

**Prezydent Miasta  
Dąbrowy Górniczej  
woj. śląskie  
WER.6223.1.2017.OL**

## **DECYZJA**

Na podstawie art.104 *Ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz.U. z 2017 poz.1257 z późn. zm.)*, art.181 ust.1 pkt.1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust.1, art.193 ust.1 pkt.3, art.193 ust.3, art. 201 ust.1, art. 202, art. 204 ust.1, ust.3, ust.4, art. 211, art. 376 pkt 2, art. 378 ust.1 *Ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz.U. z 2018 poz.799 z późn. zm.)*, pkt.6 p.pkt.9 załącznika do *Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 poz.1169)*, po rozpatrzeniu wniosku spółki Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. Ul. Szklanych Domów 2, 42 – 530 Dąbrowa Górnicza, działającej przez pełnomocnika Panią Joannę Wrzecionek (Multiconsult Polska Sp. z o.o. ul. Bonifraterska 17; 00 – 203 Warszawa), w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła lakierowanego, w tym luster, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej przy ul. Szklanych Domów 1, na terenie zakładu Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o., z siedzibą w Dąbrowie Górniczej ul. Szklanych Domów 2, oraz w sprawie wygaszenia dotychczas obowiązujących pozwoleń,

## **o r z e k a m**

- A.** Wygasić Decyzję Marszałka Województwa Śląskiego nr 1721/OS/2013 z dnia 31.07.2013 w sprawie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki szkła z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie czyli dla tzw. „Linii luster”, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej przy ul. Szklanych Domów 1; oraz Decyzję Prezydenta Miasta znak WER.6223.1.2014.OL z dnia 28.10.2014, zmieniającą w/w Decyzję nr 1721/OS/2013 Marszałka Województwa Śląskiego w Katowicach z dnia 31.07.2013.
- B.** Udzielić spółce Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. Ul. Szklanych Domów 2, 42 – 530 Dąbrowa Górnicza (KRS nr 0000092278, Regon: 970434546) pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła lakierowanego, w tym luster, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej przy ul. Szklanych Domów 1.

### **I. Lokalizacja instalacji, rodzaj prowadzonej działalności, parametry instalacji**

#### **I.1. Lokalizacja instalacji**

Instalacja do produkcji szkła lakierowanego, w tym luster, zlokalizowana jest w Dąbrowie Górniczej przy ul. Szklanych Domów 1, na terenie Zakładu Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o., w Dąbrowie Górniczej ul. Szklanych Domów 2 – dz. nr 4179/5,

#### **I.2. Rodzaj prowadzonej działalności**

Na terenie zakładu Saint-Gobain Innovative Materials Polska sp. z o.o. znajdują się następujące instalacje:

- linie do wytopu szkła,
- linie do produkcji szyb samochodowych,
- linia do produkcji szkła lakierowanego, w tym luster,
- linia produkcji szkła o polepszonych właściwościach izolacyjnych – magnetron,

- linia laminatów,
- linie do cięcia szkła,
- linie ekstruzji szyb samochodowych,
- instalacje energetycznego spalania paliw.

Niniejszym pozwoleniem zintegrowanym objęta jest instalacja do produkcji szkła lakierowanego, w tym luster - instalacja IPPC (jest to jedna linia technologiczna, na której są naprzemiennie produkowane lustra i szkło dekoracyjne – Planilaque).

Maksymalne zużycie rozpuszczalników organicznych w w/w instalacji wynosi 500,6 ton rocznie.

Zdolność produkcyjna instalacji IPPC:

- 4 203 000 m<sup>2</sup> szkła lakierowanego rocznie
- 5 043 600 m<sup>2</sup> luster rocznie
- 5 043 600 m<sup>2</sup> szkła lakierowanego i luster rocznie,

### **1.3. Podstawowe procesy technologiczne prowadzone w instalacji IPPC**

Instalacja IPPC pracuje w dwóch wariantach:

- Produkcja szkła dekoracyjnego Planilaque – PLQ (dotychczasowy Wariant 2 pracy instalacji)
- Produkcja luster z wykorzystaniem lakierów wodnych (dotychczasowy Wariant 3 pracy instalacji)

#### **Produkcja szkła dekoracyjnego Planilaque**

Szkło dekoracyjne Planilaque jest wykorzystywane jako okładzina ścienna, w produkcji mebli jako ich element lub jako drzwi szaf. Jest ono stosowane zarówno w budownictwie mieszkaniowym, jak i w lokalach usługowych. Planilaque jest szkłem lakierowanym o wysokiej trwałości; nakładanie lakieru na tylną powierzchnię szkła i następnie wysuszenie lakieru skutecznie chroni produkt przed zniszczeniem.

Podstawowym półproduktem do produkcji jest szkło płaskie z linii Float. Może być również stosowane szkło płaskie sprowadzane z zewnątrz. Ponadto, przy produkcji zużywa się roztwory chemiczne i detergenty oraz lakiery stanowiące ostatnią warstwę nanoszoną na szkło.

Załadunek szkła na linię odbywa się z obrotnicy typu L przy pomocy automatycznego podajnika, który ramą wyposażoną w ssawki umieszcza pojedyncze tafle szkła na przenośnik rolkowy. Szkło na linii transportowane jest po rolkach ruchem potokowym ze stałą prędkością (za wyjątkiem maszyn do powlekania lakierem, gdzie transport realizowany jest na przenośnikach taśmowych z dwiema prędkościami: prędkością linii i prędkością powlekania).

Poszczególne etapy produkcji szkła dekoracyjnego Planilaque przedstawiają się następująco:

- mycie wstępne: na tafle szkła dozowany jest detergent, następnie szkło jest myte przy użyciu szczotek walcowych i płukane wodą,
- polerowanie: polerowanie odbywa się z wykorzystaniem zawiesziny tlenku ceru i obracających się wokół własnej osi szczotek talerzowych wykonujących ruch oscylacyjny w kierunku prostopadłym do ruchu tafli szklanej,
- mycie: po usunięciu resztek zawiesziny polerskiej, szkło ponownie jest poddawane myciu za pomocą szczotek walcowych i spłukiwane wodą. Woda z maszyny myjącej używana jest ponownie do mycia wstępnego oraz do polerowania,
- silanowanie: powierzchnia szkła jest poddawana działaniu roztworu silanu, a następnie spłukiwana wodą demineralizowaną,
- suszenie: suszenie mechanicznie przez wentylator nadmuchowy,
- powlekanie lakierem: proces odbywa się na powlekarce kurtynowej,

- kilkietapowe suszenie: lakier jest wygrzewany w układzie, w skład którego kolejno wchodzi:
  - piec tunelowy nr 1,
  - tunele powietrzne zasilane recyrkulowanym ciepłym powietrzem
  - moduł GEM z promiennikami IR zasilanymi gazem ziemnym,
  - tunele powietrzne zasilane recyrkulowanym ciepłym powietrzem,
  - piec tunelowy nr 2,
- mycie końcowe: w pierwszej kolejności przy pomocy wody z detergentem są usuwane pozostałości metalu z powierzchni czołowej, a następnie odbywa się mycie końcowe wodą demineralizowaną przy użyciu szczotek walcowych,
- suszenie: suszenie mechanicznie przez wentylator nadmuchowy,
- na koniec, przed sztaplowaniem wyroby przesypywane są proszkiem separującym.

Podczas produkcji szkła dekoracyjnego Planilaque, gazy odciągane z obszarów nakładania i suszenia lakieru są odprowadzane do instalacji dopalacza termicznego.

Moduł GEM, jest to urządzenie wyposażone m.in. w opalany gazem ziemnym zestaw kilkunastu promienników podczerwieni (IR), rozmieszczonych w jednym rzędzie („listwa” długości ok. 3 m, odpowiadająca szerokości tafla szkła), o łącznej nominalnej wydajności cieplnej ok. 126,5 kW. Praca promienników IR odbywa się w sposób ciągły (7274 h/rok – w przypadku wariantu PLQ) o stałym, zalecanym przez producenta i optymalnym względem realizowanego procesu technologicznego obciążeniu: maksymalnie ok. 80% wielkości nominalnej. Ciepło uzyskiwane z promienników ma na celu aktywację i wspomaganie funkcjonowania wbudowanego w urządzenie katalizatora generującego temperaturę wymaganą do operacji wygrzewu szkła. Sprawność cieplna rzędu gazowych promienników IR wynosi co najmniej 90%.

Kolejne elementy ww. układu stanowią 2 palniki gazowe reagujące w sytuacji, gdy temperatura recyrkulowanych (odzyskiwanych cieplnie) gazów procesowych w danym obszarze linii produkcyjnej (ciągu instalacji) spada odpowiednio:

- poniżej 200 °C – aktywacja palnika o mocy 250 kW,
- poniżej 100 °C – aktywacja palnika o mocy 180 kW.

Palniki są zamontowane na kanałach wentylacyjnych nowego układu do recyrkulacji powietrza i reagują w miarę bieżących potrzeb (aktualnych temperatur uzyskiwanych w wyniku zastosowanej rekuperacji) – czasowe zadziałanie następuje celem zapewnienia doraźnego dogrzewu powietrza w kanałach. W przypadku wariantu PLQ średnioroczne obciążenie każdego palnika osiąga poziom ok. 20% nominalnej mocy cieplnej.

Spaliny z 3 urządzeń grzewczych zasilanych gazem ziemnym kierowane są do emitora L-2.

Linia do produkcji szkła lakierowanego, w tym luster, wyposażona jest w dopalacz termiczny, do którego kierowane są gazy odlotowe z obszarów nakładania lakierów oraz ze wszystkich etapów suszenia tafla szkła. Zadaniem wspomnianego urządzenia ochrony powietrza jest spalanie związków organicznych zawartych w gazach odlotowych odciąganych z ww. obszarów instalacji.

Zasadniczym elementem dopalacza firmy SIRI typ CTR10 są trzy komory wypełnione masą ceramiczną (rekuperatory) oraz komora spalania z palnikiem. Komory z masami ceramicznymi usytuowane są przed komorą spalania. Zadaniem masy ceramicznej jest magazynowanie ciepła gazów opuszczających komorę spalania i oddawanie tego ciepła gazom wprowadzanym do komory spalania (skuteczność odzysku ciepła może sięgać nawet ponad 90%). Dodatkowo, zachodzi potrzeba dostarczenia odpowiedniej ilości ciepła dla rozpoczęcia procesu rozkładu. Zadanie to spełnia palnik usytuowany w komorze spalania, który utrzymuje temperaturę w komorze na poziomie około 800°C (palnik działa do momentu zainicjowania samoczynnego spalania rozpuszczalników, następnie zostaje wyłączony i nie bierze udziału w procesie spalania; załącza się ponownie w chwili, gdy temperatura w procesie spalania spadnie poniżej 650°C). Palnik, o mocy 350 kW, zasilany jest gazem ziemnym. W momencie osiągnięcia wymaganej temperatury, zanieczyszczone gazy są wprowadzane do urządzenia przez jedną z komór z masą ceramiczną, a odprowadzane inną dla oddania jej ciepła.

Przez trzecią z komór przepuszcza się oczyszczoną już część gazów, celem przedmuchania masy ceramicznej z zalegających w niej zanieczyszczeń. Czas retencji gazów w komorze spalania wynosi około 1 sekundy.

Warunkiem prawidłowego funkcjonowania zainstalowanego dopalacza termicznego jest utrzymywanie na odpowiednim poziomie objętości gazów kierowanych do urządzenia oraz stężenia rozpuszczalników zawartych w tych gazach. Parametry te określa dostawca urządzenia.

Poszczególne etapy produkcji szkła Planilaque nie różnią się zbytnio od technologii produkcji luster z wykorzystaniem lakierów wodnych: zasadniczą różnicą jest głównie brak procesu srebrzenia, a także etapów go poprzedzających (aktywacji i pasywacji) oraz brak procesu znakowania. Dostarczenie szkła na linię oraz rozładunek z linii realizowany jest w ten sam sposób, bez względu na to czy produkowane są lustra czy szkło Planilaque.

## **Produkcja luster z wykorzystaniem lakierów wodnych**

Produkcja luster z wykorzystaniem lakierów wodnych prowadzona jest wg technologii opartej na nowoczesnej metodzie bezmiedziowej. Metoda ta wyklucza stosowanie miedzi, powodującej powstawanie szkodliwych produktów ubocznych i odpadów będących zagrożeniem dla środowiska naturalnego.

Podstawowym półproduktem do produkcji jest szkło płaskie z linii Float. Może być również stosowane szkło płaskie sprowadzane z zewnątrz. Ponadto przy produkcji zużywa się roztwory chemiczne i detergenty służące do przygotowania powierzchni szklanych przed naniesieniem na nie warstwy srebra oraz lakiery stanowiące ostatnią warstwę nanoszoną na szkło.

Załadunek szkła na linię odbywa się z obrotnicy typu L przy pomocy automatycznego podajnika, który ramą wyposażoną w ssawki umieszcza pojedyncze tafle szkła na przenośnik rolkowy. Szkło na linii transportowane jest po rolkach ruchem potokowym ze stałą prędkością (za wyjątkiem maszyn do powlekania lakierem, gdzie transport realizowany jest na przenośnikach taśmowych z dwiema prędkościami: prędkością linii i prędkością powlekania).

Poszczególne etapy produkcji luster z wykorzystaniem lakierów wodnych przedstawiają się następująco:

- mycie wstępne: na tafle szkła jest dozowany detergent, następnie szkło jest myte przy użyciu szczotek walcowych i płukane wodą,
- polerowanie: polerowanie odbywa się z wykorzystaniem zawiesiny tlenku ceru i obracających się wokół własnej osi szczotek talerzowych wykonujących ruch oscylacyjny w kierunku prostopadłym do ruchu tafli szklanej,
- mycie: po usunięciu resztek zawiesiny polerskiej, szkło ponownie jest poddawane myciu za pomocą szczotek walcowych i spłukiwane wodą. Woda z maszyny myjącej jest używana ponownie do mycia wstępnego oraz do polerowania,
- sensybilizacja: (uwrażliwienie powierzchni szkła) – proces polegający na natryskiwaniu na powierzchnię szkła wodnego roztworu chlorku cyny II; odbywa się to w tzw. części mokrej linii. Chlorek cyny osadza się na powierzchni szkła, tworząc cienką warstwę (o grubości molekularnej), która niezbędna jest do kolejnego etapu – aktywacji,
- aktywacja: proces polegający na natryskiwaniu na powierzchnię szkła wodnego roztworu soli palladu. Jest to proces związany bezpośrednio z poprzednim etapem – procesem uwrażliwienia. Podczas aktywacji, wcześniej naniesiona na szkło cyna (Sn) ulega utlenieniu z poziomu +2 do poziomu +4, jednocześnie pallad (Pd) redukuje się z poziomu +2 do 0. Dzięki temu powstaje cienka warstwa na szkle umożliwiająca przeprowadzenie kolejnych etapów produkcji luster,
- sensybilizacja i aktywacja mają na celu przygotowanie powierzchni szkła do srebrzenia. Ich celem jest zapewnienie właściwej przyczepności warstwy refleksyjnej (srebra) do powierzchni szkła,
- srebrzenie: proces srebrzenia odbywa się w specjalnej kabinie, wyposażonej w ruchomą belkę z zamocowanymi dyszami natryskującymi roztwór  $\text{AgNO}_3$  oraz roztwór reduktora. Nadmiarowe roztwory soli srebra z zawiesiną są poddawane sedymentacji w osadnikach, z których okresowo są przekazywane do zakładów odzysku srebra,

- pasywacja i silanowanie: warstwa srebra po spłukaniu wodą poddawana jest działaniu roztworu  $\text{SnCl}_2$ , a następnie spłukiwana wodą demineralizowaną i traktowana roztworem silanu,
- suszenie: suszenie mechanicznie przez wentylator nadmuchowy,
- powlekanie lakierem: proces odbywa się na powlekarce kurtynowej,
- kilkietapowe suszenie: lakier jest wygrzewany w układzie, w skład którego kolejno wchodzi:
  - piec tunelowy nr 1,
  - tunele powietrzne zasilane recyrkulowanym ciepłym powietrzem,
  - moduł GEM z promiennikami IR zasilanymi gazem ziemnym,
  - tunele powietrzne zasilane recyrkulowanym ciepłym powietrzem,
  - piec tunelowy nr 2,
- mycie końcowe: w pierwszej kolejności są usuwane pozostałości metalu z powierzchni czołowej przy pomocy roztworu  $\text{FeCl}_3$ , a następnie odbywa się mycie końcowe wodą demineralizowaną przy użyciu szczotek walcowych,
- suszenie: suszenie mechanicznie przez wentylator nadmuchowy,
- znakowanie: na taflę gotowego produktu nadrukowana jest nazwa zakładu i data produkcji; nadruk odbywa się przy użyciu 2 drukarek VIDEOJET, pas nadruku ma szerokość ok. 10 - 20 mm i biegnie wzdłuż całej tafli po obu jej stronach,
- na koniec, przed sztaplowaniem wyroby są przesypywane proszkiem separującym.

Rozładunek linii realizowany jest za pomocą ramy wyposażonej w ssawki podciśnienia. Gotowy wyrób układany jest w pakiety na stojakach typu L, po załadunku stojak transportowany jest do magazynu wyrobów gotowych za pomocą specjalistycznych urządzeń transportu wewnętrznego. W strefie odbioru produkt poddawany jest wizualnej kontroli jakości naniesionych pokryć.

Moduł GEM urządzenie zgodne z opisem wyżej.

#### 1.4. Procesy pomocnicze

##### Mieszanie lakierów.

Przed nakładaniem lakieru rozpuszczalnikowego w produkcji szkła Planilaque oraz przed nakładaniem lakieru wodnego w produkcji luster następuje mieszanie lakierów. Proces ten odbywa się w specjalnie do tego celu urządzonej pomieszczeniu.

Budynek mieszalni składa się z czterech pomieszczeń, przy czym mieszanie lakierów oraz przechowywanie niezbędnego zapasu materiałów oraz zlewek lakieru i rozpuszczalnika odbywa się tylko w jednym pomieszczeniu (pozostałe pomieszczenia pełnią funkcje: p.poż., gospodarcze i magazynowe elementów linii).

Do procesu mieszania służą stacjonarne mieszadła. Mieszadło składa się z silnika elektrycznego, do którego przymocowana jest śruba mieszająca oraz nasady na otwór zbiornika. Mieszadło przymocowane jest do mechanicznej wciągarki. Pracownik poprzez pociągnięcie łańcucha we właściwą stronę podnosi mieszadło. Kiedy mieszadło jest wyciągnięte na odpowiednią wysokość, pobierany jest zbiornik z gotowym lakierem, a następnie podstawiany jest nowy zbiornik.

Po otwarciu wlewu pojemnika z lakierem dolewa się rozpuszczalnik. Rozpuszczalniki dodawane są za pomocą oddzielnych pomp, pompowane są ze zbiorników znajdujących się w mieszalni i wlewane są bezpośrednio do zbiornika z lakierem przy pomocy pistoletu. Pracownik kontroluje ilość wlewnych substancji na licznikach znajdujących się na pompach. Aby sprawdzić, czy lakier jest odpowiednio wymieszany, przeprowadza się pomiar jego lepkości. Pracownik wykonuje pierwszy pomiar lepkości po 4 pierwszych godzinach mieszania lakieru. Na podstawie zmierzonej wartości, w razie konieczności dolewa się odpowiednią ilość rozpuszczalnika. Drugi pomiar lepkości następuje po kolejnych 4 godzinach mieszania. Jeśli lakier nie uzyska zadanej lepkości, ponownie dolewa się odpowiednią ilość substancji. Tę czynność powtarza się aż do uzyskania zadanej wartości lepkości lakieru. Ostatni pomiar lepkości jest wykonywany tuż przed podaniem lakieru na linię.

Proces mieszania oraz dodawanie rozpuszczalników do mieszalników odbywa się hermetycznie.

Niewielka emisja lotnych związków organicznych powstająca m.in. podczas otwierania pojemników z lakierem (w celu zamontowania ich na stanowiskach mieszania i pobierania gotowego lakieru) będzie odprowadzana poprzez odciały do istniejącego dopalacza.

Lakier na linię produkcyjną podawany jest w sposób automatyczny.

### Czyszczenie instalacji.

Eksploatacja analizowanej instalacji IPPC wymaga okresowego czyszczenia poszczególnych elementów czy urządzeń. Procesy okresowego czyszczenia instalacji, a także czyszczenie poszczególnych urządzeń podczas zmiany asortymentu produkcji, traktuje się jako część procesu technologicznego.

#### Charakterystyka procesu okresowego czyszczenia instalacji

<b>Etap produkcji</b>	<b>Rodzaj środka czyszczącego</b>	<b>Sposób czyszczenia</b>	<b>Hermetyzacja procesu oraz środki techniczne mające na celu ograniczanie emisji</b>
Sekcja I Magazyn szkła	-	-	-
Sekcja II Przygotowanie szkła – mycie i odtłuszczanie	Płukanie wodą; nie zużywa się środków chemicznych	Płukanie w obrębie linii z użyciem myjki ciśnieniowej. Dysze demontowane i myte w myjce ultradźwiękowej.	Nie dotyczy. Brak emisji z czyszczenia.
Sekcja III Polerowanie			
Sekcja IV Uwrażliwianie powierzchni szkła	Płukanie roztworem wodnym 1,5% NaOH	Płukanie instalacji w obrębie linii w obiegu zamkniętym za pomocą pompki. Dysze demontowane i myte w myjce ultradźwiękowej.	Nie dotyczy. Brak emisji z czyszczenia.
Sekcja V Aktywacja powierzchni szkła	Płukanie wodą i 1,5% HCl	Płukanie instalacji w obrębie linii w obiegu zamkniętym za pomocą pompki. Dysze demontowane i myte w myjce ultradźwiękowej.	Z uwagi na niskie stężenia HCl w roztworze myjącym, emisja jest pomijalnie mała. Brak wentylacji - emisja niezorganizowana.
Sekcja VI Nanoszenie warstwy refleksyjnej	Płukanie wodą; nie zużywa się środków chemicznych	Płukanie w obrębie linii z użyciem myjki ciśnieniowej. Dysze demontowane i myte w myjce ultradźwiękowej.	Nie dotyczy. Brak emisji z czyszczenia.
Sekcja VII Pasywacja powierzchni szkła	Płukanie roztworem wodnym 1,5% NaOH	Płukanie instalacji w obrębie linii w obiegu zamkniętym za pomocą pompki. Dysze demontowane i myte w myjce ultradźwiękowej.	Nie dotyczy. Brak emisji z czyszczenia.

Etap produkcji	Rodzaj środka czyszczącego	Sposób czyszczenia	Hermetyzacja procesu oraz środki techniczne mające na celu ograniczanie emisji
Sekcja VIII Silanowanie + suszenie + grzanie wstępne	Płukanie wodą; nie zużywa się środków chemicznych	Płukanie instalacji w obrębie linii z użyciem myjki ciśnieniowej. Dysze demontowane i myte w myjce ultradźwiękowej.	Nie dotyczy. Brak emisji z czyszczenia.
Sekcja IX Nakładanie lakieru (kurtyna lakiernicza nr 1)	W zależności od tego po jakich lakierach następuje mycie oraz co następnie będzie produkowane: mycie wodą lub rozpuszczalnikiem.	<u>Mycie rozpuszczalnikiem:</u> Płukanie w obiegu zamkniętym w obrębie linii za pomocą pompki oraz utylizacja zanieczyszczonego rozpuszczalnika. Utylizacja zużytych sorbentów i filtrów. <u>Mycie wodą:</u> Płukanie w obiegu zamkniętym w obrębie linii za pomocą pompki oraz utylizacja wody zanieczyszczonej lakierami wodnymi z niewielką zawartością rozpuszczalnika. Utylizacja zużytych sorbentów i filtrów.	<u>Mycie rozpuszczalnikiem:</u> Mycie odbywa się w obrębie wentylowanej kurtyny lakierniczej; opary rozpuszczalnika z mycia kierowane są do dopalacza. <u>Mycie wodą:</u> Brak emisji. Takie same procedury mają miejsce podczas czyszczenia powlekarki przy zmianie asortymentu produkcji.
Sekcja X Suszenie lakieru (promienniki podczerwieni)	-	-	-
Sekcja XI.a Suszenie lakieru	-	-	-
Sekcja XI.b Podgrzewanie szkła (moduł GEM)			
Sekcja XI.c Polimeryzacja lakieru			
Sekcja XII Suszenie lakieru powierzchniowego	-	-	-
Sekcja XIII Mycie końcowe + suszenie	Płukanie wodą; nie zużywa się środków chemicznych	Płukanie instalacji w obrębie linii z użyciem myjki ciśnieniowej.	Nie dotyczy. Brak emisji z czyszczenia.

Etap produkcji	Rodzaj środka czyszczącego	Sposób czyszczenia	Hermetyzacja procesu oraz środki techniczne mające na celu ograniczanie emisji
Sekcja XIV Znakowanie + magazyn	Mycie rozpuszczalnikami VIDEOJET (częstotliwość mycia: ok. 2 x w tygodniu)	Mycie w obrębie linii, natryskiwanie rozpuszczalnika na głowicę, całość jest wycierana sorbentem.	Może następować niewielka emisja par rozpuszczalnika. Brak wentylacji - emisja niezorganizowana.

### I.5. Zużycie surowców, paliw, energii, wody w instalacji IPPC.

Podstawowymi surowcami wykorzystywanymi w instalacji IPPC są: szkło, lakiery do produkcji szkła dekoracyjnego o wysokiej zawartości części stałych, lakiery wodne do produkcji luster, rozpuszczalniki organiczne, inne substancje i preparaty chemiczne:

- szkło – 5 103 600 m<sup>2</sup>/rok,
- lakiery i rozpuszczalniki do produkcji szkła dekoracyjnego – 500,6 Mg/rok,
- lakiery wodne do produkcji luster – 48,48 Mg/rok.

Energia elektryczna w instalacji IPPC zużywana jest na potrzeby produkcyjne. Zużycie energii elektrycznej kształtuje się na poziomie 9000 MWh rocznie.

Gaz ziemny wykorzystywany jest do celów technologicznych oraz w instalacjach grzewczych na potrzeby c.o. i c.w.u. Jego zużycie kształtuje się na poziomie 149 700 m<sup>3</sup>/rok.

Woda przemysłowa zużywana jest w celach technologicznych na poziomie 211 200 m<sup>3</sup>/rok.

## II. Wytwarzanie odpadów.

### II.1. Rodzaj, ilość, źródło powstawania oraz charakterystyka odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku.

#### A. Odpady niebezpieczne

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	<p><b>Źródło powstawania</b> Usuwanie lakierów stosowanych w instalacji: np. opróżnianie pojemnika lub jego pęknięcie a także przeterminowane lakiery</p> <p><b>Charakterystyka odpadu</b> Lakiery składają się z substancji błonotwórczej (żywica naturalna lub syntetyczna), rozpuszczalnika, plastyfikatora oraz barwnego pigmentu.</p> <p>Większość rozpuszczalników to związki chemiczne o małej lepkości i stosunkowo niskiej temperaturze wrzenia.</p> <p><i>Właściwości odpadów:</i> odpady ciekłe, łatwopalne, o charakterystycznym zapachu; szkodliwe dla ludzi i środowiska.</p> <p>Odpad może wykazywać właściwości#: HP 3, HP 4, HP 5.</p>	25,0



2.	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	<p><b>Źródło powstawania</b> Czyszczenie wodą powlekarek kurtynowych po produkcji lusterek z wykorzystaniem lakierów wodnych</p> <p><b>Charakterystyka odpadu</b> Odpad stanowi głównie woda zanieczyszczona niewielkimi ilościami rozpuszczalników składających się z mieszaniny węglowodorów oraz zawiesiny ze stosowanego lakieru. <i>Właściwości odpadów:</i> odpady ciekłe, toksyczne, o charakterystycznym zapachu; szkodliwe dla ludzi i środowiska. Odpad może wykazywać właściwości#: HP 4, HP 5, HP 6, HP 13.</p>	72,0
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p><b>Źródło powstawania</b> Przeglądy, konserwacja i remonty maszyn i urządzeń eksploatowanych na linii</p> <p><b>Charakterystyka odpadu</b> Odpad stanowią zużyte oleje wykorzystywane jako środki smarne w urządzeniach stosowanych na linii, które utraciły właściwości chemiczne i fizyczne. Odpady zawierają: wodę, drobinki metalu i inne zanieczyszczenia powstałe w wyniku eksploatacji. Przepracowane oleje zawierają w swym składzie ciekłe węglowodory, w tym produkty ich rozkładu i utleniania (wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne). Ponadto zawierają dodatki wielofunkcyjne, metale w postaci związków organicznych i nieorganicznych. Metale wchodzi w skład dodatków wielofunkcyjnych lub przedostają się do składu oleju w trakcie jego użytkowania. W składzie olejów przepracowanych znaleźć można także zanieczyszczenia mechaniczne jak: pył, drobne ziarna minerałów, drobine metali. Oleje przepracowane (zużyte, zestarzałe) to oleje, które po pewnym okresie użytkowania lub przechowywania utraciły swe pierwotne właściwości i nie nadają się do użycia. <i>Właściwości odpadów:</i> odpady ciekłe; szkodliwe dla ludzi i środowiska. Odpad może wykazywać właściwości#: HP3, HP4, HP5, HP6, HP14.</p>	4,0
4.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	<p><b>Źródło powstawania</b> Usuwanie ksyleny stosowanego do czyszczenia instalacji i mycia urządzeń, np. przed zmianą koloru lakieru; opróżnianie pojemnika</p> <p><b>Charakterystyka odpadu</b> Ksylen zanieczyszczony lakierami, składający się głównie z mieszaniny węglowodorów.</p>	60,0

			<p><i>Właściwości odpadów:</i> odpady ciekłe, łatwopalne, o charakterystycznym zapachu; szkodliwe dla ludzi i środowiska.</p> <p>Odpad może wykazywać właściwości#: HP 3, HP 4, HP 5.</p>	
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p><b>Źródło powstawania</b></p> <p>Opróżnianie pojemnika z lakierem lub rozpuszczalnikiem</p> <p><b>Charakterystyka odpadu</b></p> <p>Odpad stanowią pojemniki po stosowanych lakierach i rozpuszczalnikach, zabrudzone pozostałościami tych substancji.</p> <p>W zakładzie stosuje się plastikowe paletopojemniki i beczki metalowe.</p> <p><i>Właściwości odpadów:</i> odpady stałe, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (rozwpuszczalnikami organicznymi i lakierami).</p> <p>Sam materiał, z którego wykonane jest opakowanie jest obojętny, natomiast pozostałości substancji mogą wykazywać właściwości: HP 14.</p> <p>Ze względu na zawartość rozpuszczalników i lakierów odpad może wykazywać właściwości HP 3, HP 4, HP 5#.</p>	18,0
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<p><b>Źródło powstawania</b></p> <p>Odpad powstaje w wyniku czyszczenia linii podczas zmiany produkowanego asortymentu (z luster na szkło dekoracyjne i odwrotnie, a także w przypadku zmiany koloru lakieru przy produkcji Planilaque). Odpad powstaje także w przypadku konieczności usunięcia zanieczyszczeń spowodowanych rozlaniem lakierów lub rozpuszczalników oraz przy wymianie zużytych filtrów lakieru.</p> <p><b>Charakterystyka odpadu</b></p> <p>Odpad ten stanowi zużyta odzież robocza, rękawice, szmaty oraz materiał sorpcyjny do czyszczenia w przypadku niewielkiego rozlania stosowanych lakierów czy rozpuszczalników.</p> <p>Odpady te zanieczyszczone są substancjami niebezpiecznymi (lakiery, rozpuszczalniki).</p> <p>W skład odpadu wchodzi również zużyte filtry lakieru, oraz sorbenty zanieczyszczone lakierami.</p> <p><i>Właściwości odpadów:</i> odpady stałe, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.</p> <p>Odpad może wykazywać właściwości łatwopalne.</p> <p>Odpad może wykazywać właściwości#: HP 3, HP 14, a także HP 4 i HP 5.</p>	18,0

7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p><b>Źródło powstawania</b> Wymiana zużytych świetlówek i sprzętu komputerowego stosowanego w obrębie instalacji</p> <p><b>Charakterystyka odpadu</b> Zużyte źródła światła - świetlówki zawierają w swoim składzie rtęć. Rtęć i jej związki charakteryzują się dużą aktywnością chemiczną i biologiczną. Zawartość rtęci w świetłówkach zależy od typu i producenta lamp, śr. około 40 mg w lampie. Zużyty sprzęt komputerowy zawiera m.in. metale ziem rzadkich, metale ciężkie. Odpad może wykazywać właściwości#: HP 5, HP 6, HP 7, HP 11, HP 14.</p>	0,2
----	-----------	---	--	-----

# właściwości HP określone w załączniku nr III (*właściwości odpadów, które czynią z nich odpady niebezpieczne*) do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie odpadów oraz uchylająca niektóre dyrektywy (Dz.U.UE.L.2008.312.3 z dnia 2008.11.22).

Załącznik III zmieniony przez art. 1 rozporządzenia nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014r. (Dz.U.UE.L.2014.365.89) zmieniającego dyrektywę z dniem 1 czerwca 2015r.

HP3 – łatwopalne, HP4 – drażniące (działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu), HP5 – działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP6 – ostra toksyczność, HP11 – mutagenne, HP13 – uczulające, HP14 – ekotoksyczne

## B. Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	<p><b>Źródło powstawania</b> Czyszczenie osadnika palladu (wyłożonego watą filtracyjną) znajdującego się w ciągu technologicznym linii luster bezpośrednio pod dyszami dozującymi roztwór chlorku palladu w sekcji pasywacji. Pallad wytrąca się w osadniku z pozostałości roztworu aktywatora spływającego z tafli szkła. Osad palladu wytrąca się na dnie komór osadnika, skąd w postaci szlamu odbierany jest przez firmę zewnętrzną celem odzysku palladu.</p> <p><b>Charakterystyka odpadu</b> Odpad stanowi szlam palladu wytrąconego w procesie aktywacji, może zawierać niewielkie ilości chlorku cyny. Właściwości: uwodniony, niepalny szlam Odpad nie wykazuje właściwości wymienionych w Rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014 z 18.12.2014. Odpad nie zawiera składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.</p>	1,2
2.	06 03 99	Inne niewymienione odpady	<p><b>Źródło powstawania</b> Czyszczenie okresowe dwóch osadników srebra (I, II)</p>	3,6

			<p><b>Charakterystyka odpadu</b></p> <p>Odpad stanowi szlam srebra zawierający głównie wodę oraz osad nierozpuszczalnego w wodzie chlorku srebra. Szlam ten zawiera ok. 30 % suchej masy.</p> <p>Właściwości: uwodniony szlam, niepalny, obojętny</p> <p>Odpad nie wykazuje właściwości wymienionych w Rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014 z 18.12.2014.</p> <p>Odpad nie zawiera składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.</p>	
3.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	<p><b>Źródło powstawania</b></p> <p>Przeglądy, konserwacja, remonty maszyn i urządzeń eksploatowanych na linii.</p> <p><b>Charakterystyka odpadu</b></p> <p>Odpad stanowią nienadające się do dalszej eksploatacji taśmy przenośnikowe. Tworzywa sztuczne to masy plastyczne, plastomery, wyprodukowane na bazie polimerów syntetycznych lub naturalnych modyfikowanych z ewentualnym dodatkiem barwników (pigmentów), stabilizatorów, napelniaczy, zmiękczaczy itd. Głównym składnikiem odpadowych tworzyw sztucznych są odpady z polietylenu, a w szczególności z polietylenu małej gęstości (LDPE).</p> <p><i>Właściwości odpadów:</i> odpady stałe, obojętne.</p> <p>Odpad nie wykazuje właściwości wymienionych w Rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014 z 18.12.2014.</p> <p>Odpad nie zawiera składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.</p>	1,0
4	07 02 99	Inne niewymienione odpady	<p><b>Źródło powstawania</b></p> <p>Przeglądy, konserwacja, remonty maszyn i urządzeń eksploatowanych na linii do produkcji szkła lakierowanego</p> <p><b>Charakterystyka odpadu</b></p> <p>Odpad stanowią nienadające się do dalszej eksploatacji węże gumowe, zbrojone (gumy zawierające kauczuki syntetyczne, silikonowe lub kauczuki dienowe, poliolefiny, siarkę, chlor, azot, przeciwutleniacze, plastyfikatory, wypełniacze sadowe i składniki mineralne) z opłotem stalowym i z włókien.</p> <p><i>Właściwości odpadów:</i> odpady stałe</p> <p>Odpad nie wykazuje właściwości wymienionych w Rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014 z 18.12.2014.</p> <p>Odpad nie zawiera składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.</p>	0,2

5	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	<p><b>Źródło powstawania</b> Odpad powstaje w czasie pracy instalacji: awaria instalacji lub wada surowca.</p> <p><b>Charakterystyka odpadu</b> Odpad stanowi szkło nienadające się do produkcji szkła lakierowanego lub szkła Float lub szkło/lustro/szkło dekoracyjne, które zostało uszkodzone podczas produkcji lub nie przeszło pomyślnie kontroli jakości. Skład chemiczny szkła: piasek, soda, wapień, nefelin, siarczek, stłuczka szklana, tlenki metali (Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub>).</p> <p><i>Właściwości odpadów:</i> odpady stałe, obojętne. Odpad nie wykazuje właściwości wymienionych w Rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014 z 18.12.2014.</p> <p>Odpad nie zawiera składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.</p>	6000,0
6	10 11 20	Odpady stałe z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 10 11 19	<p><b>Źródło powstawania</b> Czyszczenie 6 komorowego żelbetowego osadnika III</p> <p><b>Charakterystyka odpadu</b> Odpad stanowi szlam zawierający głównie wodę oraz osad węglanu wapnia i tlenku ceru.</p> <p><i>Właściwości odpadów:</i> uwodniony szlam, obojętny.</p> <p>Odpad nie wykazuje właściwości wymienionych w Rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014 z 18.12.2014.</p> <p>Odpad nie zawiera składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.</p>	7,2
7	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p><b>Źródło powstawania</b> Odpad powstaje w obrębie hali produkcji szkła lakierowanego i w pomieszczeniach technicznych przyległych do instalacji</p> <p><b>Charakterystyka odpadu</b> Odpad stanowią pozostałości tektury i papieru stosowanego do pakowania gotowych wyrobów do transportu. Na odpady tego rodzaju składają się opakowania i przekładki z papieru, kartonu, tektury prostej i falistej, niebarwionej oraz dokumenty. Typowy skład papieru / makulatury: masy celulozowe, ściery drzewne, masy chemotermomechaniczne, masy makulaturowe.</p> <p><i>Właściwości odpadów:</i> odpady stałe, obojętne. Odpad nie wykazuje właściwości wymienionych w Rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014 z 18.12.2014.</p> <p>Odpad nie zawiera składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.</p>	1,2

8	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p><b>Źródło powstawania</b> Hala produkcji szkła lakierowanego, pomieszczenia techniczne przyległe do instalacji</p> <p><b>Charakterystyka odpadu</b> Odpad stanowi głównie folia wykorzystywana do zabezpieczania i pakowania wyrobów gotowych instalacji oraz pojemniki po stosowanych materiałach. Najpowszechniej stosowane surowce do produkcji folii opakowaniowej, to: polietylen o małej gęstości, polipropylen, polistyren. Wraz z folią opakowaniową, pojawiają się taśmy plastikowe, wykonane najczęściej z polipropylenu wąskie odcinki tworzywa, służące do spinania towarów w trakcie transportu.</p> <p><i>Właściwości odpadów:</i> odpady stałe, obojętne; w przypadku pożaru następuje emisja szkodliwych substancji.</p> <p>Odpad nie wykazuje właściwości wymienionych w Rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014 z 18.12.2014.</p> <p>Odpad nie zawiera składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.</p>	1,2
9	15 01 03	Opakowania z drewna	<p><b>Źródło powstawania</b> Hala produkcji szkła lakierowanego, pomieszczenia techniczne przyległe do instalacji</p> <p><b>Charakterystyka odpadu</b> Odpad stanowią głównie uszkodzone lub bezzwrotne palety oraz deski, a także zniszczone ramy drewniane nienadające się do ponownego użycia. Palety drewniane są wykonywane głównie z drewna drzew iglastych - sosen, świerków. Materiał może zawierać drobne elementy tj. gwoździe.</p> <p><i>Właściwości odpadów:</i> odpady stałe, obojętne.</p> <p>Odpad nie wykazuje właściwości wymienionych w Rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014 z 18.12.2014.</p> <p>Odpad nie zawiera składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.</p>	1,2
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p><b>Źródło powstawania</b> Przeglądy, konserwacja, remonty maszyn i urządzeń eksploatowanych na linii</p> <p><b>Charakterystyka odpadu</b> Odpad stanowią:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– szmaty i tkaniny stosowane do czyszczenia maszyn,</li> <li>– ubrania ochronne używane przy pracy,</li> <li>– filtry stosowane do uzdatniania powietrza nadmuchiwane na linię,</li> <li>– wata filtracyjna z osadnika palladu, maty</li> </ul>	1,2

			<p>i wata filtracyjna z osadników srebra I i II</p> <p><i>Właściwości odpadów:</i> odpady stałe, obojętne, niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.</p> <p>Odpad nie wykazuje właściwości wymienionych w Rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014 z 18.12.2014.</p> <p>Odpad nie zawiera składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.</p>	
11	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p><b>Źródło powstawania</b></p> <p>Naprawa, modernizacja, demontaż zużytych urządzeń, w tym sprzętu komputerowego</p> <p><b>Charakterystyka odpadu</b></p> <p>Odpad stanowią zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, niezawierające substancji niebezpiecznych, t.j.: falowniki, złom komputerowy z obsługi linii, przetworniki (np. ciśnienia, temperatury), wentylatory, serwonapędy, silniczki, czujniki, zasilacze, sondy, przekaźniki i styczniki.</p> <p><i>Właściwości odpadów:</i> odpady stałe, obojętne, zawierające surowce wtórne nadające się do odzysku.</p> <p>Odpad nie wykazuje właściwości wymienionych w Rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014 z 18.12.2014.</p> <p>Odpad nie zawiera składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.</p>	1,0
12	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	<p><b>Źródło powstawania</b></p> <p>Przeglądy, konserwacja, remonty maszyn i urządzeń eksploatowanych na linii</p> <p><b>Charakterystyka odpadu</b></p> <p>Odpad stanowią baterie litowo-jonowe (UPS) stosowane w pracy instalacji.</p> <p>Typowa bateria to rodzaj akumulatora elektrycznego, w którym jedna elektroda jest zbudowana z porowatego węgla, a druga z tlenków metali. Rolę elektrolitu pełnią złożone chemicznie sole litowe rozpuszczone w mieszaninie organicznych rozpuszczalników.</p> <p>Odpad nie wykazuje właściwości wymienionych w Rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014 z 18.12.2014.</p> <p>Odpad nie zawiera składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.</p>	0,1
13	17 04 05	Żelazo i stal	<p><b>Źródło powstawania</b></p> <p>Przeglądy, konserwacja, remonty maszyn i urządzeń eksploatowanych na linii.</p> <p><b>Charakterystyka odpadu</b></p> <p>Odpad stanowią zużyte maszyny i urządzenia nienadające się do dalszego wykorzystania.</p> <p>Żelazo - metal ciężki, trudnotopliwy, niezbyt twardy, ciągliwy, o barwie białoszarej.</p>	5,0

			<p>Stal – stop żelaza z węglem plastycznie obrobiony i obrabialny cieplnie o zawartości węgla nieprzekraczającej 2,11%.</p> <p><i>Właściwości odpadów:</i> odpady stałe, nieszkodliwe, o właściwościach obojętnych.</p> <p>Odpad nie wykazuje właściwości wymienionych w Rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014 z 18.12.2014.</p> <p>Odpad nie zawiera składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.</p>	
14	17 04 07	Mieszaniny metali	<p><b>Źródło powstawania</b></p> <p>Przeglądy, konserwacja, remonty maszyn i urządzeń eksploatowanych na linii.</p> <p><b>Charakterystyka odpadu</b></p> <p>Odpad stanowią resztki maszyn i urządzeń powstałe podczas prowadzenia prac remontowych i konserwacyjnych. Są to metale kolorowe składające się głównie z miedzi, mosiądzu (stop Cu i Zn) i aluminium.</p> <p><i>Właściwości odpadów:</i> odpady stałe, nieszkodliwe, o właściwościach obojętnych.</p> <p>Odpad nie wykazuje właściwości wymienionych w Rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014 z 18.12.2014.</p> <p>Odpad nie zawiera składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.</p>	1,0
15	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	<p><b>Źródło powstawania</b></p> <p>Przeglądy, konserwacja, remonty maszyn i urządzeń eksploatowanych na linii.</p> <p><b>Charakterystyka odpadu</b></p> <p>Odpad stanowią kable składające się z drutu miedzianego, aluminium, stalowego, osłony ołowiowej, tworzywa sztucznego.</p> <p><i>Właściwości odpadów:</i> odpady stałe, nieszkodliwe, o właściwościach obojętnych.</p> <p>Odpad nie wykazuje właściwości wymienionych w Rozporządzeniu Komisji UE nr 1357/2014 z 18.12.2014.</p> <p>Odpad nie zawiera składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach.</p>	0,4

## II.2. Miejsce, sposób i rodzaj magazynowanych odpadów; sposób dalszego gospodarowania odpadami.

### A. Odpady niebezpieczne

Lp	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Sposoby magazynowania i gospodarowania odpadami
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne	Odpady będą magazynowane w oznakowanych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników odpadu (opakowania własne farb i lakierów), umieszczonych na utwardzonym, wybetonowanym podłożu w wyznaczonym i opisanym



<i>Lp</i>	<i>Kod odpadów</i>	<i>Rodzaj odpadów</i>	<i>Sposoby magazynowania i gospodarowania odpadami</i>
		lub inne substancje niebezpieczne	miejszu magazynu lakierów. Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R2, R12) lub unieszkodliwiania (procesy przewidywane: D5, D10).
2.	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady będą magazynowane w zamykanym, oznakowanym pojemniku wykonanym z materiału odpornego na działanie składników odpadu. Pojemnik umieszczony będzie na wannie wychwytowej, na utwardzonym, wybetonowanym podłożu w wyznaczonym i opisanym miejscu w mieszalni przy linii do produkcji szkła lakierowanego. Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R2, R12) lub unieszkodliwiania (procesy przewidywane: D5, D10).
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady będą magazynowane w szczelnym, zamykanym, oznakowanym pojemniku o pojemności 1000 litrów, wykonanym z materiału odpornego na działanie składników odpadu i trudno palnego, umieszczonym w stalowej wannie wychwytowej o pojemności 1000 litrów w wydzielonym miejscu przy magazynie technicznym na poziomie „0”. Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R9, R13) lub unieszkodliwiania.
4.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady będą magazynowane w zamykanym, oznakowanym pojemniku wykonanym z materiału odpornego na działanie składników odpadu. Pojemnik umieszczony będzie na wannie wychwytowej, na utwardzonym, wybetonowanym podłożu w wyznaczonym i opisanym miejscu w mieszalni przy linii do produkcji szkła lakierowanego. Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R2) lub unieszkodliwiania (procesy przewidywane: D10).
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady będą magazynowane pod linią FLOAT 1, obok magazynu technicznego w zależności od gabarytów: luzem (beczki, paletopojemniki) w sposób uporządkowany w oznakowanym miejscu lub w szczelnym, zamykanym i oznakowanym pojemniku. Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R3, R4, R5, R12, R13) lub unieszkodliwiania (procesy przewidywane: D9, D10, D15).
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami	Odpady będą magazynowane w szczelnych, oznakowanych, zamykanych pojemnikach umieszczonych w wydzielonym miejscu przy hali produkcji szkła lakierowanego. Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R12, R13) lub unieszkodliwiania (procesy przewidywane: D9, D10, D15).

<i>Lp</i>	<i>Kod odpadów</i>	<i>Rodzaj odpadów</i>	<i>Sposoby magazynowania i gospodarowania odpadami</i>
		niebezpiecznymi (np. PCB)	
7.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady będą magazynowane w szczelnych, zamykanych i oznakowanych pojemnikach, odpornych na działanie składników odpadów, umieszczonych w wyznaczonym miejscu na terenie hali FLOAT 1, w części podpiwniczonej. Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R3, R4, R5, R12, R13) lub unieszkodliwiania (procesy przewidywane: D9, D15).

#### **B. Odpady inne niż niebezpieczne.**

<i>Lp</i>	<i>Kod odpadów</i>	<i>Rodzaj odpadów</i>	<i>Sposoby magazynowania i gospodarowania odpadami</i>
1.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	Odpady będą okresowo usuwane z osadnika, poprzez przewód ssawny, do szczelnych zamykanych pojemników i odbierane przez firmę zewnętrzną; nie będą magazynowane na terenie zakładu. Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R5, R12)
2.	06 03 99	Inne niewymienione odpady	Odpady będą okresowo usuwane z osadnika, do szczelnych zamykanych pojemników i odbierane przez firmę zewnętrzną; nie będą magazynowane na terenie zakładu. Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R4, R12)
3.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady będą magazynowane luzem na placu magazynu złomu obok magazynów technicznych. Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R1, R3, R5, R12, R13) lub unieszkodliwiania (procesy przewidywane: D10, D15).
4	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady będą magazynowane luzem na placu magazynowym złomu. Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R1, R3, R12, R13) lub unieszkodliwiania (procesy przewidywane: D10, D15).
5	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	odpad jest magazynowany w wybetonowanych boksach oraz kontenerach na zewnątrz hal produkcyjnych. Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R5, R12, R13)
6	10 11 20	Odpady stałe z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż	Odpady będą okresowo usuwane z osadnika, poprzez przewód ssawny, bezpośrednio do specjalistycznego samochodu – cysterny; nie będą magazynowane na terenie zakładu.

		wymienione w 10 11 19	Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R5, R12, R13) lub unieszkodliwiania (procesy przewidywane: D5, D9, D15).
7	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznaczonych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu - w sąsiedztwie linii luster. Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R1, R3, R11, R12, R13)
8	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady będą magazynowane selektywnie w oznaczonych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu - w sąsiedztwie linii luster. Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R1, R3, R11, R12, R13).
9	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady będą magazynowane w kontenerze umieszczonym w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu – przy hali stłuczki 2. Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R1, R3, R11, R12, R13).
10	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady będą magazynowane w wyznaczonych i oznaczonych pojemnikach zlokalizowanych przy magazynie szkła i linii luster. Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R1, R12, R13) lub unieszkodliwiania (procesy przewidywane: D9, D15)
11	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady będą magazynowane w zależności od wielkości: w pojemnikach lub luzem pod linią FLOAT 1, w części podpiwniczonej. Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R3, R4, R12, R13)
12	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady będą magazynowane w zamykanym, oznakowanym pojemniku umieszczonym w wyznaczonym miejscu w magazynie technicznym. Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R3, R4, R6, R12)
13	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady będą magazynowane w zależności od wielkości: w kontenerze lub luzem na terenie magazynu złomu. Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R4, R13).
14	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady będą magazynowane w zależności od wielkości: w kontenerze lub luzem na terenie magazynu złomu. Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R4, R13)
15	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady będą magazynowane selektywnie w zamykanym, oznakowanym pojemniku umieszczonym pod linią Float 1, w części podpiwniczonej. Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R3, R4, R12, R13).

### II.3. Ogólne zasady postępowania z wytworzonymi odpadami

1. Odpady wytworzone w wyniku prowadzonej działalności będą magazynowane w sposób selektywny, dostosowany do właściwości fizyko-chemicznych odpadów i zabezpieczający środowisko przed zanieczyszczeniem.
2. Miejsca magazynowania płynnych odpadów niebezpiecznych będą wyposażone w zapas sorbentów, służących do zbierania ewentualnych wycieków i rozlań ciekłych odpadów.
3. Wytworzone odpady powinny być poddane w pierwszej kolejności odzyskowi; jeżeli nie jest to możliwe z przyczyn technologicznych lub nie jest uzasadnione z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, to te odpady należy unieszkodliwiać w sposób zgodny z wymogami ochrony środowiska.
4. Odpady przeznaczone do przetworzenia (z wyjątkiem składowania) mogą być magazynowane jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat.
5. Odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko, nie dłużej jednak niż przez okres 1 roku.
6. Odpady przeznaczone do przetworzenia powinny być, uwzględniając najlepszą dostępną technikę lub technologię, o której mowa w art. 143 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. – *Prawo ochrony środowiska*, przekazywane do najbliższych położonych miejsc, w których mogą być poddane odzyskowi lub unieszkodliwione.
7. Odpady przeznaczone do przetworzenia będą przekazywane specjalistycznym firmom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie tymi odpadami (odzysk, unieszkodliwianie), wydane w trybie przepisów ustawy o odpadach.
8. Transport odpadów do miejsc odzysku lub unieszkodliwiania będzie prowadzony przez firmy posiadające wpis do rejestru, o którym mowa w art. 49 ustawy o odpadach.

### III. Gospodarka wodno-ściekowa.

#### III.1. Gospodarka wodna.

Źródłem zaopatrzenia w wodę dla zakładu Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. jest zewnętrzna sieć wodociągowa. Zakład pobiera wodę wodociągową od dwóch dostawców:

- do celów pitnych z miejskiej sieci wodociągowej Dąbrowskich Wodociągów sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej (DW) za pomocą dwóch przyłączy (wielkość poboru wody rejestrowana jest za pomocą wodomierzy zabudowanych na rurociągach doprowadzających wodę do zakładu); woda wykorzystywana jest przede wszystkim do celów socjalno-bytowych i utrzymania porządku, część tej wody może być również używana do celów technologicznych.
- do celów przemysłowych z sieci Przedsiębiorstwa Usług Wodociągowych sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej (która działa na bazie systemu zaopatrzenia w wodę ArcelorMittal Poland S.A.), za pomocą dwóch przyłączy (wodomierze rejestrujące wielkość poboru wody zainstalowane są w komorze przyłączeniowej).

Zużycie wody w instalacji do produkcji szkła lakierowanego, w tym luster:

Lp.	Wielkość	Jednostka	Szacowane zużycie mediów dla Instalacji IPPC
1.	Woda przemysłowa	m <sup>3</sup> /rok	176 000
2.	Woda do celów soc.-byt.	m <sup>3</sup> /rok	361

### III.2. Gospodarka ściekowa.

Na terenie Zakładu Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. wytwarzane są następujące ścieki:

Produkcja szkła i jego przetwarzanie	Produkcja szyb
ścieki deszczowe powstające ze spływów wód opadowych z powierzchni utwardzonych, dachów, dróg i parkingów	
ścieki bytowe	
ścieki z utrzymania czystości powierzchni hal na zakładzie	
ścieki przemysłowe: ze stacji uzdatniania wody, z linii produkcji szkła lakierowanego i luster, linii magnetronu i linii laminowania szyb	ścieki przemysłowe: z myjek z procesu cięcia i polerowania szkła oraz ścieki odprowadzane z selutorów
ścieki pochłonicze – z dwóch instalacji pieców (chłodzenie wanien i FLOAT-ów)	
Ścieki z zakładowej stołówki i laboratorium	

Ścieki przemysłowe z terenu zakładu odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością Dąbrowskich Wodociągów Sp. z o.o.

Ilości ścieków przemysłowych, odprowadzanych z instalacji do produkcji szkła lakierowanego, w tym luster:

- dla produkcji szkła dekoracyjnego Planilaque z wykorzystaniem lakierów rozpuszczalnikowych – ok. 78 500 m<sup>3</sup>/rok (przy założeniu wyłącznie produkcji wyłącznie szkła dekoracyjnego w ciągu roku),
- dla produkcji luster z wykorzystaniem lakierów wodnych – ok. 94 200 m<sup>3</sup>/rok (przy założeniu wyłącznie produkcji luster z wykorzystaniem lakierów wodnych w ciągu roku).

Skład ścieków przemysłowych

Parametr	Jedn.	NDS*	Dop. **
fosfor ogólny	mg/dm <sup>3</sup>	10	10
azot amonowy	mg/dm <sup>3</sup>	100	100
azot azotynowy	mg/dm <sup>3</sup>	10	10
srebro	mg/dm <sup>3</sup>	0,5	0,5
węglowodory ropopochodne	mg/dm <sup>3</sup>	15	15
cyna	mg/dm <sup>3</sup>	2	2
cynk	mg/dm <sup>3</sup>	5	5
ChZT	mg/dm <sup>3</sup>	-	1000
BZT <sub>5</sub>	mg/dm <sup>3</sup>	-	600
zawiesiny	mg/dm <sup>3</sup>	-	500
bor	mg/dm <sup>3</sup>	10	10

\* - najwyższe dopuszczalne stężenia substancji zanieczyszczających określone w pozwoleniu wodnoprawnym

\*\* - najwyższe dopuszczalne stężenia wskaźników zanieczyszczeń określone przez Dąbrowskie Wodociągi Sp. z o.o.

Ścieki przemysłowe przed odprowadzeniem do urządzeń kanalizacyjnych Dąbrowskich Wodociągów Sp. z o.o. podczyszczane będą w :

- osadniku srebra stanowiącym 6 zbiorników żelbetowych o pojemności V=1m<sup>3</sup>, głębokości

H=1,5m.

- separatorze tłuszczu i piaskownika wykonanym z kręgów betonowych  $\varnothing$  1200 o głębokości H=2,6m.

#### IV. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

##### IV.1. Parametry emitorów instalacji do produkcja szkła lakierowanego, w tym luster (IPPC)

Nr emitora	Źródło emisji / Proces	h	p x q	d lub d <sub>r</sub>	Czas pracy	Typ wylotu
		[m]	[m]	[m]	[h/rok]	
A	B	C	D	E	F	G
<b>Instalacja IPPC do powierzchniowej obróbki szkła z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych produkcja szkła lakierowanego, w tym luster</b>						
<b><u>Wariant „Lustra” – produkcja luster z użyciem lakierów wodnych</u></b>						
L-1	Srebrzenie luster	9,70	---	0,40	8729	O
L-2	Mieszanie, nakładanie i suszenie lakieru	8,50	---	0,60	8760	O
<b><i>Wariant „PLQ” (PLANILAQUE) – produkcja szkła dekoracyjnego z użyciem lakierów rozpuszczalnikowych</i></b>						
L-2	Mieszanie, nakładanie i suszenie lakieru	8,50	---	0,60	7274	O

*h* – geometryczna wysokość emitora liczona od poziomu terenu; *d* – średnica wewnętrzna wylotu emitora; *p, q* – wymiary wylotu emitora o przekroju prostokątnym; *d<sub>r</sub>* – średnica równoważna wylotu emitora (równoważna wymiarom *p* i *q* przekroju prostokątnego); typ wylotu emitora: *O* – otwarty, pionowy; *P* – poziomy; *Z* – zadaszony

##### IV.2. Emisja godzinowa z poszczególnych źródeł technologicznych dla każdego wariantu pracy instalacji

Oznaczenie emitora	Źródło emisji / Proces	Substancja	Emisja maksymalna [kg/h]
Wariant „PLQ” – Produkcja szkła dekoracyjnego Planilaque z wykorzystaniem lakierów rozpuszczalnikowych			
L-2	Mieszanie, nakładanie i suszenie lakieru [emisja po gazowym dopalaczu termicznym CTR SIRI; mieszanie lakierów rozpuszczalnikowych – w trakcie całego wariantu; emisja produktów spalania gazu – dopalacz termiczny CTR SIRI oraz elementy grzewcze: moduł GEM + 2 palniki]	Etylobenzen	0,0812216
		Ksylen	0,8673904
		Pył zawieszony PM10	0,0093137
		Pył zawieszony PM2,5	0,0090696
		Dwutlenek siarki	0,0173395
		Dwutlenek azotu	0,1504323
		Tlenek węgla	0,3325278
Wariant „LUSTRA” – Produkcja luster z wykorzystaniem lakierów wodnych			
L-1	Srebrzenie luster	Amoniak	0,5812800
L-2	Mieszanie, nakładanie i suszenie	Etylobenzen	0,0184000
		Ksylen	0,0716000

Oznaczenie emitora	Źródło emisji / Proces	Substancja	Emisja maksymalna [kg/h]
	lakieru [emisja z pominięciem (system „by pass”) gazowego dopalacza termicznego CTR SIRI; substancje z właściwego procesu produkcji luster – nienormowane w powietrzu; emisje ksylenu i etylobenzenu – z mieszania lakierów rozpuszczalnikowych na potrzeby wariantu „PLQ”; emisja produktów spalania gazu – elementy grzewcze: moduł GEM + 2 palniki]	Pył zawieszony PM10	0,0008137
		Pył zawieszony PM2,5	0,0005696
		Dwutlenek siarki	0,0043395
		Dwutlenek azotu	0,0694323
		Tlenek węgla	0,0195278

#### IV.3. Roczna wielkość emisji substancji do powietrza z instalacji dla każdego wariantu jej pracy

Lp.	Substancja	Emisja roczna [Mg/rok]	
		Wariant „PLQ” Produkcja szkła dekoracyjnego Planilaque z użyciem lakierów rozpuszczalnikowych	Wariant „LUSTRA” Produkcja luster z użyciem lakierów wodnych
1.	Amoniak	-	5,073994
2.	Etylobenzen	0,590819	0,161184
3.	Ksylen	6,309542	0,627216
4.	Dwutlenek siarki	0,103607	0,010855
5.	Dwutlenek azotu	0,733920	0,173680
6.	Tlenek węgla	2,317466	0,048848
7.	Pył zawieszony PM10	0,063525	0,002035
8.	Pył zawieszony PM2,5	0,063016	0,001425

#### IV.4. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, a także warunki lub parametry pracy charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach.

Odstępuje się od określenia maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych. Nie przewiduje się pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych.

Należy rozróżnić dwie podstawowe sytuacje, w których mogą wystąpić zakłócenia w pracy instalacji:

- odstępstwa od normalnego trybu pracy wynikające z przyczyn technologicznych, takie jak remonty planowe, rozruch instalacji, wyłączenie instalacji,
- awarie.

Wyłączenie instalacji ma miejsce w okresie planowanych przerw technologicznych tj.:

- podczas okresowych postojów prewencyjnych – częstotliwość co dziesięć dni lub 2 razy w miesiącu,

- podczas postoju zimowego – 1 raz w roku,
  - podczas innych przerw (np. w okresie świątecznym, jeżeli nie jest planowana produkcja) – maksymalnie 2 razy w roku,
- oraz w czasie zdarzeń nieplanowanych, jak awaria urządzeń, awaria dopalacza.

Zarówno wyłączenie instalacji, jak i jej rozruch, następują od razu i nie wiążą się z pracą w warunkach odbiegających od normalnych.

#### IV.5. Urządzenia do redukcji emisji do powietrza.

Urządzenie do czynnego ograniczania wielkości emisji – gazowy dopalacz termiczny CTR SIRI pracujący w wariantcie „PLQ”, o skuteczności redukcji związków organicznych na poziomie: średnim pomiarowym – 99,19%; obliczeniowym (przyjętym do obliczeń na potrzeby analizy wartości stężeń substancji w powietrzu) – 98,6%. Dopapacz wyposażony jest w palnik o mocy 350 kW zasilany gazem ziemnym.

### V. Emisja hałasu do środowiska

#### V.1. Równoważny poziom dźwięku „A” przenikającego do środowiska nie przekroczy na terenie podlegającym ochronie akustycznej:

- w porze dziennej –  $L_{Aeq D} = 55 \text{ dB}$  (godz. 6<sup>00</sup> - 22<sup>00</sup>)
- w porze nocnej –  $L_{Aeq N} = 45 \text{ dB}$  (godz. 22<sup>00</sup> - 6<sup>00</sup>)

#### V.2. Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby

##### Punktowe źródła hałasu

Nr kolejny	Opis źródła	T w dzień [min]	T w nocy [min]	Moc akustyczna $L_{AW}$ [dB]
1	1 - Osuszanie - went. nawiewny	960	480	98,9
2	1w - Osuszanie - wlot do went. nawiewnego	960	480	85,6
3	2 - Utwardzanie - went nawiewny	960	480	89,6
4	2w - Utwardzanie - Wlot went. nawiewnego	960	480	79,7
5	3 - Utwardzanie - went. wyciągowy	960	480	86,8
6	4 - Suszenie - Went. wyciągowy	960	480	97,4
7	5 - Grzanie - Went. wyciągowy (transfer)	960	480	97,4
8	5w - Grzanie – Wlot went. powietrza spalania	960	480	89
9	6 - Grzanie- Went. spalania	960	480	89,4
10	6w - Grzanie - Went spalania Filtr	960	480	90,9
11	7 - Palnik 1	960	480	82,6
12	8 - Palnik 2	960	480	82,6
13	13 - Przewody 630 mm	960	480	81,1
14	14 - Przewody 500 mm	960	480	82,5
15	15 - Przewody 315 mm	960	480	71,4
16	17- Went. dachowy	960	480	79,3
17	18- Went. wyciągowy 2	960	480	77,3
18	19-Lustra Went wyciągowy 1	960	480	78,1
19	P2 - Komora chłodzenia	960	480	79
20	P1 Czerpnie powietrza	960	480	80
21	Lustra Dopapacz Kat.	960	480	80



Nr kolejny	Opis źródła	T <sub>w dzień</sub> [min]	T <sub>w nocy</sub> [min]	Moc akustyczna L <sub>AW</sub> [dB]
22	Odciąg z komory srebrzenia luster	960	480	76
23	20-Lustra nowa mieszalnia centrala went.	960	480	73
24	21- Urządzenia w szczelinie pomiędzy nową mieszalnią a halą luster	960	480	73

### Kubaturowe źródła hałasu

Nr kolejny	Opis źródła	T <sub>w dzień</sub> [min]	T <sub>w nocy</sub> [min]
25	Nowa mieszalnia	960	480
26	Dopalacz katalityczny - obudowa	960	480
27	Ściany hali luster	960	480
28	Ekrany w formie obudowy osłaniającej zespół wentylatorów	960	480

## VI. 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

1. Stosowanie środków technicznych pozwalających na ograniczenie ryzyka przeniknięcia zanieczyszczeń do gruntu lub ograniczenie skali tego zjawiska:
  - szczelne lub utwardzone nawierzchnie,
  - szczelny system odprowadzania wód opadowych,
  - separatory zainstalowane na kanalizacji deszczowej.
2. Wyposażenie wszystkich miejsc, w których wykorzystywane są substancje stwarzające ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych w szczelne nawierzchnie; zakład posiada procedury postępowania w przypadku rozlań oraz zapewnia środki do zbierania ewentualnych rozlań (sorbenty) oraz odpowiednią instalację wewnątrz hal produkcyjnych (rząpia, studzienki).
3. Prowadzenie nadzoru nad czynnościami związanymi z rozładunkiem materiałów niebezpiecznych; rozładunek następuje na utworzonym placu manewrowym przy magazynie lub wewnątrz magazynu.
4. Systematyczna kontrola stanu technicznego zbiorników i urządzeń magazynowych podlegających pod UDT - zgodnie z wymogami dozoru technicznego oraz przeprowadzanie okresowych przeglądów wynikających z ustawy – Prawo budowlane.
5. W przypadku domniemania zanieczyszczenia kanalizacji sanitarnej stosowanie procedur obowiązujących w zakładzie, powiadamianie właściciela kanalizacji (Dąbrowskich Wodociągów Sp. z o.o.) i podejmowanie działań w celu jej oczyszczenia.

## VII. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

1. Zakład posiada wdrożony zintegrowany system zarządzania obejmujący normy ISO 9001 (system zarządzania jakością) oraz 14001 (system zarządzania środowiskiem oraz normę 18001 (system zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy).
2. W zakładzie monitoruje się na bieżąco zużycie kluczowych surowców i mediów oraz wielkość produkcji. Monitorowanie emisji odbywa się poprzez bezpośrednie pomiary lub wskaźniki.
3. Ryzyko wystąpienia przypadkowych emisji jest ograniczone poprzez m.in.
  - zastosowanie szczelnych powierzchni w miejscach przechowywania i transportu rozpuszczalników i innych materiałów mogących mieć negatywny wpływ na środowisko wodne,

- uszczelnienia włączów inspekcyjnych i innych miejsc potencjalnego przedostania się substancji do kanalizacji,
  - odpowiednie zabezpieczenie zbiorników i ich lokalizację w wyznaczonych i na bieżąco kontrolowanych miejscach,
  - zidentyfikowanie wszystkich potencjalnych dróg przypadkowego przedostawania się substancji do środowiska i ich bieżąca kontrola, także pod kątem prawidłowego funkcjonowania zabezpieczeń.
  - zakład posiada opracowane plany awaryjne i procedury postępowania na wypadek wystąpienia sytuacji awaryjnych, a pracownicy posiadają przydzielone zakresy zadań i odpowiedzialności na wypadek wystąpienia takich sytuacji.
4. Większość operacji w procesie produkcji szkła lakierowanego w tym luster odbywa się w sposób zautomatyzowany.
  5. Ograniczenie zużycia rozpuszczalników odbywa się poprzez stosowanie lakierów wodorozcieńczalnych do produkcji luster oraz lakierów o wysokiej zawartości części stałych do produkcji szkła dekoracyjnego. Stosowane farby nie zawierają w swym składzie ołowiu.
  6. Spełnianie wymagań BAT odnoszących się do zorganizowanej i niezorganizowanej emisji lotnych związków organicznych, realizowane jest poprzez urządzenie do czynnego ograniczania wielkości emisji – gazowy dopalacz termiczny CTR SIRI pracujący w wariantcie „PLQ”, o skuteczności redukcji związków organicznych na poziomie: średnim pomiarowym – 99,19%.
  7. W zakładzie magazynuje się substancje w ilościach zapewniających bieżące potrzeby produkcyjne. Substancje mogące stanowić zagrożenie pożarowe lub zagrożenie dla środowiska są przechowywane w wydzielonych pomieszczeniach w fabrycznych, zamkniętych pojemnikach. Pomieszczenia te posiadają szczelną posadzkę, wentylację mechaniczną i czujki ppoż. W Zakładzie funkcjonują dwa magazyny materiałów niebezpiecznych (lokalizacja: południowa część zakładu). Magazyny wyposażone są w szczelną, betonową posadzkę z odpowiednimi spadami; na środku pomieszczenia znajduje się rzapie o pojemności około 1 m<sup>3</sup> połączone przelewem ze zbiornikiem awaryjnym, podziemnym o pojemności 20 m<sup>3</sup>. Zbiornik ma charakter awaryjny i zaprojektowany został w celu zapewnienia odpowiedniej pojemności na substancje w przypadku rozlania większej ilości substancji lub do wody gaśniczej w przypadku pożaru.
  8. Wszystkie zużyte w produkcji substancje typu lakiery, rozpuszczalniki stanowiące odpad są przechowywane w szczelnych pojemnikach, które magazynuje się w wydzielonych i odpowiednio oznaczonych miejscach.
  9. Instalacja IPPC jest zautomatyzowana.
  10. Efektywne zarządzanie energią jest jednym z elementów decydujących o efektywności instalacji. W zakładzie stosowanych jest szereg rozwiązań mających na celu ograniczanie zużywanej energii, m.in.:
    - uwzględnienie maksymalnej energooszczędności instalacji na etapie projektowym,
    - odpowiednie utrzymanie stanu technicznego instalacji,
    - dostosowanie urządzeń do produkcji i prowadzonych procesów,
    - stosowanie napędów regulowanej prędkości obrotowej,
    - wyłączanie maszyn i urządzeń, kiedy nie są wykorzystywane,
    - stałe polepszanie praktyk konserwacyjnych.
  11. Wszystkie maszyny i urządzenia wykorzystywane w Saint-Gobain Innovative Materials Polska sp. z o. o. poddawane są systematycznym przeglądom i konfigurowane do optymalnych parametrów celem ich właściwej pracy.
  12. W Saint-Gobain Innovative Materials Polska sp. z o. o. stosuje się minimalizację emisji u źródła poprzez dobór substancji (minimalizację zużycia rozpuszczalników) i parametrów procesu, a także stosowanie dystrybutorów i nawilzaczy.
  13. Wszystkie miejsca, z których usuwa się gazy są obudowane, co znacząco ogranicza objętość gazów, jaką należy usuwać.
  14. W celu zapobiegania emisji do wód i do gleby w zakładzie stosowanych jest szereg rozwiązań,

obejmujących m.in.:

- szczelne powierzchnie w miejscach przechowywania i transportu rozpuszczalników i innych materiałów mogących mieć negatywny wpływ na środowisko wodne,
- uszczelnienia miejsc potencjalnego przedostania się substancji do kanalizacji,
- odpowiednie zabezpieczenie zbiorników i zlokalizowanych w wyznaczonych i na bieżąco kontrolowanych miejscach,
- zidentyfikowanie wszystkich potencjalnych dróg przypadkowego przedostawania się substancji do środowiska i ich bieżąca kontrola, także pod kątem prawidłowego funkcjonowania zabezpieczeń,
- opracowane plany awaryjne określające procedury postępowania na wypadek wystąpienia sytuacji awaryjnych oraz zakres obowiązków i odpowiedzialności poszczególnych osób,
- magazynowanie substancji w niewielkich ilościach zapewniających bieżące potrzeby produkcyjne,
- przechowywanie zużytych rozpuszczalników i lakierów stanowiących odpad w szczelnych pojemnikach w wydzielonych i odpowiednio oznakowanych miejscach,
- właściwie prowadzoną gospodarkę surowcową

15. Prowadzony będzie regularny nadzór nad stanem technicznym instalacji poprzez konserwację i planowane remonty w celu ograniczenia emisji hałasu. Zastosowane urządzenia oraz rozwiązania ochrony środowiska przed hałasem zapewnią dotrzymanie standardów akustycznych, na najbliższych sąsiadujących z Zakładem terenach podlegających ochronie akustycznej.

### **VIII. Sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji**

W celu oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko, które znajdują się na terenie Zakładu w związku z eksploatacją instalacji ustala się:

1. Prowadzony będzie monitoring zużycia substancji chemicznych wykorzystywanych w instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.
2. Prowadzony będzie monitoring ilości wytwarzanych odpadów w instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.
3. Prowadzona będzie analiza ryzyka zagrożenia dla gruntu i wód gruntowych dla każdego nowego preparatu przyjmowanego do wykorzystania w procesie.
4. Prowadzone będą okresowe przeglądy procedur gospodarowania substancjami chemicznymi i procedur postępowania w sytuacjach awaryjnych, w szczególności w wypadku rozlań, z oceną skuteczności ich wdrożenia.
5. Prowadzone będą przeglądy stanu technicznego miejsc magazynowania substancji chemicznych i odpadów i ocena ryzyka przeniknięcia zanieczyszczeń do gruntu i wód gruntowych.
6. Powyższa ocena ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko wykonywana będzie z częstotliwością raz w roku. Wynik oceny należy udokumentować i przekazać organowi ochrony środowiska w terminie miesiąca od dnia jego opracowania.

### **IX. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko**

Z uwagi na lokalizację instalacji w oddaleniu od granic państwa, wysokość emitorów wprowadzania do powietrza rozpatrywanego zakresu substancji i małe zakresy zasięgu ich wpływu na otoczenie oraz wartości emisji niepowodujące ponadnormatywnego efektu w środowisku – nie ma możliwości wystąpienia niebezpieczeństwa negatywnego oddziaływania transgranicznego.

## **X. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii**

Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. Ul. Szklanych Domów 2, 42 – 530 Dąbrowa Górnicza nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w rozumieniu art. 248 *ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. POŚ*.

Zakład posiada:

- Instrukcję bezpieczeństwa pożarowego,
- Dokument zabezpieczenia przed wybuchem,
- Plan postępowania na wypadek zagrożenia pożarowego lub innego miejscowego zagrożenia.

Instrukcja Bezpieczeństwa Pożarowego zakładu określa:

- warunki ochrony przeciwpożarowej, wynikające z przeznaczenia obiektu, sposobu użytkowania i jego warunków technicznych;
- sposób poddawania przeglądów technicznym i czynnością konserwacyjnym stosowanych w obiekcie urządzeń przeciwpożarowych i gaśnic;
- sposoby postępowania na wypadek pożaru i innego zagrożenia;
- sposoby praktycznego sprawdzania organizacji i warunków ewakuacji ludzi;
- sposoby zaznajamiania użytkowników obiektu z treścią przedmiotowej instrukcji oraz z przepisami przeciwpożarowymi;
- sposoby wykonywania prac niebezpiecznych pod względem pożarowym, jeżeli takie prace będą prowadzone.

## **Informowanie o wystąpieniu awarii**

W razie wystąpienia poważnej awarii, prowadzącej do powstania zagrożenia życia lub zdrowia ludzi lub środowiska, należy powiadomić Państwową Straż Pożarną oraz Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

## **XI. Sposób postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji**

W przypadku zamknięcia instalacji lub likwidacji zakładu wszystkie urządzenia zainstalowane w poszczególnych obiektach zostaną zdemontowane, a obiekty budowlane stale związane z gruntem ponownie wykorzystane do innych celów gospodarczych lub ostatecznie rozebrane zgodnie z wymogami wynikającymi z aktualnych w dniu likwidacji przepisów prawa budowlanego, przepisów z zakresu ochrony środowiska, a także zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy.

Likwidacja obiektów i urządzeń zostanie przeprowadzona przy zastosowaniu specjalistycznego sprzętu gwarantującego bezpieczny dla ludzi i środowiska demontaż.

Urządzenia nadające się do dalszego użytkowania mogą zostać przekazane innemu użytkownikowi. Natomiast elementy instalacji, które nie będą nadawać się do dalszego użytkowania zostaną potraktowane jak odpady, ich zagospodarowanie będzie zgodne z przepisami ustawy o odpadach. Prace rozbiórkowe instalacji i obiektów oraz transport odpadów prowadzone będą w porze dziennej.

## **XII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii**

Ograniczenie zużycia energii BAT to w szczególności: ograniczenie objętości powietrza, które mają być przemieszczone, ograniczenie reakcyjnych strat energii, kontrolowanie wysokiego zapotrzebowania energetycznego przy rozruchu urządzeń, używanie energooszczędnych urządzeń, itp.

### **XIII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji**

#### **XIII.1. Monitoring procesów technologicznych**

##### **Monitoring efektywności wykorzystania zasobów**

Monitoring efektywności wykorzystania surowców i materiałów prowadzony w zakładzie polega na ocenie ich zużycia w odniesieniu do wielkości produkcji na poszczególnych liniach technologicznych, w tym również w instalacji IPPC. Zakład prowadzi szczegółowe zestawienia zużycia podstawowych surowców produkcyjnych, wielkości produkcji oraz ilości powstających odpadów. Stosowane rozwiązania można uznać za w pełni wystarczające.

##### **Monitoring efektywności wykorzystania energii, paliw, mediów i materiałów**

Wspomniany powyżej system monitoruje także zużycie energii, paliw, mediów i materiałów. Stosowane rozwiązania można uznać za w pełni wystarczające.

##### **Monitoring parametrów technicznych**

Monitorowanie parametrów technicznych odbywa się w sposób przewidziany w dokumentacji technicznej, technologicznej i stanowiskowej. Nie proponuje się odnoszenia dopuszczalnych wielkości emisji do wielkości produkcji.

#### **XIII.2. Monitoring wytwarzanych odpadów**

Prowadzona będzie ewidencja ilościowa i jakościowa wszystkich wytwarzanych, odpadów w trybie ustawy o odpadach z zastosowaniem:

- karty ewidencji odpadu, prowadzonej dla każdego rodzaju odpadu odrębnie,
- karty przekazania odpadu.

Prowadzona ewidencja będzie obejmować miejsce przeznaczenia odpadów.

#### **XIII.3. Monitoring ścieków**

Saint-Gobain Innovative Materials Polska sp. z o.o. posiada pozwolenie wodno-prawne na wprowadzanie z terenu zakładu do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością Dąbrowskich Wodociągów sp. z o.o. ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego. Zgodnie z pozwoleniem Zakład kontroluje jakość odprowadzanych ścieków w punkcie kontrolnym – studni oznaczonej symbolem SK – 2 razy w roku.

#### **XIII.4. Monitoring emisji substancji do powietrza.**

Zobowiązuje się Zakład Saint Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. do monitoringu emisji substancji do powietrza na instalacji produkcji szkła lakierowanego w następującym zakresie:

1/ emitor L-1 – emisja amoniaku,

2/ emitor L-2 – emisja ksylenu (wariant pracy - produkcja szkła lakierowanego z wykorzystaniem lakierów rozpuszczalnikowych),

z częstotliwością raz na dwa lata.

Sprawozdania z powyższych pomiarów powinny uwzględniać również parametry technologiczne procesu występujące w okresie pomiarowym oraz błąd pomiarowy.

Pomiary powinny być wykonywane w miejscach (lokalizacja króćców) do tego wyznaczonych zgodnie z PN-Z-04030-7/1994 – „Ochrona czystości powietrza. Badanie zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”. Na układach oprowadzania gazów z poszczególnych źródeł emisji wykonane są króćce pomiarowe, których rodzaj wykonania określa PN-Z-04030-7/1994.

#### **XIII.4. Monitoring hałasu**

Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek prowadzenia pomiarów hałasu, z częstotliwością raz na dwa lata, zgodnie z obowiązującą metodyką pomiarową.

Ustala się następujące referencyjne punkty pomiarowe

Lp.	Oznaczenie punktu pomiarowego	Wysokość punktu pomiarowego nad poziomem terenu	Współrzędne geograficzne		Adres, lokalizacja
			szerokość	długość	
1.	L1	4,0	50°18'26,4"N	19°18'03,4"E	ul. Strzemieszycka 289a, 1 do 2 m od okien 2 kondygnacji
2.	L2	6,0	50°18'29,0"N	19°18'06,3"E	ul. Strzemieszycka 257a, 1 do 2 m od okien 2 kondygnacji

#### **XIII.5. Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu**

Wyniki pomiarów emisji substancji do powietrza i pomiarów hałasu, oraz ewidencję odpadów, należy przechowywać przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

#### **XIV. Zakres, sposób przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu**

1. Roczne sprawozdanie - zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilości wytwarzanych odpadów, o rodzaju i ilości przetwarzanych odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku i unieszkodliwiania odpadów, wyniki pomiarów emisji substancji do powietrza i pomiarów hałasu zakład zobowiązany jest przedkładać właściwym organom w terminach i układzie prezentacyjnym określonym w przepisach szczególnych.
2. Roczne sprawozdanie dot. informacji n.t. najlepszych dostępnych technik.
3. O naruszeniu warunków niniejszego pozwolenia zintegrowanego należy niezwłocznie poinformować Prezydenta Dąbrowy Górniczej oraz Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.

#### **XV. Dodatkowe wymagania**

Przed dokonaniem zmiany w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, polegającej na zmianie sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowie, która może mieć wpływ na środowisko należy poinformować o planowanych zmianach Prezydenta Dąbrowy Górniczej lub złożyć wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

#### **XVI. Termin obowiązywania pozwolenia**

Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

## Uzasadnienie

Spółka Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. Ul. Szklanych Domów 2, 42 – 530 Dąbrowa Górnicza, działając przez pełnomocnika Panią Joannę Wrzecionek (Multiconsult Polska Sp. z o.o. ul. Bonifraterska 17; 00 – 203 Warszawa), wystąpiła do Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej z wnioskiem w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła lakierowanego, w tym luster, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej przy ul. Szklanych Domów 1, na terenie zakładu Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o., z siedzibą w Dąbrowie Górniczej ul. Szklanych Domów 2, oraz w sprawie wygaszenia dotychczas obowiązujących pozwoleń,

Do wniosku dołączono:

- opracowanie pn. „*Dokumentacja do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla modernizowanej instalacji produkcji szkła lakierowanego, w tym luster w zakładzie Saint-Gobain Innovative Materials Polska sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej, przy ul. Szklanych Domów 1*”, przygotowane przez zespół autorski firmy Multiconsult Polska sp. z o.o. pod kierownictwem Pani Joanny Wrzecionek,
- potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej, w związku z zawnioskowaniem o wydanie nowego pozwolenia IPPC (potwierdzenie transakcji z dnia 09.11.2017)

Dokumentację w związku z wezwaniem tut. Organu WER.6223.1.2017.OL z dnia 27.12.2017, oraz z dnia 26.03.2018, uzupełniono pismami z dnia: 15.01.2018, 06.02.2018, 10.04.2018.

Spółka Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. powstała 27.03.2015 w wyniku połączenia w jeden zakład dwóch odrębnych podmiotów: Saint-Gobain Sekurit HanGlas Polska Sp. z o.o. oraz Saint-Gobain Glass Polska Sp. z o.o.

Na terenie zakładu funkcjonują następujące instalacje produkcyjne:

- objęta niniejszym wnioskiem linia do produkcji szkła lakierowanego, w tym luster o zdolności produkcyjnej:
  - w przypadku całorocznej produkcji szkła lakierowanego – 4 203 000 m<sup>2</sup>/rok,
  - w przypadku całorocznej produkcji luster – 5 043 600 m<sup>2</sup>/rok,
  - w przypadku całorocznej produkcji szkła lakierowanego i luster - 5 043 600 m<sup>2</sup>/rok,
- linie do produkcji szkła płaskiego w technologii FLOAT o łącznej zdolności produkcyjnej 1 400 ton/dobę,
- linia do produkcji szkła płaskiego techniką magnetronową o zdolności 9 000 000 m<sup>2</sup>/rok,
- linia do produkcji szkła laminowanego o zdolności produkcyjnej 3 500 000 m<sup>2</sup>/rok,
- linie do rozkroju szkła o łącznej zdolności produkcyjnej na poziomie ok. 21 000 000 m<sup>2</sup>/rok.
- linie produkcyjne szyb samochodowych o łącznej zdolności produkcyjnej 10 600 000 sztuk rocznie,
- linie ekstruzji szyb samochodowych o łącznej zdolności produkcyjnej 1 300 000 sztuk rocznie.

Spółka Saint Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. wystąpiła z przedmiotowym wnioskiem z uwagi na:

- od czasu wydania ostatniej decyzji z 28.10.2014 przystąpiono do modernizacji linii do produkcji szkła lakierowanego, w tym luster,
- modernizacja polegała na całkowitej rezygnacji z produkcji luster z wykorzystaniem lakierów rozpuszczalnikowych i zwiększeniu produkcji luster przy użyciu lakierów wodnych (wariant LUSTER), natomiast produkowanie szkła dekoracyjnego nie ulega zmianie i nadal odbywa się przy użyciu lakierów rozpuszczalnikowych (wariant PLQ).

Instalacja do produkcji szkła lakierowanego w stanie przed modernizacją pracowała w trzech wariantach:

- wariant 1: produkcja luster z wykorzystaniem lakierów rozpuszczalnikowych,
- wariant 2: produkcja szkła dekoracyjnego Planilaque z wykorzystaniem lakierów rozpuszczalnikowych,
- wariant 3: produkcja luster z wykorzystaniem lakierów wodnych.

Zmiany techniczne i technologiczne związane z modernizacją linii produkcji szkła lakierowanego, w tym luster obejmowały:

- demontaż kurtyny lakierniczej nr 2 zainstalowanej w ciągu instalacji do produkcji szkła lakierowanego,
- montaż nowego układu do ogrzewania tafli szklanej w miejsce zdemonutowanej kurtyny lakierniczej nr 2. W skład nowego układu wchodzi: 4 tunele powietrzne zasilane recyrkulowanym ciepłym powietrzem oraz nowe urządzenie – moduł GEM zbudowany z jednego rzędu gazowych promienników IR,
- wykonanie nowego układu recyrkulacji gorącego powietrza między modułem GEM, a tunelami powietrznymi na płycie fundamentowej,
- zakres prac modernizacyjnych nie obejmuje budowy typowych obiektów kubaturowych; zaprojektowano tylko jeden obiekt techniczny skonstruowany z ekranów przeciwhałasowych, posadowiony na płycie fundamentowej, przeznaczony na umieszczenie w jego wnętrzu nowych wentylatorów,
- zwiększenie prędkości produkcji na linii luster z 2,5 m/min na 3 m/min.

W związku z modernizacją j.w. spółka Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. Ul. Szklanych Domów 2 42 – 530 Dąbrowa Górnicza, otrzymała decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia p.n.: „Prace modernizacyjne w obrębie istniejącej instalacji do produkcji szkła lakierowanego, w tym luster”, przewidzianego do realizacji w Dąbrowie Górniczej przy ul. Szklanych Domów 1; dz. nr 4179/5 obręb Strzemieszyce Wielkie – Decyzja Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej znak WER.6220.40.2015.Ol z dnia 17.08.2016.

Organ Ochrony Środowiska przeanalizował przedmiotowy wniosek pod kątem zgodności z Decyzją Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej znak WER.6220.40.2015.Ol z dnia 17.08.2016 i stwierdził spójność danych, uwzględniając przepis art.86 *Ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tekst jednolity D.U. z 2017r., poz.1405 z późn. zm.)*.

W/w modyfikacja nie stanowi istotnej zmiany funkcjonowania instalacji w rozumieniu art.214 ust.3 *ustawy Prawo ochrony środowiska* - Zmianę w instalacji uważa się za istotną w szczególności, gdy zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art.201 ust.2 *Ustawy Prawo ochrony środowiska*.

W/w modyfikacja nie stanowi także istotnej zmiany instalacji w myśl art.3 pkt.7 *Ustawy POŚ*, zgodnie z którym przez istotną zmianę instalacji rozumie się taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko;

Spółka Saint Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. zawnioskowała także o wygaszenie dotychczas obowiązujących pozwoleń zintegrowanych dla analizowanej instalacji IPPC, tj.: Decyzji Marszałka Województwa Śląskiego nr 1721/OS/2013 z dnia 31.07.2013 w sprawie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki szkła z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie czyli dla tzw. „Linii luster”, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej przy ul. Szklanych Domów 1; oraz Decyzji Prezydenta Miasta znak WER.6223.1.2014.OL z dnia 28.10.2014, zmieniającej Decyzję nr 1721/OS/2013 Marszałka



Województwa Śląskiego w Katowicach z dnia 21.07.2013 udzielającą Saint – Gobain Glass Polska Sp. z o.o. Ul. Szklanych Domów 1 42 – 530 Dąbrowa Górnicza pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do powierzchniowej obróbki szkła z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 200 ton rocznie czyli dla tzw. „Linii luster”, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej przy ul. Szklanych Domów 1.

Wniosek w sprawie wygaszenia Decyzji Marszałka Województwa Śląskiego nr 1721/OS/2013 z dnia 31.07.2013 prowadzący instalację złożył do Marszałka Województwa Śląskiego.

Marszałek Województwa Śląskiego uznał się za niewłaściwego w sprawie i pismem znak OS-PZ.KW-001273/17 z dnia 15.12.2017 przekazał w/w wniosek do rozpatrzenia Prezydentowi Miasta Dąbrowy Górniczej.

Zgodnie z art. 193 ust.1 pkt.3 *Ustawy OOS*, pozwolenie wygasa na wniosek prowadzącego instalację. Organ właściwy do wydania pozwolenia stwierdza, w drodze decyzji, wygaśnięcie pozwolenia, jeżeli zachodzą okoliczności, o których mowa m.in. w art. 193 ust.1 pkt.3 *Ustawy OOS* (art.193 ust.3 *Ustawy OOS*).

W związku z powyższym organem właściwym do stwierdzenia w drodze decyzji wygaszenia w/w pozwoleń jest Prezydent Miasta Dąbrowy Górniczej.

Organ administracji zapewnia możliwość udziału społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonych w *Ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko*, w postępowaniu, którego przedmiotem jest:

- wydanie pozwolenia zintegrowanego dla nowej instalacji;
- wydanie decyzji dotyczącej istotnej zmiany instalacji;
- wydanie pozwolenia z odstępstwem, o którym mowa w art.204 ust.2 *Ustawy POŚ*, lub jego zmiana polegająca na udzieleniu takiego odstępstwa;
- wydanie decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego wynikającej z analizy, o której mowa w art.216 ust.1 pk 2 *Ustawy POŚ*.

Żadna z powyższych przesłanek w przedmiotowym przypadku nie zaistniała w związku z czym brak jest podstaw prawnych do prowadzenia postępowania z udziałem społeczeństwa.

Analizowany wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dot. instalacji do produkcji szkła lakierowanego, w tym luster. Zużycie rozpuszczalników organicznych w ramach w/w instalacji wynosi 500,6 ton rocznie – w przypadku pracy instalacji wyłącznie w celu produkcji szkła dekoracyjnego.

Instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z zastosowaniem rozpuszczalników organicznych zaliczane są do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, zgodnie z §3 ust.1 pkt.14 *Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity Dz.U. z 2016 poz.71)*.

W związku z powyższym organem ochrony środowiska w przedmiotowej sprawie jest Prezydent Miasta Dąbrowy Górniczej, w myśl art. 378 ust.1 *Ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz.U. z 2018 poz.799 z późn. zm.)*.

Zgodnie z art.201 ust.1 *Ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska* pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

W *Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27.08.2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169)* wymieniono instalacje, których prowadzenie wymaga

uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Analizowana instalacja została wymieniona w pkt. 6 podpunkcie 9 załącznika do w/w *Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27.08.2014r.*: „instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie”.

Dla terenu, na którym eksploatowana jest przedmiotowa inwestycja obowiązuje miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego miasta Dąbrowy Górniczej dla terenów położonych w rejonie ulic: Puszkina - Magazynowej – Strzemieszyckiej – Katowickiej, zatwierdzonego uchwałą Rady Miejskiej w Dąbrowie Górniczej nr XLVIII/906/05 z dnia 28.10.2005 r. (Dz. Urz. Woj. Śl. Nr 139 z dnia 30.11.2005 r., poz. 3483). Na podstawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego ustalono, że Zakład Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. znajduje się na terenie oznaczonym symbolem P „tereny wytwórczości, baz, składów magazynów”.

Zgodnie z art.204 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* instalacje objęte obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego muszą spełniać wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszej dostępnej techniki, a w szczególności nie mogą powodować przekroczenia granicznych wielkości emisji.

Z informacji zgromadzonych przez Ministra Środowiska o najlepszych dostępnych technikach, konkluzjach BAT i dokumentach referencyjnych BAT, dla przedmiotowej instalacji we wniosku odniesiono się do wymagań ochrony środowiska zawartych w:

- „Dokument referencyjny na temat najlepszych dostępnych technik obróbki powierzchniowej z użyciem rozpuszczalników organicznych” opublikowany w sierpniu 2007 roku.
- „Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu”, zatwierdzony przez Komisję Europejską w lipcu 2003 r. oraz draft z października 2013 r.

Analiza w/w dokumentów referencyjnych wykazała, że instalacja IPPC objęta przedmiotowym pozwoleniem zintegrowanym spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszej dostępnej techniki.

Zakład Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w rozumieniu art.248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska*.

Zgodnie z *Rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016 r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej* (Dz. U. 2016 r. poz. 138), Zakład Saint-Gobain Innovative Materials Polska sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej przy ulicy Szklanych Domów 2 nie kwalifikuje się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Znajdujące się w zakładzie poszczególne substancje niebezpieczne i ich mieszaniny, z grup substancji niebezpiecznych wymienionych w tabeli 1 i 2, sumarycznie występują w ilościach mniejszych od odpowiednich ilości określonych w załączniku do rozporządzenia Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016r. (Dz. U. 2016r. poz. 138).

Zgodnie z art. 202 ust.1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U. z 2018r. poz. 799 ze zm.) w pozwoleniu zintegrowanym ustala się warunki emisji na zasadach określonych dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2-4, oraz pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód, bez zalecania jakiegokolwiek techniki czy technologii.

W pozwoleniu zintegrowanym określa się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach, niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów (art. 202 ust. 4)

W wyniku eksploatacji instalacji IPPC, w rozumieniu art.3 pkt6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U. z 2018r. poz. 799 ze zm.) zostaną wytworzone odpady

niebezpieczne w ilości powyżej 1 Mg/rok oraz odpady inne niż niebezpieczne w ilości powyżej 5000 Mg/rok. W związku z tym, zgodnie z art. 180 ust.3 i 180a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* na wytwarzanie odpadów wymagane jest pozwolenie, którego organ ochrony środowiska udziela w trybie art. 181 ust. 4.

Przedstawione we wniosku materiały i informacje spełniają wymagania określone w art. 184 ust.2, ust. 2b i ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2018r. poz. 799 ze zm.)

W punkcie II decyzji wprowadzono uregulowania w zakresie gospodarki odpadami w oparciu o ustawę z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska*. Stosownie do zapisów art.188 ust.2b ustawy *Prawo ochrony środowiska* w punkcie II pozwolenia określono:

- rodzaj, ilość, źródło powstawania oraz charakterystykę odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku,
- miejsce, sposób i rodzaj magazynowanych odpadów; sposób dalszego gospodarowania odpadami,
- ogólne zasady postępowania z wytworzonymi odpadami.

W pkt.III niniejszej Decyzji organ ochrony środowiska określił ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, oraz ilość wykorzystywanej wody, zgodnie z art.211 ust.6 pkt.7 i pkt.8 *Ustawy POŚ*. Wody deszczowe z terenu zakładu odprowadzane są do potoku Rakówka zgodnie z uzyskanym przez Inwestora sektorowym pozwoleniem wodno – prawnym.

Ścieki technologiczne (związane z instalacją IPPC) odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych innego podmiotu, zgodnie z uzyskanym przez Inwestora sektorowym pozwoleniem wodno – prawnym.

Zgodnie z art. 202 ust. 2 ww. ustawy Poś do instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego nie stosuje się przepisów art. 224 ust. 3 i 4; dla tych instalacji ustala się w szczególności dopuszczalną wielkość emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza:

- wymienionych w konkluzjach BAT, a jeżeli nie zostały opublikowane w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej - w dokumentach referencyjnych BAT,
- objętych standardami emisyjnymi.

Zgodnie z art. 211 ust. 3 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* wielkości dopuszczalnej emisji określone w pozwoleniu zintegrowanym dla instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego określa się dla takich samych lub krótszych okresów i tych samych warunków odniesienia, co graniczne wielkości emisyjne, jeżeli zostały one ustalone.

Art. 3 ust. 4a *ustawy Poś* zawiera definicję granicznych wielkości emisyjnych, że „rozumie się przez to najwyższe z określonych w konkluzjach BAT wielkości emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami, uzyskiwane w normalnych warunkach eksploatacji z wykorzystaniem najlepszej dostępnej techniki lub kombinacji najlepszych dostępnych technik”.

Prowadzony proces w instalacja do produkcji szkła lakierowanego, w tym luster (IPPC) nie podlega wymogom *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 marca 2018 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów* (Dz. U. z 2018 r. poz. 680).

Podstawowymi dokumentami referencyjnymi w zakresie najlepszych dostępnych technik (BAT) instalacji do produkcji szkła lakierowanego, w tym luster, w której wykorzystywane są rozpuszczalniki organiczne w ilości ponad 200 ton rocznie jest „Dokument referencyjny na temat

najlepszych dostępnych technik obróbki powierzchniowej z użyciem rozpuszczalników organicznych” opublikowany w sierpniu 2007 roku. Zakres tego dokumentu oparty jest o pkt 6.7 załącznika 1 do dyrektywy IPPC 96/61/WE: „*Instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów, z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, w szczególności do obróbki, drukowania, powlekania, odtłuszczania, uszczelniania, sortowania, malowania, czyszczenia lub impregnowania o wydajności przekraczającej 150 kg na godzinę lub przekraczającej 200 ton rocznie.*”. Obecnie postanowienia Dyrektywy IPPC są zawarte w Dyrektywie IED. Zakres ww. dokumentu oparty jest również w zakresie wymogów ogólnych o „Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu”, zatwierdzony przez Komisję Europejską w lipcu 2003 r. oraz draft z czerwca 2017 r. (Monitoring of emissions to air and water, Industrial Emissions Directive 2010/75/EU (Integrated Pollution Prevention and Control) JRC, June 2017, working draft in progress).

Do chwili obecnej nie opublikowano oficjalnych „Konkluzji BAT” dla obróbki powierzchniowej z użyciem rozpuszczalników organicznych, a tylko ta forma określenia wymagań najlepszych dostępnych technik może być, zgodnie z Dyrektywą IED, w pełni wiążąca dla funkcjonowania instalacji.

Zgodnie z art.224 ust. 2 pkt.1 *Ustawy POŚ*, określając w pozwoleniu warunki, o których mowa w art.188 ust. 2 pkt 2 *Ustawy POŚ*, ustala się rodzaje i ilość gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza, wyrażone w  $\text{mg/m}^3$  gazów odlotowych w stanie suchym w temperaturze 273 K i ciśnieniu 101,3 kPa, albo w kg/h, albo w kg na jednostkę wykorzystywanego surowca, materiału, paliwa lub powstającego produktu - dla każdego źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza; w przypadku gdy dla instalacji albo procesu technologicznego lub operacji technicznej, prowadzonych w instalacji, są ustalone standardy emisyjne, wielkość dopuszczalnej emisji wyraża się w pozwoleniu w jednostkach, w jakich wyrażone są te standardy.

Mając na względzie powyższe, w pkt IV.2 niniejszej decyzji tut. organ ustalił dopuszczalną wielkość emisji substancji wprowadzanych do powietrza ze źródeł emisji o charakterze zorganizowanym - dla każdego źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, zgodnie z art. 224 ust. 2 pkt 1 ww. ustawy *Poś*, w kg/h.

Obliczenia zawarte we wniosku wykazały, że emisja substancji nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu oraz wartości odniesienia w powietrzu, określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia: 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2012r. poz.1031)* i *rozporządzeniu Ministra Środowiska 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. Nr16, poz.87)*. Zgodnie bowiem z art.205 *Ustawy POŚ* nieprzekraczanie wielkości emisji wynikającej z zastosowania najlepszych dostępnych technik nie zwalnia z obowiązku dotrzymania standardów jakości środowiska.

Ponieważ instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego muszą spełniać wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik oraz dążyć do osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, tut. Organ zobowiązał prowadzącego instalacje do wykonywania okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza z instalacji produkcji szkła lakierowanego, z częstotliwością raz na dwa lata:

- 1/ z emitora L-1 (emisja amoniaku),
- 2/ z emitora L-2 (emisja ksylenu) - dla wariantu produkcji szkła lakierowanego z wykorzystaniem lakierów rozpuszczalnikowych.

Tut. organ odstąpił od określenia maksymalnego dopuszczalnego czasu utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych. Wnioskodawca nie przewiduje bowiem pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych (pkt

#### IV.4 niniejszej decyzji).

Funkcjonowanie instalacji będzie związane z emisją hałasu do środowiska ze źródeł kubaturowych i punktowych. Ocenę oddziaływania akustycznego instalacji przeprowadzono metodą obliczeniową opisaną w normie PN-ISO 96-13-2 Tłumienie dźwięku podczas propagacji w przestrzeni otwartej-ogólna metoda obliczenia.

Obliczenia zawarte we wniosku wykazały dotrzymanie dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach chronionych przed hałasem sąsiadujących z instalacją. Są to tereny zabudowy mieszkaniowej z usługami. Przeznaczenie terenów chronionych przed hałasem określono na podstawie:

- od strony północnej „Miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Dąbrowy Górniczej dla terenów położonych w rejonie ulic: Puskina - Magazynowej - Strzemieszyckiej – Katowickiej” zatwierdzonego uchwałą nr XLVIII/906/05 Rady Miejskiej w Dąbrowie Górniczej, (opublikowaną w Dzienniku Urzędowym woj. śląskiego Nr 139, poz. 3483 z dnia 30 listopada 2005r.)

- od strony południowo-zachodniej „Miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Dąbrowy Górniczej dla terenów położonych w Strzemieszycach - rejon osiedli Rudna – Przełajka” zatwierdzonego uchwałą nr LI/981/06 Rady Miejskiej w Dąbrowie Górniczej, z dnia 25 stycznia 2006 roku Rady Miejskiej w Dąbrowie Górniczej (opublikowaną w Dzienniku Urzędowym woj. śląskiego Nr 27, poz. 829 z dnia 10 marca 2006r.);

- od strony zachodniej „Miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Dąbrowy Górniczej dla terenów położonych w Strzemieszycach w rejonie Sulna, Centrum, Grabocina i Szałasowizny” zatwierdzonego uchwałą nr XLIV/801/09 Rady Miejskiej w Dąbrowie Górniczej, z dnia 02 grudnia 2009 roku Rady Miejskiej w Dąbrowie Górniczej (opublikowaną w Dzienniku Urzędowym woj. śląskiego Nr 15, poz. 243 z dnia 02 lutego 2010r).

Zgodnie z załącznikiem nr 1 pkt. 3 do *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz.U. z 2014r., poz. 112) dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego do środowiska wynoszą odpowiednio 55 dB dla pory dnia i 45 dB dla pory nocy.

Obliczenia hałasu przenikającego do środowiska z instalacji obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych na liniach produkcji szyb oraz liniach ekstruzji wykazały, że zakład nie będzie powodować przekroczeń dopuszczalnych równoważnych poziomów dźwięku „A” na terenach chronionych przed hałasem.

Jednak zgodnie z § 10 ust.1 i ust.2 *rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia października 2014r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz.U. 2014 poz. 1542) dla instalacji, dla której zostało wydane pozwolenie zintegrowane prowadzi się okresowe pomiary hałasu w środowisku raz na dwa lata, z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu.

Obowiązek prowadzenia okresowych pomiarów hałasu w środowisku został nałożony w pkt. XIII.4 Decyzji.

Do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego załączono opracowanie: *Analiza możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych przez instalacje do produkcji szkła lakierowanego, w tym luster wymagającą pozwolenia zintegrowanego będącą własnością Saint-Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej*, wykonane celem sprawdzenia konieczności sporządzenia raportu początkowego, wymaganego art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska*.

Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 ww. ustawy, w przypadku, gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego zawiera także:

- raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami, zwany dalej "raportem początkowym",
- opis stosowanych sposobów zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych,
- propozycje dotyczące sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu, w związku z eksploatacją instalacji albo sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.

W ww. *Analizie* uwzględniono następujące etapy:

- Identyfikację substancji wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych w związku z eksploatacją instalacji oraz określenie wśród nich substancji stwarzających ryzyko zanieczyszczenia środowiska gruntowo – wodnego.
- Analizę stosowanych środków mających na celu wyeliminować możliwość uwolnienia substancji do środowiska. Przeanalizowane zostały zarówno środki techniczne jak i organizacyjne.
- Podsumowanie informacji, wyciągnięcie wniosków z analizy i określenie, czy występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu.

Wykonana *Analiza możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych* wykazała, że:

- ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu związane jest z:
  - gospodarką substancjami wykorzystywanymi w procesie produkcji szkła lakierowanego, w tym luster – w szczególności lakierami i rozpuszczalnikami (substancje powodujące ryzyko),
  - gospodarką odpadami zawierającymi pozostałości substancji niebezpiecznych (powodującymi ryzyko),
- historia wykorzystania terenu i dostępne dane o stanie zanieczyszczenia, z dużym prawdopodobieństwem wykluczają obszarowe historyczne zanieczyszczenie terenu powstałe w miejscu lokalizacji zakładu,
- zakład nie narusza obowiązujących przepisów z zakresu ochrony środowiska, posiada wszystkie wymagane decyzje administracyjne i wypełnia ich warunki,
- zakład posiada nowoczesne i spełniające standardy rozwiązania techniczne minimalizujące wpływ prowadzonej działalności na środowisko,
- zakład wprowadził skuteczne procedury nadzoru i monitoringu użytkowania środowiska,
- zakład prowadzi niezbędne badania i analizy
- zapobieganie niekorzystnemu oddziaływaniu na powierzchnię ziemi jest prowadzone poprzez:
  - przestrzeganie właściwej obsługi – eksploatacji wszystkich urządzeń instalacji i zapewnienie prawidłowego przebiegu procesu technologicznego w sposób zgodny z obowiązującymi instrukcjami eksploatacji, z zastosowaniem prawidłowego nadzoru i monitoringu procesu, co zmniejsza do minimum ryzyko powstania awarii, a tym samym prawdopodobieństwo zanieczyszczenia powierzchni ziemi,
  - prawidłową eksploatację i monitoring w miejscach magazynowania substancji powodujących ryzyko,
  - zapobieganie awariom przemysłowym.

Biorąc pod uwagę wyniki przeprowadzonej *Analizy* stwierdzono, że działalność prowadzona w zakładzie Saint-Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej nie powoduje możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, zatem:

- w myśl art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska* nie występują przesłanki do sporządzenia raportu początkowego – nie jest on wymagany,
- w niniejszej decyzji nie określono:

- sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek,  
wynikających z art. 211 ust. 6 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Z uwagi na lokalizację instalacji w oddaleniu od granic państwa, wysokość emitorów wprowadzania do powietrza rozpatrywanego zakresu substancji i małe zakresy zasięgu ich wpływu na otoczenie oraz wartości emisji niepowodujące ponadnormatywnego efektu w środowisku – nie ma możliwości wystąpienia niebezpieczeństwa negatywnego oddziaływania transgranicznego.

Zgodnie z przepisami *Ustawy POŚ*, niniejszym pozwoleniem zintegrowanym określono także:

- rodzaj prowadzonej działalności;
- sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości;
- 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, o ile są konieczne;
- sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii,
- sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane;
- sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii;
- zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu,

Niniejsze pozwolenie zintegrowane wydane jest na czas nieoznaczony, zgodnie z art.188 ust.1 *Ustawy POŚ*.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

### **P o u c z e n i e**

Od decyzji niniejszej służy prawo wniesienia odwołania w terminie 14 dni od daty jej otrzymania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach za pośrednictwem tut. organu (art.127 § 1 i 2, art. 129 § 1 i 2 Kpa).

Zgodnie z *Ustawy z dn. 16.11.2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity Dz.U. z 2018 poz.1044 z późn. zm.)*, dokonano zapłaty opłaty skarbowej za wydane pozwolenie IPPC w wysokości 2011 zł. oraz od złożonego pełnomocnictwa w wysokości 17 zł, oraz 10 zł. od stwierdzenia wygaszenia dotychczasowych pozwoleń. Potwierdzenie realizacji przelewów bankowych załączono do wniosku.

#### **Otrzymuje:**

1. Pani Joanna Wrzcionek Multiconsult Polska Sp. z o.o. Ul. Sowińskiego 11 44 – 121 Gliwice
2. Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. Ul. Szklanych Domów 2, 42 – 530 Dąbrowa Górnicza
3. WER a /a

#### **Do wiadomości:**

1. Marszałek Województwa Śląskiego 40-037 Katowice ul. Ligonia 46
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska 40-036 Katowice ul. Wita Stwosza 2
3. Minister Środowiska – elektroniczna kopia pozwolenia