności 5 m ³ , znajdujących się pod stanowiskiem rozładowniczym cystern dostarczających wodę amoniakalną do zbiorników magazynowych w instalacjach oczyszczania spalin, a następnie okresowo są wywożone transportem samochodowym przez podmiot zewnętrzny do dalszego zagospodarowania.
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 lub przetwarzanie 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 widłowymi 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	Szkoło odpadowe z procesu technologicznego	Stłuczka szklana z linii cięcia szkła jest zbierana selektywnie do metalowego pojemnika umieszczonego w bezpośredniej bliskości linii cięcia szkła, bądź kanałem powrotu stłuczki za pomocą taśmociągu. Odpad jest następnie transportowany 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 gromadzone są w lejach zsypanych elektrofiltrów w instalacjach oczyszczania spalin instalacji IPPC nr 1 i nr 2. Następnie za pomocą podajników śrubowych transportowane są do podajnika pneumatycznego (tzw. „propellera”) lub do worków typu Big-Bag (rozwiązanie to jest stosowane w sytuacjach awaryjnych, w przypadku przepełnienia silosu magazynowego). Propeller transportuje odpad do silosów zestawiami danej linii produkcyjnej o pojemności 2,8 m ³ lub do silosu magazynowego zewnętrznego danej linii produkcyjnej o pojemności 90 m ³ . Odpad z silosu zestawieni poddawany jest recyklingowi poprzez ponowne wykorzystanie w procesie wytopu szkła (jako surowiec, w zależności od wymagań jakościowych dotyczących produkowanego w danym momencie szkła). Odpad nie poddawany recyklingowi odbierany jest autocysternami przez uprawnione firmy zewnętrzne do dalszego zagospodarowania.
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	
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. 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 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 niż wymienione w 16 11 05	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.
17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z remontów rozbiórek	

17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	rodzaju odpadów.
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	
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
06 02 03*	Wodorotlenek amonowy	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 11 i 11"</u> Studnie odciekowe (bezodpływowe) o pojemności 5 m ³ , znajdujące się pod stanowiskiem rozładowniczym cystem dostarczających wodę amoniakalną do zbiorników magazynowych w instalacjach oczyszczania spalin instalacji IPPC nr 1 i nr 2 Studnie odciekowe wykonane są z betonu prefabrykowanego, wyłożonego warstwą chemoodporną	W studniach odciekowych (bezodpływowych)
13 02 05*	Mineralne oleje smarowe niezawierające związków chłorowcoorganicznych	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 1</u> Zadaszona wiata z SUG glikolowym zlokalizowana na terenie zakładu przy piecu do wytopu szkła instalacji IPPC nr 1 Wiata wyposażona w szczelną betonową posadzkę	W szczelnych, zamkniętych pojemnikach, wykonanych z olejoodpornego tworzywa sztucznego na wannie wychwytowej do wylapywania potencjalnych wycieków odpadu.

15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 1</u> Zadaszona wiata z SUG glikolowym zlokalizowana na terenie zakładu	W szczelnych, zamkniętych i oznakowanych pojemnikach
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	przy piecu do wytopu szkła instalacji IPPC nr 1 Wiata wyposażona w szczelną betonową posadzkę	
16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 9</u> Przy ścianie placu magazynowania stłuczki szklanej, wyposażone w szczelną betonową posadzkę <u>Miejsce magazynowania odpadów nr 9"</u> Przy zestawiairni instalacji IPPC nr 2, 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	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 6</u> Przy ścianie placu magazynowania stłuczki szklanej, wyposażone w szczelną betonową posadzkę <u>Miejsce magazynowania odpadów nr 6"</u> Przy budynku technicznym instalacji IPPC nr 2, wyposażone w szczelną betonową posadzkę <u>Miejsce magazynowania odpadów nr 9</u> Przy ścianie placu magazynowania stłuczki szklanej, wyposażone w szczelną betonową posadzkę <u>Miejsce magazynowania odpadów nr 9"</u> Przy zestawiairni instalacji IPPC nr 2, wyposażone w szczelną betonową posadzkę	W kontenerach lub luzem

Odpady inne niż niebezpieczne

Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Miejsce magazynowania	Sposób magazynowania
06 02 99	Inne niewymienione odpady (popłuczyny wody amoniakalnej)	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 11 i 11"</u> Studnie odciekowe (bezodpływowe) o pojemności 5 m ³ , znajdujące się pod stanowiskiem rozładowniczym	W studniach odciekowych (bezodpływowych)

		cystem dostarczających wodę amoniakalną do zbiorników magazynowych w instalacjach oczyszczania spalin instalacji IPPC nr 1 i nr 2.	
07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 1</u> Zadaszona wiata z SUG glikolowym zlokalizowana na terenie zakładu przy piecu do wytopu szkła instalacji IPPC nr 1 Wiata wyposażona w szczelną betonową posadzkę.	W oznakowanych pojemnikach, kontenerach
07 02 99	Inne niewymienione odpady (tworzywa sztuczne)		
10 11 10	Odpady z przygotowania mas wsadowych	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 7</u> Przy ścianie placu magazynowania stłuczki szklanej wyposażone w szczelną betonową posadzkę <u>Miejsce magazynowania odpadów nr 7"</u> Przy budynku zestawiami instalacji IPPC nr 2 wyposażone w szczelną betonową posadzkę	W oznakowanych pojemnikach, kontenerach
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
10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż 10 11 15	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 10</u> Silos na pył o pojemności 2,8m ³ na obszarze instalacji oczyszczania spalin IPPC nr 1 i silos magazynowy zewnętrzny o pojemności 90 m ³ <u>Miejsce magazynowania odpadów nr 10"</u> Silos na pył o pojemności 2,8m ³ na obszarze instalacji oczyszczania spalin IPPC nr 2 i silos magazynowy zewnętrzny o pojemności 90 m ³	W silosach na pył lub w workach typu Big-Bag umieszczonych w kontenerach (awaryjnie)
10 11 99	Inne niewymienione odpady z hutnictwa szkła (pyły i inne cząstki mineralne)	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 9</u> Przy ścianie placu magazynowania stłuczki szklanej, wyposażone w szczelną betonową posadzkę <u>Miejsce magazynowania</u>	W kontenerach

		<u>odpadów nr 9"</u> Przy zestawiarńi instalacji IPPC nr 2, wyposażone w szczelną betonową posadzkę	
12 01 99	Inne nie wymienione odpady (zużyte ścierniwo z czyszczenia katod)	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 1</u> Zadaszona wiata z SUG glikolowym zlokalizowana na terenie zakładu przy piecu do wytopu szkła instalacji IPPC nr 1 Wiata wyposażona w szczelną betonową 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</u> Zadaszona wiata z SUG glikolowym zlokalizowana na terenie zakładu przy piecu do wytopu szkła instalacji IPPC nr 1 Wiata wyposażona w szczelną betonową posadzkę	W oznakowanych pojemnikach, kontenerach
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 1</u> Zadaszona wiata z SUG glikolowym zlokalizowana na terenie zakładu przy piecu do wytopu szkła instalacji IPPC nr 1 Wiata wyposażona 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 1</u> Zadaszona wiata z SUG glikolowym zlokalizowana na terenie zakładu przy piecu do wytopu szkła instalacji IPPC nr 1 Wiata wyposażona w szczelną betonową 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> Przy ścianie placu magazynowania stłuczki szklanej, wyposażone w szczelną betonową posadzkę <u>Miejsce magazynowania odpadów nr 9"</u> Przy zestawiarńi linii IPPC nr 2, wyposażone w szczelną betonową posadzkę	W kontenerach lub luzem
17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z remontów rozbiórek	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 6</u> Przy ścianie placu magazynowania stłuczki szklanej, wyposażone w szczelną betonową posadzkę	W kontenerach lub luzem
17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 6"</u> Przy budynku technicznym instalacji IPPC nr 2, wyposażone w szczelną betonową posadzkę <u>Miejsce magazynowania odpadów nr 9</u>	

		Przy ścianie placu magazynowania stłuczki szklanej, wyposażone w szczelną betonową posadzkę <u>Miejsce magazynowania odpadów nr 9</u> Przy zestawieni instalacji IPPC nr 2, wyposażone w szczelną betonową posadzkę	
17 02 03	Tworzywa sztuczne	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 7</u> Przy ścianie placu magazynowania stłuczki szklanej wyposażone w szczelną betonową posadzkę	W oznakowanych pojemnikach, kontenerach
17 04 05	Żelazo i stal	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 6</u> Przy ścianie placu magazynowania stłuczki szklanej, wyposażone w szczelną betonową posadzkę	W kontenerach
17 04 07	Mieszanki metali (żelazo stalowy i metale kolorowe)	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 6</u> Przy budynku technicznym instalacji IPPC nr 2, wyposażone w szczelną betonową posadzkę	
17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	<u>Miejsce magazynowania odpadów nr 6</u> Przy ścianie placu magazynowania stłuczki szklanej, wyposażone w szczelną betonową posadzkę <u>Miejsce magazynowania odpadów nr 6</u> Przy budynku technicznym instalacji IPPC nr 2, wyposażone w szczelną betonową posadzkę	W kontenerach lub luzem

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

4.5.1. Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów dopuszczonych do odzysku w ciągu roku oraz całkowita łączna ilość odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku.

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	Szkło odpadowe z procesu technologicznego inne niż	130 000	160 000	290 000

	wymienione w 10 11 11, w tym stłuczka własna stłuczka obca	100 000 30 000	126 400 33 600	226 400 63 600
15 01 07	Opakowania ze szkła	1 000	1 000	2 000
16 03 04	Szkło - nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	1 000	1 000	2 000
17 02 02	Szkło - odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej	1 000	1 000	2 000
19 12 05	Szkło - 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		134 325	167 215	301540

4.5.2. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna ilość odpadu, która może być magazynowana w tym samym czasie w instalacji IPPC nr 1 [Mg]	Maksymalna ilość odpadu, która może być magazynowana w tym samym czasie w instalacji IPPC nr 2 [Mg]	Łączna maksymalna ilość odpadu, która może być magazynowana w tym samym czasie [Mg]
10 11 12	Szkło odpadowe z procesu technologicznego inne niż wymienione w 10 11 11, w tym stłuczka własna stłuczka obca	29 550,77	29 658,24	59 209,01
15 01 07	Opakowania ze szkła	227,31	185,36	412,67
16 03 04	Szkło - nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	227,31	185,36	412,67
17 02 02	Szkło - odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej	227,31	185,36	412,67
19 12 05	Szkło - odpady z mechanicznej obróbki odpadów	28,41	25,02	53,43
Suma odpadów szkła poddawana odzyskowi		30 261,11	30 239,34	60 500,45
10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż 10 11 15	74,24	74,24	148,48
Suma odpadów poddawanych odzyskowi		30 335,35	30 313,58	60 648,93

4.5.3. Teoretyczna maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i teoretyczna maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które

mogłyby być magazynowane w tym samym czasie.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Teoretyczna maksymalna ilość odpadu, która może być magazynowana w tym samym czasie w instalacji IPPC nr 1 [Mg]	Teoretyczna maksymalna ilość odpadu, która może być magazynowana w tym samym czasie w instalacji IPPC nr 2 [Mg]	Teoretyczna łączna maksymalna ilość odpadu, która może być magazynowana w tym samym czasie [Mg]
10 11 12	Szkło odpadowe z procesu technologicznego inne niż wymienione w 10 11 11, w tym stłuczka własna stłuczka obca	29 614,51	29 716,93	59 331,44
15 01 07	Opakowania ze szkła	227,8	185,73	413,53
16 03 04	Szkło - nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	227,8	185,73	413,53
17 02 02	Szkło - odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej	227,8	185,73	413,53
19 12 05	Szkło - odpady z mechanicznej obróbki odpadów	28,48	25,07	53,55
Suma odpadów szkła poddawana odzyskowi		30 326,39	30 299,19	60 625,58
10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż 10 11 15	112,8	112,8	225,6
Suma odpadów poddawanych odzyskowi		30 439,19	30 411,99	60 851,18

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, a następnie za pomocą podajników śrubowych transportowany jest do podajnika pneumatycznego (tzw. „propellera”) lub do worków typu Big-Bag (rozwiązanie to jest stosowane w sytuacjach awaryjnych, w przypadku przepełnienia silosu magazynowego). Propeller transportuje pył do silosu zestawieni o pojemności 2,8 m³ lub do silosu magazynowego zewnętrznego o pojemności 90 m³. Pył z silosu zestawieni poddawany jest recyklingowi poprzez ponowne wykorzystanie w procesie wytopu szkła (jako surowiec, w zależności od wymagań jakościowych dotyczących produkowanego w danym momencie szkła). W procesie recyklingu 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>	Luzem
15 01 07	Opakowania ze szkła	Magazyn stłuczki znajduje się pomiędzy budynkami pieca i wanny cynowej instalacji IPPC nr 1 i 2 wyposażone w szczelną betonową posadzkę	
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</u> Silos na pył o pojemności 2,8m ³ na obszarze instalacji oczyszczania spalin IPPC nr 1 i silos magazynowy zewnętrzny o pojemności 90 m ³ <u>Miejsce magazynowania odpadów nr 10"</u> Silos na pył o pojemności 2,8m ³ na obszarze instalacji oczyszczania spalin IPPC nr 2 i silos magazynowy zewnętrzny o pojemności 90 m ³	W silosach na pył 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 punkt 2, który otrzymuje brzmienie:

„2. Wykonywania pomiarów:

- 2.1. Ciągłych pomiarów emisji NO_x, SO₂, CO i pyłów do powietrza z pieców szklarskich (na emitorach E1 i E14)
- 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 wanien szklarskich (na emitorach E1 i E14) z częstotliwością 2 razy w roku (raz w ciągu półrocza), 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

V. Zmieniam załączniki do pozwolenia nr 1 i 2

VI Pozostałe punkty decyzji i załączniki nie ulegają zmianie.

Uzasadnienie

W dniu 30 lipca 2019 r. spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Guardian Częstochowa z siedzibą w Częstochowie przy ul. Korfantego 31/35, reprezentowana przez pełnomocnika Panią [REDAKTOWANE], 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. Korfantego 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, z dnia 5 grudnia 2014 r. znak: OŚR-I.6223.18.2014 i z dnia 25 maja 2018 r. znak: OŚR.6223.4.2018. W toku prowadzonego postępowania spółka składała dodatkowe wyjaśnienia do wniosku w dniach: 12 listopada 2019 r., 3 grudnia 2019 r., 29 czerwca 2020 r., 2 i 7 lipca 2020 r.

Wniosek spółki o zmianę ww. decyzji wynika z przeprowadzonej szczegółowej inwentaryzacji powykonawczej przebudowanej linii do produkcji szkła płaskiego o wydajności 875 Mg/d, przeprowadzonej w 2018 roku oraz w wyniku wprowadzonych zmian danych projektowych dla budowy nowej linii do produkcji szkła płaskiego o wydajności 1100 Mg wytopu szkła na dobę, zgodnie z wydaną decyzją z dnia 7 marca 2019 r. znak: OŚR.6220.126.2018 zmieniającą decyzję zmianą decyzji Prezydenta Miasta Częstochowy z dnia 29 grudnia 2017 r. znak: OŚR-I.6220.89.2017 o środowiskowych uwarunkowaniach. Na dzień wydania niniejszej decyzji druga linia do produkcji szkła płaskiego o wydajności 1100 Mg wytopu szkła na dobę wraz z instalacjami pomocniczymi została już wybudowana i gotowa jest do eksploatacji.

Wnioskowany zakres zmian w pozwoleniu zintegrowanym obejmuje m.in.:

1. Aktualizację opisu technicznego instalacji objętych pozwoleniem (instalacji podstawowych i pomocniczych).
2. Dwa nowe zewnętrzne zbiorniki do magazynowania pyłu z odpylania spalin o pojemności 90 m³, w istniejącej instalacji o wydajności 875 Mg wytopu szkła na dobę (IPPC nr 1) oraz w nowo wybudowanej instalacji o wydajności 1100 Mg wytopu szkła na dobę (IPPC nr 2).
3. Zwiększenie czasu rozruchu przedmiotowych instalacji, określonego w pozwoleniu jako 3 miesiące do okresu 9-miesięcznego.
4. Zmianę zapisu dotyczącego ustalenia maksymalnego czasu trwania zatrzymania instalacji oczyszczania spalin w instalacjach IPPC nr 1 i nr 2 z 30 dni na 720 godzin.
5. Skorygowanie informacji o usytuowaniu stanowisk do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza z pieców do wytopu szkła z 2 króćców pomiarowych do 5.
6. Zwiększenie dopuszczalnych wielkości emisji chlorowodoru do powietrza dla wariantu pracy instalacji z zawracaniem pyłów zatrzymywanych na elektrofiltrach do zestawów szklarskich, z dwóch pieców do wytopu szkła (emitory E1 i E14) z wartości 9,99 mg/Nm³_u i 0,0249 kg/t szkła (wyrażonych granicznymi wielkościami emisyjnymi przy referencyjnej zawartości tlenu w spalinach 8%) do 24,99 mg/Nm³_u i 0,06249 kg/t wytopu szkła.

7. Uwzględnienie rzeczywistego, gwarantowanego przez dostawcę urządzenia poziomu redukcji emisji tlenków azotu do powietrza dla pieca do wytopu szkła (emitory E1 i E14), a nie zakładanego określonej w pozwoleniu z poziomu 95% do 80%.
8. Poprawę błędu w pozwoleniu poprzez określenie wielkości emisji cyny i pyłu do powietrza z wanień cynowych (emitory E4 i E15).
9. Zmianę parametrów technicznych emitora (E14) z pieca do wytopu szkła nowej linii do produkcji szkła płaskiego o wydajności 1100 Mg wytopu szkła/dobę wynikające z aktualizacji założeń i danych projektowych wybudowanej inwestycji.
10. Zmianę dopuszczalnych rocznych wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza dla dwóch wariantów pracy instalacji do wytopu szkła z zawracaniem i bez zawracania emisji pyłów zatrzymywanych na elektrofiltrach do zestawów szklarskich.
11. Uwzględnienie dodatkowego źródła hałasu przemysłowego do środowiska w postaci wentylatora w budynku chłodni góry pieca linii IPPC nr 1 (źródło ZB3), który powoduje zwiększenie maksymalnego równoważnego poziomu dźwięku A chłodni góry pieca (mierzonego 1 m na zewnątrz przegród budynku) z 95 dB(A) do 100 dB(A).
12. Uaktualnienie i poprawę wykazu źródeł hałasu do środowiska dla dwóch instalacji IPPC nr 1 i nr 2.
13. Dodanie nowych odpadów przewidzianych do wytworzenia w postaci popłuczyn wody amoniakalnej używanej jako reduktor tlenu azotu w procesie odazotowania spalin pieca do wytopu szkła (odpad ten powstaje w rejonie stanowiska rozładunku cystern, dostarczających wodę amoniakalną).
14. Wykreślenie z pozwolenia odpadów powstających w wyniku eksploatacji pojazdów poruszających się po terenie zakładu i nie związanych z instalacjami IPPC i instalacjami pomocniczymi.
15. Zmianę w ilości wytwarzanych i przetwarzanych odpadów w instalacjach wraz ze zmianą miejsc magazynowania odpadów, w tym zmianę sposobu zbierania i transportowania pyłu z elektrofiltra instalacji oczyszczania spalin z uwzględnieniem objętości leja zsykowego pyłu oraz nowych zewnętrznych silosów do ich magazynowania.
16. Aktualizację zapisów pozwolenia, w celu dostosowania zakładanego czasu pracy kotłowni z wartości 2100 h/rok do wartości 4380 h/rok, do warunków rzeczywistych, w których praca kotłowni grzewczej odbywa się w sezonie grzewczym.
17. Zwiększenie zakładanego rocznego czasu pracy generatorów Diesla w instalacjach IPPC nr 1 i nr 2 z wartości 12 h/rok do wartości 500 h/rok wraz ze zmianą dopuszczalnych wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza z emitatorów tych źródeł.
18. Uwzględnienie dodatkowego źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza, w postaci kotła grzewczego Viessman VITODENS 200-W, zasilanego gazem ziemnym wysokometanowym grupy E, który będzie wytwarzał ciepło na potrzeby ogrzewania biura spedycji.
19. Zmianę nominalnej mocy cieplnej w paliwie dla kotłów w instalacji kotłowni stacji przygotowania gazu LPG dla instalacji IPPC nr 2 (emitory E19a i E19b), z wartości 380 kW do wartości 1,315 MW (wartości dla pojedynczego kotła).

20. Zmianę nominalnej mocy cieplnej w paliwie dla silników spalinowych agregatów prądotwórczych (generatorów Diesla) w instalacji generatorów Diesla dla instalacji IPPC nr 2 (emitory E24a i E24b), z wartości ok. 5,6 MW do wartości ok. 4,7 MW (wartości dla pojedynczego urządzenia).
21. Korektę parametrów geometrycznych emitorów w instalacjach pomocniczych dla instalacji IPPC nr 2 (kotłów w kotłowni stacji przygotowania gazu ziemnego, kotłów w kotłowni stacji przygotowania gazu LPG, bloków gazowych grzewczych, generatorów Diesla).
22. Zmianę dopuszczalnych rocznych wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji pomocniczych, związanych z instalacją IPPC nr 1 i IPPC nr 2.
23. Uwzględnienie nowego źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza, parowej kotłowni kontenerowej, w skład której wchodzi generator pary o nominalnej mocy cieplnej w paliwie 1,722 MW zasilany gazem ziemnym wysokometanowym grupy E (uruchomienie instalacji planowane jest na wrzesień 2020 r.). Instalacja będzie wytwarzać ciepło w parze wodnej, wykorzystywanej w zestawiarniach instalacji IPPC nr 1 i nr 2 do podtrzymania temperatury w mikserze surowców do produkcji szkła, w procesie przygotowania zestawu szklarskiego. Energia w wytworzonej parze będzie dodatkowo wykorzystana do utrzymania dodatniej temperatury w magazynie piasku, czyli jednego z surowców do produkcji szkła.
24. Ujęcie w pozwoleniu nowych źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza w postaci dodatkowej instalacji pomp p.poż. w postaci dwóch silników pomp w instalacji tryskaczowej oraz w instalacji gaszenia zbiorników LPG.
25. Wykreślenie warunków poboru wód podziemnych z ujęć tych wód, zlokalizowanych na terenie zakładu, bowiem prowadzący instalację uzyskał odrębne pozwolenie wodnoprawne na pobór wód podziemnych z dwóch ujęć na potrzeby funkcjonowania całego zakładu, w tym na cele instalacji IPPC nr 1 i nr 2 wydane decyzją Dyrektora Zarządu Zlewni Wód Polskich w Sieradzu z dnia 16 czerwca 2020 r., znak: PO.ZUZ.5.4210.276.2020.AZ.

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 2020 r., poz. 1219), w powiązaniu z § 3 ust. 1 pkt 24 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity Dz. U. z 2019 r., poz. 1839), 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. Należy przy tym wskazać, że raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych prowadzący instalację złożył do wcześniejszego wniosku złożonego w 2018 r. o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

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 2020 r., poz. 1219). 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 1 sierpnia 2019 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 obejmował 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 9 sierpnia 2019 r. znak: OŚR.6223.20.2019 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 2020 r., poz. 283 z późn. zm.) zapewniono możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu poprzez umieszczenie odpowiedniego ogłoszenia, w dniach od 11 grudnia 2019 r. do 10 stycznia 2020 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.

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 i Ministra Klimatu, pismami z dnia: 9 sierpnia 2019 r., 9 grudnia 2019 r. i 8 lipca 2020 r.

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 2017 roku został opracowany Program ochrony powietrza dla terenu województwa śląskiego mający na celu osiągnięcie poziomów dopuszczalnych substancji w powietrzu oraz pułapu stężenia ekspozycji dla Stref Województwa Śląskiego, w których stwierdzone zostały ponadnormatywne poziomy substancji w powietrzu. Na terenie Częstochowy zostały stwierdzone przekroczenia wartości dopuszczalnych m. in. pyłu zawieszonego PM₁₀ oraz PM_{2,5}.

Zgodnie z art. 225 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. 2020, poz. 1219) na obszarze, na którym zostały przekroczone standardy jakości powietrza, wydanie pozwolenia na wprowadzanie do powietrza substancji, dla której standard jakości powietrza został przekroczony, z nowo budowanej instalacji lub zmienianej w sposób istotny, jest możliwe, jeżeli zostanie zapewniona odpowiednia redukcja ilości tej substancji wprowadzanej do powietrza z innych instalacji usytuowanych na obszarze gminy, w której planowana jest budowa nowej instalacji lub dokonanie istotnej zmiany instalacji.

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 przebudowała istniejącą instalację do produkcji szkła płaskiego z wyburzeniem starego i budową nowego pieca o wydajności 875 Mg wytopu szkła na dobę wraz z montażem nowych instalacji i urządzeń do oczyszczania spalin z pieca szklarskiego. W celu redukcji pyłów z procesu wytopu szkła płaskiego z tej instalacji, został zamontowany elektrofiltr o sprawności 99 % do oczyszczania spalin z pyłów. Jednocześnie w prowadzonym wcześniej postępowaniu w 2018 r. o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji z uwzględnieniem planowanej do budowy nowej instalacji do wytopu szkła płaskiego o wydajności 1100 Mg na dobę (instalacji IPPC nr 2), stwierdzono, że łączna roczna emisja pyłów z istniejących instalacji położonych na terenie przedmiotowego zakładu ulegnie znacznemu zmniejszeniu i nie było konieczności przeprowadzenia odrębnego postępowania kompensacyjnego zakończonego wydaniem decyzji.

W prowadzonym obecnie postępowaniu, dokonano ponownej analizy złożonego wniosku w zakresie proponowanej rocznej wielkości emisji pyłów z dwóch instalacji IPPC nr 1 i 2 oraz instalacji pomocniczych objętych wnioskiem w stosunku do emisji pyłów przed dokonaniem przebudowy istniejącej instalacji

do wytopu szkła o wydajności 715 wytopu szkła na dobę.

Z wniosku strony wynika, że dla najbardziej niekorzystnego wariantu pracy instalacji (maksymalny czas pracy poszczególnych źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza z maksymalną wydajnością instalacji), łączna roczna wielkość emisji pyłów szacowana jest na tym samym poziomie jak w wydanej wcześniej zmianie pozwolenia (łączna szacowana roczna emisji pyłów wynosiła 40,16 Mg).

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

Co za tym idzie, redukcja pyłów z istniejącej i przebudowanej 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 28,717 Mg (22,09 Mg/rok x 130%). W związku z tym, dla przebudowanej i nowej instalacji do produkcji szkła płaskiego o wydajności 1110 ton wytopu szkła na dobę (z uwzględnieniem wnioskowanych zmian w pozwoleniu), która stanowi istotną zmianę w instalacji, spełnione są nadal wymagania określone w art. 225 ust. 2 Prawa ochrony środowiska.

Dla instalacji do wytopu szkła 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.).

Określone w ww. konkluzjach BAT graniczne wartości zanieczyszczeń do powietrza odnoszą się wyłącznie do pieców do wytopu szkła. W pozostałych instalacjach podstawowych i pomocniczych występuje także 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 przekraczać będzie próg 10 MW, o którym mowa w ust. 1 punkt 2 załącznika do ww. rozporządzenia. Ponadto, na terenie zakładu eksploatowane są także dwa silniki pomp instalacji tryskaczowej oraz instalacji gaszenia zbiorników LPG. Obiekt ten znajduje się w budynku

pomp, w pobliżu hali pieca instalacji IPPC nr 1. Pompy te służą do wytwarzania ciśnienia wody przeciwpożarowej w instalacji tryskaczowej oraz instalacji gaszenia zbiorników LPG na terenie zakładu. Emisje zanieczyszczeń do powietrza, powstają w wyniku procesu spalania oleju napędowego w wspomnianych silnikach spalinowych pomp. Źródła te nie były ujęte dotychczas w pozwoleniu, ponieważ instalacja ta podlegała pod odrębne zgłoszenie ze względu na emisję zanieczyszczeń do powietrza. W wyniku przeglądu przez prowadzącego instalację obowiązującego pozwolenia zintegrowanego dokonanego w ramach opracowania wniosku o jego zmianę stwierdzono jednak, że omawiana instalacja p.poż. stanowi również instalację energetyczną, o której mowa w ww. rozporządzeniu. W silnikach pomp ppoż. następuje proces spalania oleju napędowego, w celu wytworzenia energii mechanicznej, na potrzeby zapewnienia niezbędnego ciśnienia wody gaszącej. Nominalna moc cieplna w paliwie tej instalacji wynosi 0,983 MW. Biorąc pod uwagę konieczność sumowania mocy cieplnych w paliwie instalacji tego samego rodzaju, położonych na terenie tego samego zakładu, całkowita nominalna moc cieplna w paliwie instalacji energetycznych zasilanych olejem napędowym na terenie zakładu wynosi 18,383 MW (suma mocy instalacji generatorów Diesla instalacji IPPC nr 1 i nr 2 oraz instalacji pomp ppoż.). 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 2020 r., poz. 1219) i zgodnie z wcześniej złożonym wnioskiem w 2018 r. przedmiotowe pozwolenie zintegrowane obejmuje pozwolenie na wprowadzenie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji energetycznych położonych na terenie przedmiotowego zakładu. Złożony obecnie wniosek obejmuje również zmianę pozwolenia dla instalacji pomocniczych, w których występuje spalania paliw.

Zgodnie z 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 dla pracy instalacji w dwóch wariantach. Należy przy tym podkreślić, że dla wariantu pracy instalacji z zawracaniem pyłów zatrzymywanych na elektrofiltrach do zestawów szklarskich, z dwóch pieców do wytopu szkła (emitory E1 i E14) dopuszczalne emisje chlorowodoru do powietrza (wyrażone granicznymi wielkościami emisyjnymi) wynoszą do 25 mg/Nm³_u i do 0,0625 kg/t wytopu szkła (dla wariantu bez zawracania pyłów emisje chlorowodoru do powietrza wynoszą odpowiednio do 10 mg/Nm³_u i do 0,025 kg/t szkła). Co za tym idzie, zgodnie z wnioskiem strony w niniejszej decyzji określono dopuszczalne wielkości emisji w mg/Nm³, dla dwóch ww. wariantów pracy instalacji w warunkach

referencyjnych (gaz suchy, tlen 8%, temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa). Wartości pozostałych zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z pieców do wytopu szkła pozostają bez zmian w stosunku do określonych wielkości w pozwoleniu, które wynikają z najwyższych z określonych w konkluzjach BAT wielkości emisji tych substancji tj. dla tlenków azotu najwyższa wartość wynosi 400 mg/Nm³, dla tlenków siarki wartość musi być niższa niż 500 mg/Nm³, dla tlenków węgla wartość musi być niższa niż 100 mg/Nm³, dla pyłu wartość musi być niższa niż 20 mg/Nm³, dla chlorowodorów wartość musi być niższa niż 10 mg/Nm³, dla fluorowodorów wartość musi być niższa niż 4 mg/Nm³, dla amoniaku wartość musi być niższa niż 30 mg/Nm³, dla sumy metali z grupy I wartość musi być niższa niż 1 mg/Nm³, dla sumy metali z grupy II amoniaku wartość musi być niższa niż 5 mg/Nm³. 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. Zgodnie z wnioskiem zmianie uległy niektóre dane techniczne przebudowanej instalacji IPPC nr 1 i nowo budowanej instalacji IPPC 2 oraz instalacji pomocniczych wraz ze zmianą czasu pracy niektórych źródeł emisji (w instalacji pomocniczych), co ma wpływ na zwiększenie określonej wcześniej w pozwoleniu rocznej emisji zanieczyszczeń do powietrza z terenu zakładu przed uruchomieniem drugiej linii produkcyjnej i po jej uruchomieniu (dla dwóch wariantów pracy instalacji z zawracaniem i bez zawracania pyłów z elektrofiltrów).

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) dla wariantu najbardziej niekorzystnego dla środowiska (z zawracaniem pyłów) 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. Należy przy tym wskazać, że obliczenia ta uwzględniały rzeczywisty i gwarantowany przez dostawcę urządzenia poziom redukcji emisji tlenków azotu do powietrza dla pieca do wytopu szkła (emitory E1 i E14) na poziomie 80% oraz skorygowane i poprawione parametry techniczne emitorów źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza. 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. Należy przy tym wskazać, że dla potrzeb analizy rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu przyjęto najbardziej negatywny scenariusz, zgodnie z którym założono, że całość pyłu wprowadzanego do powietrza z emitorów pieców do wytopu szkła (E1 i E14) oraz zestawieni (E12 i E16) stanowi frakcja ultradrobna pyłu, tj. PM2,5. Założenie to oznacza jednocześnie, że 100% emitowanego pyłu stanowi pył zawieszony PM 2,5 i PM10 (zgodnie z definicją, frakcja PM10 to pył o średnicy granulometrycznej ziarna od 0 do 10 µm, a więc obejmujący również frakcję PM2,5).

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, wykreślono termin od kiedy może nastąpić eksploatacja i wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza z wybudowanej nowej instalacji do produkcji szkła płaskiego o wydajności 1110 Mg wytopu szkła na dobę wraz z powiązаныmi z nimi instalacjami pomocniczymi.

W ramach przebudowy istniejącej instalacji do produkcji szkła płaskiego wykonane zostały nowe instalacje do oczyszczania spalin z pieca do wytopu szkła. Zrealizowana obecnie druga linia produkcyjna do wytopu szkła płaskiego posiada 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.

W przypadku pozostałych emitorów przedmiotowych instalacji IPPC tj. emitorów wanny cynowej (E4 i E15) oraz silosów surowców (E12 i E16) i emitorów instalacji pomocniczych ujętych w pozwoleniu, w których źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza są procesy spalania paliw gazowych: gazu ziemnego wysokometanowego oraz gazu LPG, wnioskodawca podtrzymał swoje stanowisko o nieustalenie w pozwoleniu obowiązku monitorowania emisji zanieczyszczeń do powietrza. Z wyjaśnień wnioskodawcy (złożonych w dniu 26 czerwca 2020 r.) wynika, że emitory instalacji pomocniczych nie są wyposażone w stanowiska do pomiarów okresowych emisji zanieczyszczeń do powietrza, głównie z braku możliwości spełnienia warunków reprezentatywnego poboru próbek spalin z przewodów kominowych tych instalacji, o których mowa w normie PN-Z-04030-7:1994 „Ochrona czystości powietrza”. Jednocześnie oddziaływanie instalacji pomocniczych na jakość powietrza poprzez emisje zanieczyszczeń do powietrza jest pomijalnie małe w stosunku do emisji zanieczyszczeń z emitorów instalacji IPPC nr 1 i nr 2, a prowadzenie okresowych pomiarów emisji z ww. źródeł emisji nie miałoby także uzasadnienia ekonomicznego. W związku z powyższym, uwzględniając wniosek strony zachowano w pozwoleniu obowiązek monitorowania rocznych zużyć paliw w tych instalacjach, a w przypadku instalacji generatorów Diesla obowiązek monitorowania czasu pracy każdego z generatorów w ciągu roku (tzw. liczby motogodzin).

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, źródła przestrzenne i 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. Złożony wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego obejmuje korektę charakterystyki poszczególnych źródeł emisji hałasu, która wynika z aktualizacji założeń i danych projektowych oraz wyboru konkretnych alternatywnych rozwiązań technicznych, w oparciu o szczegółowe projekty i prace inżynierskie przeprowadzone przez wnioskodawcę w stosunku do instalacji IPPC nr 2 oraz ostatecznie wybranych rozwiązań technicznych, w ramach przeprowadzonej w 2018 roku modernizacji pieca do wytopu szkła instalacji IPPC nr 1. Przedstawione obliczenia poziomu hałasu i analizy wykazały, że wprowadzone we wniosku niewielkie zmiany w źródłach hałasu w tych instalacjach (w budynku chłodni góry pieca linii IPPC nr 1 zamontowany został nowy wentylator)

nie wpłynie ponadnormatywnie na klimat akustyczny na najbliższych terenach chronionych zlokalizowanych w obszarze jej oddziaływania. Należy przy tym wskazać, że dodatkowo w 2019 r. na ww. wentylatorze zostało zainstalowane urządzenie tłumiące poziom hałasu, co spowodowało ograniczenie poziomu hałasu z tego źródła o około 10 dB(A). 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. W przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym został określony:

- 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. W niniejszej zmianie pozwolenia określono rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby z przewidywanymi wariantami z uwzględnieniem wnioskowanych zmian w tym zakresie. Zgodnie natomiast z § 10 ust. 2 Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (tekst jednolity Dz. U. z 2019 r., poz. 2286 z późn. zm.), dla ww. zakładu wymagane są okresowe badania hałasu w środowisku. Zgodnie z obowiązującym pozwoleniem zintegrowanym prowadzący instalacje 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. Co za tym idzie, w niniejszej decyzji nie zmieniono częstotliwość prowadzenia pomiarów hałasu z terenu 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 znajdują się także dwa ujęcia wód podziemnych z utworów czwartorzędowych. Pierwsze ujęcie zlokalizowane jest w południowo-wschodniej części zakładu w rejonie stacji redukcyjnej gazu z trzema studniami (S1, S2 i S1a). Studnia S1a stanowi otwór zastępczy dla studni S1, natomiast studnia S1 traktowana jest jako rezerwowa. Drugie ujęcie jest zlokalizowane w południowo-zachodniej części zakładu i składa się z dwóch studni głębinowych S1-L2 i S2-L2. Woda z tych ujęć dostarczana jest do zakładu za pomocą rurociągów tłocznych, która po ich uzdatnieniu w stacjach uzdatniania wody. Wybudowanie nowej instalacji IPPC nr 2 zwiększy zapotrzebowanie na wodę z sieci wodociągowej i wodę podziemną pobierana z ww. ujęć. Woda podziemna wykorzystywana będzie nie tylko dla potrzeb technologicznych instalacji IPPC nr 1 i IPPC nr 2 (do chłodzenia pieców do wytopu szkła, do mycia szkła płaskiego w procesie produkcji szkła laminowanego i powlekanego), ale także alternatywnie do innych celów, w których wykorzystuje się wodę wodociągową, w okresach braku dostaw lub niedostatecznych dostaw tej wody z wodociągu miejskiego Ponadto, woda

podziemna używana będzie także do celów budowlanych w okresie realizacji nowych inwestycji i modernizacji istniejących obiektów technologicznych prowadzonych na terenie zakładu, w trakcie rozruchu istniejących i nowo wybudowanych obiektów technologicznych, do celów porządkowych oraz do podlewania terenów zielonych zakładu. Co za tym idzie, zgodnie z wnioskiem strony, w niniejszej zmianie przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego uchylono warunki dotyczące poboru wód podziemnych dla potrzeb instalacji IPPC (w części II punkty 3.1, 3.1.1, 3.1.2, 3.1.3 i 3.1.4).

Na terenie zakładu będą nadal powstawały ścieki bytowe związane z zatrudnionymi pracownikami oraz okresowo ścieki przemysłowe z układu chłodzenia i mycia szkła. 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. Na terenie zakładu powstają także ścieki przemysłowe z eksploatowanych dwóch stacji uzdatniania wody. Wszystkie wytwarzane ścieki przemysłowe i bytowe z terenu zakładu, skierowane są i nadal będą do miejskiej kanalizacji sanitarnej. Należy przy tym wskazać, że, na odprowadzenie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu, prowadzący instalację posiada pozwolenie wodnoprawne z dnia 16 maja 2018 r. znak: PO.ZU.5.421.122.2018.AK wydane przez Dyrektora Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie Zarząd Zlewni w Sieradzu. Złożony wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego nie obejmuje zmian w zakresie ilości i jakości 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.

W związku z budową nowych obiektów zakładu związanych z drugą linią produkcyjną do wytopu szkła (IPPC nr 2), istotnej zmianie uległy powierzchnie terenów zabudowanych budynkami, terenów utwardzonych i terenów biologicznie czynnych. Skutkiem tego, nastąpiła rozbudowa i przebudowa istniejącej zakładowej kanalizacji deszczowej do odprowadzania wód opadowych i roztopowych z połąci dachowych i powierzchni utwardzonych. Obecnie zakładowa kanalizacja deszczowa 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 koalesencyjny 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. Obszar nowej instalacji IPPC nr 2, na której będą powstawać wody opadowe podzielony został na trzy zlewnie: wschodnią, północną i zachodnią. Wody opadowe i roztopowe z terenów zlewni wschodniej będą odprowadzane do ziemi za pośrednictwem zbiornika rozsączającego ZB1, w postaci skrzynek rozsączających. Przed wprowadzeniem wód do zbiornika rozsączającego, prowadzone będzie ich podczyszczanie za pomocą dwóch separatorów zintegrowanych z osadnikami i bypassami. W odmienny sposób będą odprowadzane do ziemi wody opadowe i roztopowe z terenu zlewni północnej

i zachodniej. Do tego celu wykonane zostaną zbiorniki rozsączające ziemne ZB3 (zlewnia północna) oraz ZB2 (zlewnia zachodnia), w postaci rowów rozsączających. Wody opadowe ze zlewni zachodniej, przed wprowadzeniem do ziemi będą podczyszczane w dwóch separatorach betonowych koalescencyjnych, zintegrowanych z osadnikiem. Wody ze zlewni północnej nie będą poddawane podczyszczeniu, ponieważ pochodzą one będą z dachu budynku magazynowo-produkcyjnego oraz terenów zielonych, zlokalizowanych po północnej stronie zakładu.

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 2020 r. poz. 310 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, przy czym pozwolenie zintegrowane wydane jest na czas nieoznaczony, co wynika z art. 188 ust. 1 ustawy - Prawo ochrony środowiska. Należy przy tym wskazać, że na wykonanie nowych urządzeń wodnych i na usługę wodną w zakresie odprowadzania wód opadowych i roztopowych z terenu zakładu wylotami kanalizacji deszczowej w liczbie 9 sztuk uchodzących do zbiorników rozsączających ZB1, ZB2 i ZB3 (wylot WL1.1., wylot WL2.1, wylot WL3.1) prowadzący instalację uzyskał pozwolenie wodnoprawne z dnia 29 marca 2019 r. znak: PO.ZUZ.5.421.123.2019.TI wydane przez Dyrektora Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie Zarząd Zlewni w Sieradzu.

W obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym określone są zawyżone ilości zrzutu wód opadowych, które były wydane w oparciu o wniosek i założenia przedprojektowe budowy istniejącego zakładu. Dlatego też, po zakończeniu budowy nowej linii PL2, prowadzący instalację winien wystąpić o zmianę wymienionego wyżej pozwolenia wodnoprawnego, w celu rozszerzenia pozwolenia na zrzut wód opadowych i roztopowych z terenu całego zakładu do urządzeń wodnych i dostosowania dopuszczalnych ilości do rzeczywistych wielkości, zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy Prawo wodne, a po wydaniu jego zmiany wystąpić do właściwego organu o wykreślenie warunków odprowadzenia wód opadowych i roztopowych z terenu zakładu z 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 instalacje do produkcji szkła płaskiego z uwzględnieniem wnioskowanych zmian w pozwoleniu spełniają wymagania określone w ww. dokumencie 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.

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, siarczek 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 w szczelnych silosach i zbiornikach, przystosowanych do magazynowania tego rodzaju substancji. Transport tych surowców zapewnia pełną ochronę środowiska gruntowo-wodnego przed jego zanieczyszczeniem. Na terenie zakładu nie dochodziło do incydentów związanych z zanieczyszczeniem gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko (niebezpiecznymi) m.in. paliwami i olejami. Wszystkie miejsca, w których potencjalnie mogłoby 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.

Wprowadzone przez tut. organ zmiany wynikają również z konieczności dostosowania treści pozwolenia do odmiennego otoczenia prawnego, regulującego zasady wydawania pozwoleń zintegrowanych. 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. Złożony wniosek przez prowadzącego instalację uwzględnia wprowadzone zmiany w zakresie wytwarzania i przetwarzania odpadów 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. Z przedmiotowego pozwolenia usunięto odpady powstające w wyniku eksploatacji pojazdów poruszających się po terenie zakładu i nie związanych z instalacjami IPPC i instalacjami pomocniczymi. Ponadto, zwiększono ilości wytwarzanych i przetwarzanych odpadów w instalacjach, dodano nowe rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia w postaci popłuczyn wody amoniakalnej (używanej jako reduktor tlenu azotu w procesie odazotowania spalin pieca do wytopu szkła), zmieniono sposoby zbierania i miejsca magazynowania niektórych odpadów z uwzględnieniem nowych zewnętrznych silosów do magazynowania pyłów w elektrofiltrach.

Niniejsze pozwolenie obejmuje również pozwolenie na przetwarzanie odpadów 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 2020 r., poz. 1219) w powiązaniu z 41 a ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (tekst jednolity Dz. U. z 2020 r. poz. 797 z późn. zm.) 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. Złożony wniosek obejmował zwiększenie ilości przetwarzanych odpadów w instalacjach wraz ze zmianą niektórych miejsc magazynowania odpadów (zatrzymanych w elektrofiltrach pyłów z pieca do wytopu szkła), co stanowi istotną zmianę. W związku z powyższym, zgodnie z art. 41a ust. 1 ustawy o odpadach pismem z dnia 9 grudnia 2020 r. znak: OSR.6223.20.2019 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 dniu 19 czerwca 2020 r. z udziałem przedstawiciela Wydziału Ochrony Środowiska, Rolnictwa i Leśnictwa Urzędu Miasta Częstochowy ww. organ wydał postanowienie z dnia 6 lipca 2020 r. znak: DCIN.7060.77.2019.WK, w którym stwierdził spełnienie wymagań ochrony środowiska dla przedmiotowej instalacji oraz miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów przez Guardian Częstochowa Spółkę z o.o. W Częstochowie przy ul. Korfantego 31/35.

Zgodnie z art. 41a ust. 1a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity Dz. U. z 2020 r., poz. 797 z późn. zm.) zezwolenie na zbieranie odpadów, zezwolenie na przetwarzanie odpadów oraz pozwolenie na wytwarzanie odpadów uwzględniające zbieranie lub przetwarzanie odpadów są wydawane po przeprowadzeniu przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów lub zbieranie odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1, oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy. Należy przy tym wskazać, że do złożonego wniosku prowadzący instalację przedłożył ww. dokumenty i pismem z dnia 9 grudnia 2019 r. znak: OSR.6223.20.2019 r. zwrócono się do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie o kontrolę zakładu i wydanie postanowienia w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym oraz w postanowieniu z dnia 3 czerwca 2019 r. Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie. W oparciu o zmienione przepisy ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, wprowadzone ustawą o utrzymaniu czystości i porządku w gminach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U z 2019 r., poz. 1579), które weszły w życie 6 września 2019 r. Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Częstochowie postanowieniem z dnia 12 lutego 2020 r. znak: MZ.5586.19.5.2019.MD odmówił wszczęcia postępowania w sprawie przeprowadzenia kontroli w spółce Guardian Częstochowa Sp. z o.o. Zgodnie z nowym brzmieniem art. 41a ust. 8 pkt 1 ustawy o odpadach, organ ten nie przeprowadza kontroli wobec podmiotów zaliczonych do zakładów stwarzających zagrożenie wystąpienia poważnych awarii przemysłowej (Guardian Częstochowa Sp. z o.o. zaliczany jest do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i posiada Program Zapobiegania Awariom).

Posiadacz odpadów obowiązany do uzyskania zezwolenia na zbieranie odpadów lub zezwolenia na przetwarzanie odpadów, z wyłączeniem zarządzającego składowiskiem odpadów, jest obowiązany do ustanowienia zabezpieczenia roszczeń w wysokości umożliwiającej pokrycie kosztów wykonania zastępczego: decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy o odpadach oraz obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 - w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na zbieraniu lub przetwarzaniu odpadów - art. 48a ust. 1 ustawy o odpadach.

Wysokość zabezpieczenia roszczeń oblicza się jako iloczyn największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w instalacji, obiekcie budowlanym

lub jego części lub miejscu magazynowania odpadów, z uwzględnieniem wymiarów obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, oraz stawki zabezpieczenia roszczeń - art. 48a ust. 3 ww. ustawy.

Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz. U. z 2019 r. poz. 256) przyjęto stawkę zabezpieczenia roszczeń za 1 Mg magazynowanych odpadów: w postaci szkła odpadowego o kodzie 10 11 12 w wysokości 30,00 (słownie: trzydzieści złotych 00/100) i nieorganicznych odpadów (szkła), o kodzie 16 03 04 w wysokości 300,00 (słownie: trzysta złotych 00/100) oraz największą masę magazynowanych odpadów uwzględniając wymiary miejsc magazynowania. Zgodnie z wnioskiem strony i wydanym postanowieniem z dnia 8 lipca 2020 r. znak: OŚR.6223.20.2019 określono dla Guardian Częstochowa Spółki z o.o. zabezpieczenie roszczeń w formie gwarancji bankowej w wysokości 961 412,57 zł (słownie: dziewięćset sześćdziesiąt jeden tysięcy czterysta dwanaście złotych 57/100). Wysokość zabezpieczenia roszczeń w formie gwarancji bankowej z dnia 2 lipca 2020 r. wydaną przez bank „BNP Paribas Bank Polska S.A.” z siedzibą w Warszawie umożliwiającej pokrycie kosztów wykonania zastępczego przedłożono do Urzędu Miasta Częstochowy w dniu 3 lipca 2020 r.

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.

Wnioskowane zmiany w przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym, które zostały w całości uwzględnione z niniejszej decyzji wymagają 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 2020 r., poz. 256 z późn. zm.) zawiadomieniem z dnia 9 lipca 2020 r. znak: OŚR.6223.20.2019 poinformowano strony, że zostały zebrane dowody oraz materiały niezbędne do wydania zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego, o możliwości wypowiedzenia się strony co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań. W wyznaczonym 3 dniowym terminie od stron postępowania nie wpłynęły żadne zastrzeżenia, uwagi i wnioski.

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 Gzeczka
Naczelnik Wydziału Ochrony
Środowiska Rolnictwa i Leśnictwa

Załączniki:

1. Lokalizacja źródeł hałasu
2. Miejsca magazynowania odpadów

Otrzymują:

1. Pani ██████████ – pełnomocnik Guardian Częstochowa Sp. z o.o. ul. Korfanteo 31/35, 42- 202 CZĘSTOCHOWA
2. Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej w Poznaniu Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie, ul. Chlebowa 4/8, 61-003 Poznań

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu 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 30.07.2019 r.
nr pokwitowania: na konto Urzędu Miasta Częstochowy
w CITI Bank Handlowy Nr 40103011040000000093251000