

**Prezydent Miasta  
Dąbrowy Górniczej  
woj. śląskie  
WER.6223.2.2014.OL**

## D E C Y Z J A

Na podstawie art. 155 *Ustawy z 14.06.1960 Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz.U. z 2017r. poz.1257 z późn. zm.)*, art.16 *Ustawy z dnia 7 kwietnia 2017 r. o zmianie ustawy - Kodeks postępowania administracyjnego oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2017r. poz.935)*, w związku z art.181 ust.1 pkt.1, art.188, art.192, art.201 ust.1, art.202, art.215, art.226 ust.1 w związku z art.225 ust.1, art.378 ust.1 *Ustawy z 27.04.2001 Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz.U. z 2017 roku poz.519 z późn. zm.)*,

### p o r o z p a t r z e n i u

wniosku spółki Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej przy ul. Szklanych Domów 2, działającej przez pełnomocnika Panią Joannę Wrzecionek Multiconsult Polska Sp. z o.o. Ul. Bonifraterska 17; 00 – 203 Warszawa, w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła płaskiego FLOAT 1 w zakładzie Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej przy ul. Szklanych Domów.

### o r z e k a m

na wniosek strony zmienić Decyzję Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej znak WER.7639-1/06 z dnia 18.01.2007 (zmienioną Decyzją Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej WER.7639-1/06 z dnia 03.06.2008, Decyzją Marszałka Województwa Śląskiego w Katowicach nr 1447/OS/2013 z dnia 04.07.2013, Decyzją Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej WER.6223.2.2014.OL z dnia 04.12.2014), udzielającą Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej ul. Szklanych Domów 2 (dawniej: Saint – Gobain Glass Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej przy ul. Szklanych Domów 1), pozwolenia zintegrowanego dla instalacji linii produkcji szkła płaskiego w technologii FLOAT – FLOAT 1 (adres instalacji: Dąbrowa Górnicza ul. Szklanych Domów 1), w następujący sposób:

- 1. Punkt I RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI;**  
**Podpunkt I.1. Ogólna charakterystyka instalacji IPPC**  
**Podpunkt I.1.1. Zdolność produkcyjna instalacji IPPC**

**otrzymuje brzmienie**

Instalacja	Rodzaj Działalności	Wnioskowana zdolność produkcyjna [ton/dobę]	Data uruchomienia
Instalacja do wytopu szkła FLOAT 1	Wytop szkła i produkcja szkła płaskiego metodą FLOAT	900	Kwiecień 1997

2. **Punkt I RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI;**  
**Podpunkt I.1. Ogólna charakterystyka instalacji IPPC**  
**Podpunkt I.1.2. Elementy instalacji linii produkcji szkła płaskiego FLOAT 1**

**otrzymuje brzmienie**

- a) **Funkcjonujące na potrzeby wytopu szkła:**
- zespół urządzeń do rozładunku i magazynowania surowców,
  - zestawiania wsadu szklarskiego,
  - piec hutniczy do topienia szkła (wanna szklarska poprzeczno-płomienna regeneracyjna z dogrzewem elektrycznym), o zdolności produkcyjnej 900 t/d dla linii FLOAT 1
  - instalacje oczyszczania gazów procesowych z linii: elektrofiltr wraz z urządzeniami pomocniczymi i instalacja do katalitycznej redukcji tlenków azotu.
- b) **Urządzenia niezbędne do produkcji szkła płaskiego związane bezpośrednio z instalacją IPPC:**
- urządzenie do formowania tafli szklanej typu FLOAT,
  - piec „RKO” do chłodzenia i rozprężania tafli szklanej,
  - rozkrajalnia tafli szklanej, tzw. Equarri,
  - układ wody chłodniczej wraz z chłodniami wentylatorowymi do schładzania obiegowej wody przemysłowej,
  - wytwornice pary do nawilżania i utrzymywania właściwej temperatury surowców wsadowych do pieca.
- c) **Urządzenia pomocnicze związane bezpośrednio z instalacją IPPC:**
- awaryjne agregaty prądotwórcze, zasilane olejem napędowym.

3. **Punkt I RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI;**  
**Podpunkt I.4. Zużycie surowców, paliw i energii:**

**Otrzymuje brzmienie**

L.p.	Parametr	Jednostka	Instalacja FLOAT 1 o zdolności produkcyjnej 900 ton/dobę
1.	piasek	Mg/rok	200000,00
2.	soda	Mg/rok	59000,00
3.	dolomit	Mg/rok	44000,00
4.	wapień	Mg/rok	12000,00
5.	kalumit	Mg/rok	5000,00
6.	nefelin	Mg/rok	3100,00
7.	sulfat	Mg/rok	2800,00
8.	Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	Mg/rok	1300,00
9.	stłuczka szklana	Mg/rok	70000,00
10.	pył z elektrofiltra	Mg/rok	500
11.	węgiel	Mg/rok	39,00
12.	azot	mln Nm <sup>3</sup> /rok	16,00
13.	wodór	mln Nm <sup>3</sup> /rok	1,00
14.	cyna	Mg/rok	37,00
15.	olej do cięcia szkła	dm <sup>3</sup> /rok	3500,00
16.	puder rozdzielający	Mg/rok	6,00
17.	sorbacal	Mg/rok	500,00
18.	amoniak 24 +/- 0,9%	Mg/rok	843,00
19.	gaz ziemny	mln m <sup>3</sup> /rok	56,00

L.p.	Parametr	Jednostka	Instalacja FLOAT 1 o zdolności produkcyjnej 900 ton/dobę
20.	energia elektryczna	MWh/rok	81000,00
21.	Woda	m <sup>3</sup> /rok	140000,00

**4. Punkt II WARUNKI EKSPLOATACJI INSTALACJI;**

**Podpunkt II.1. OCHRONA POWIETRZA**

**Podpunkt II.1.1a. Emitory instalacji pomocniczej powiązanej bezpośrednio z instalacją IPPC**

**Otrzymuje brzmienie**

Emitory U – 3, U – 4, U – 5 – generatory prądu (awaryjne), każdy o maksymalnej mocy elektrycznej 1,6 MVA, zasilane olejem napędowym.

Generatory prądu służą do zabezpieczenia pracy instalacji w przypadku przerw w zasilaniu prądem. Pracują kilka razy w miesiącu przez maksymalnie 0,5 godziny (łącznie do 24h/rok każdy), gdy wykonywane są próby ruchowe agregatów. Podczas prób generatory pracują jednocześnie.

**5. Punkt II WARUNKI EKSPLOATACJI INSTALACJI;**

**Podpunkt II.1. OCHRONA POWIETRZA**

**Podpunkt II.1.2. URZĄDZENIA OCHRONY POWIETRZA**

**Pozycja 8 otrzymuje brzmienie**

Linia FLOAT wyposażona jest w elektrofiltr elektrostatyczny (ESP1), w którym zachodzi oddzielenie pyłu od spalin. Za elektrofiltrem znajduje się instalacja do katalitycznej redukcji tlenków azotu (DeNOx).

Elektrofiltr jest urządzeniem przystosowanym do pracy z gorącymi spalinami. Składa się z trzech oddzielnych pól zbiorczych. Spaliny wpływające do elektrofiltra przechodzą przez kierownice rozdzielające przepływ w taki sposób, że jego prędkość jest jednakowa w całym przekroju poprzecznym filtra. Spaliny przepływają przez elektrofiltr w kierunku poziomym i opuszczają go jako spaliny oczyszczone. Wentylator napędzany silnikiem sterowanym częstotliwościowo utrzymuje zadane podciśnienie w kanale spalinowym.

Instalacja DeNOx obejmuje następujące elementy:

- system rozładunku cysterny z reagentem;
- zbiornik magazynowy reagenta;
- system mieszania spalin;
- system wtrysku reagenta w strumień spalin;
- system dodatkowego podgrzewu spalin;
- jednostkę SCR.

Rozładunek reagenta następuje z cysterny do zbiornika magazynowego, wyposażonego w wahadło gazowe. Lokalizacja zbiornika - w pobliżu jednostki SCR (zabezpieczony przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych ścianką oraz zadaszeniem). Zbiornik wyposażony jest w systemy monitorujące poziom cieczy, ciśnienia oraz czujnik amoniaku.

Instalacja DeNOx umieszczona jest za elektrofiltrem linii FLOAT 1. Przed systemem DeNOx znajduje się system mieszania spalin, który zapewnia równomierny ich przepływ wraz reagentem przez elementy katalizatora w jednostce SCR. Wtrysk reagenta w strumień spalin następuje bezpośrednio przed tą jednostką.

Dodatkowym elementem instalacji DeNOx jest układ dogrzewu (zlokalizowany na ciągu instalacji: za elektrofiltrem a przed układem odazotowania) złożony z palników wykorzystujących gaz ziemny, każdy mocy cieplnej maksymalnie ok. 3,64 MW – na potrzeby zapewnienia poprawnego działania złóż katalitycznych systemu DeNOx 1.

Elementem procesu jest również automatyczne i okresowe przedmuchiwanie reaktora od wewnątrz za pomocą sprężonego powietrza. Zakłada się, że działanie to będzie podejmowane 2 razy na dobę w porze dziennej przez około 10 minut. Zapewnia to dodatkową – oprócz elektrofiltrowania – ochronę katalizatorów przed pyłem. Spaliny z układu dogrzewu (czas pracy: 216 h/rok) są włączone do głównego emitora procesu wytopu szkła (W-1).

Dla linii FLOAT 1 w skład instalacji oczyszczania gazów procesowych z pieca szklarskiego wchodzi:

- zespół rozładowania odczynnika, silos magazynowy, układ dozowania i wtryskiwania,
- wtrysk wapna do kanału spalin surowych celem przeprowadzenia procesu neutralizacji gazów kwaśnych,
- zasuw fałszywego powietrza do chłodzenia spalin surowych,
- elektrofiltr wraz z systemem transportu i magazynowania pyłu,
- kanał spalin surowych, kanał pośredni i kanał spalin czystych, służące do realizacji procesu oczyszczania w instalacji,
- wentylator wyciągowy,
- pomieszczenie szaf sterowniczych, falownik i zasilanie pozostałych urządzeń instalacji.

## 6. **Punkt II WARUNKI EKSPLOATACJI INSTALACJI;**

### **Podpunkt II.1. OCHRONA POWIETRZA**

#### **Podpunkt II.1.3 PARAMETRY EMITORÓW INSTALACJI DO WYTOPU SZKŁA (IPPC) ORAZ INSTALACJI POMOCNICZEJ, POWIĄZANEJ BEZPOŚREDNIO Z INSTALACJĄ IPPC**

### **Otrzymuje brzmienie**

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>Emitory I linii wytopu i produkcji szkła płaskiego; Float 1 (instalacja IPPC do wytopu szkła – F1)</b>						
W-1	Piec szklarski 1 (główny komin pieca z proces wytopu)	85,00	---	2,60	8760	O
W-2	Wanna szklarska 1 (odciąg znad upustu masy szkła)	21,30	---	1,20	8760	O
F-1	Urządzenie Float 1, wylot 1	21,30	---	0,20	8760	Z
F-2	Urządzenie Float 1, wylot 2	21,30	---	0,20	8760	Z
Z-1, Z-2	Wytwornica pary nr 1 i nr 2, każda o mocy 0,334 MW	6,00	---	0,25	8760	O
Z-3	Filtr silosu sody	27,00	---	0,20	8760	P
Z-4	Filtr silosu sody	27,00	---	0,20	8760	P

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
Z-5	Filtr silosu dolomitu	27,00	---	0,20	8760	P
Z-6	Filtr silosu dolomitu	27,00	---	0,20	8760	P
Z-7	Filtr silosu wapienia	27,00	---	0,20	8760	P
Z-8	Filtr silosu nefelinu	27,00	---	0,20	8760	P
Z-9	Filtr silosu siarczku	24,00	---	0,20	8760	P
Z-10	Filtr przesypu taśmociągu	6,00	---	0,20	8760	P
Z-11	Filtr przesypu taśmociągu	6,00	---	0,20	8760	P
Z-12	Filtr przesypu taśmociągu	6,00	---	0,20	8760	P
Z-13	Filtr silosu pyłu z elektrofiltru ESP1	17,50	---	0,20	300	Z
Z-14	Filtr silosu wapna przy elektrofiltrze ESP1	17,50	---	0,20	300	Z
Z-15	Filtr silosu stłuczki	24,00	---	0,20	8760	P
Z-16	Filtr przesypu taśmociągu	24,00	---	0,20	8760	O
<b>Emitory instalacji pomocniczej, powiązanej bezpośrednio z instalacją IPPC</b>						
U-3	Generator prądu 1,6 MVA nr 1	15,00	---	0,40	24	O
U-4	Generator prądu 1,6 MVA nr 2	15,00	---	0,40	24	O
U-5	Generator prądu 1,6 MVA nr 3	15,00	---	0,40	24	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

7. Skreśla się podpunkt II.1.4 "CZAS PRACY ŹRÓDEŁ EMISJI I MIEJSC WPROWADZANIA".

8. Punkt II WARUNKI EKSPLOATACJI INSTALACJI;

Podpunkt II.1. OCHRONA POWIETRZA

Podpunkt II.1.5 RODZAJE I ILOŚCI SUBSTANCJI DOPUSZCZONE DO WPROWADZANIA DO POWIETRZA Z INSTALACJI DO WYTOPU SZKŁA (IPPC) -

Otrzymuje brzmienie

**II.1.5 RODZAJE I ILOŚCI SUBSTANCJI DOPUSZCZONE DO WPROWADZANIA DO POWIETRZA Z INSTALACJI DO WYTOPU SZKŁA (IPPC) – W TERMINIE OD 01.06.2018R.**

Emit or	Źródło emisji / Proces	Substancja	Emisja	
			[kg/h]	[mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub> ] <sup>*)</sup>
W-1	Piec szklarski 1  (komin pieca/właściwy proces wytopu szkła) – <u>praca z</u> <u>elektrofiltrem ESP1 i</u> <u>systemem DeNOx 1</u>	Amoniak (NH <sub>3</sub> )		29,9
		Pył zawieszony PM10		19,9 (pył ogółem)
		Pył zawieszony PM2,5		
		Arsen (As)		0,99  (suma: As, Co, Ni, Cd, Se, Cr <sub>VI</sub> )  4,99
		Kobalt (Co)		
		Nikiel (Ni)		
		Kadm (Cd)		
		Selen (Se)		
		Chrom VI (Cr <sub>VI</sub> )		
		Antymon (Sb)		
		Ołów (Pb)		
		Chrom III i IV (Cr <sub>III</sub> i Cr <sub>IV</sub> )		
		Miedź (Cu)		
		Mangan (Mn)		(suma: As, Co, Ni, Cd, Se, Cr <sub>VI</sub> , Sb, Pb, Cr <sub>III</sub> , Cu, Mn, V, Sn)
		Wanad (V)		
		Cyna (Sn)		
		Żelazo (Fe)	0,00983153	
		Tytan (Ti)	0,00387722	
		Chlorowódor (HCl)		24,9
		Fluor (F)		3,99
		Dwutlenek siarki (SO <sub>2</sub> )		499
		Dwutlenek azotu (NO <sub>2</sub> )		700
		Tlenek węgla (CO)		99,9
W-2	Wanna szklarska 1  (odciąg znad chłodzenia powietrzem upustu wypalonej w piecu masy szkła)	Pył zawieszony PM10	0,00443111	
		Pył zawieszony PM2,5	0,00403383	
		Arsen (As)	0,00000107	
		Kobalt (Co)	0,0000000415	
		Nikiel (Ni)	0,00000215	
		Kadm (Cd)	0,00000659	
		Selen (Se)	0,0000000554	
		Chrom VI (Cr <sub>VI</sub> )	0,000016506	
		Antymon (Sb)	0,000000097	
		Ołów (Pb)	0,000101902	
		Chrom III i IV (Cr <sub>III</sub> i Cr <sub>IV</sub> )	0,000016506	
		Miedź (Cu)	0,000003656	
		Mangan (Mn)	0,000000637	
		Wanad (V)	0,000000069	
		Cyna (Sn)	0,000000208	

Emit or	Źródło emisji / Proces	Substancja	Emisja	
			[kg/h]	[mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub> ] *)
		Żelazo (Fe)	0,000026157	
		Tytan (Ti)	0,000001897	
		Chlorowodór (HCl)	0,01523194	
		Fluor (F)	0,01107778	
		Dwutlenek siarki (SO <sub>2</sub> )	0,89591528	
		Dwutlenek azotu (NO <sub>2</sub> )	0,772675	
		Tlenek węgla (CO)	1,49273056	
F-1	Urządzenie Float 1, wylot 1  (odciąg 1 znad formowania tafli szkła z wytopionej w piecu masy szklanej)	Pył zawieszony PM10	0,14089549	
		Pył zawieszony PM2,5	0,0997	
		Cyna (Sn)	0,03357951	
		Dwutlenek siarki (SO <sub>2</sub> )	0,324025	
		Dwutlenek azotu (NO <sub>2</sub> )	0,00692361	
		Tlenek węgla (CO)	20,77083333	
F-2	Urządzenie Float 1, wylot 2  (odciąg 1 znad formowania tafli szkła z wytopionej w piecu masy szklanej)	Pył zawieszony PM10	0,14089549	
		Pył zawieszony PM2,5	0,0997	
		Cyna (Sn)	0,03357951	
		Dwutlenek siarki (SO <sub>2</sub> )	0,30325417	
		Dwutlenek azotu (NO <sub>2</sub> )	0,00692361	
		Tlenek węgla (CO)	20,77083333	
Z-1	Wytwornica pary nr 1 o mocy cieplnej 0,334 MW (LOOS International DF)	Pył zawieszony PM10	0,00130	
		Pył zawieszony PM2,5	0,00091	
		Dwutlenek siarki (SO <sub>2</sub> )	0,00230	
		Dwutlenek azotu (NO <sub>2</sub> )	0,04680	
		Tlenek węgla (CO)	0,02160	
Z-2	Wytwornica pary nr 2 o mocy cieplnej 0,334 MW (THERMIDUS S.R.L.)	Pył zawieszony PM10	0,00130	
		Pył zawieszony PM2,5	0,00091	
		Dwutlenek siarki (SO <sub>2</sub> )	0,00230	
		Dwutlenek azotu (NO <sub>2</sub> )	0,04680	

Emit or	Źródło emisji / Proces	Substancja	Emisja	
			[kg/h]	[mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub> ] *)
		Tlenek węgla (CO)	0,02160	
Z-3	Filtr silosu sody	Pył zawieszony PM10	0,03000	
		Pył zawieszony PM2,5	0,02700	
Z-4	Filtr silosu sody	Pył zawieszony PM10	0,02500	
		Pył zawieszony PM2,5	0,02250	
Z-5	Filtr silosu dolomitu	Pył zawieszony PM10	0,01500	
		Pył zawieszony PM2,5	0,01350	
Z-6	Filtr silosu dolomitu	Pył zawieszony PM10	0,01500	
		Pył zawieszony PM2,5	0,01350	
Z-7	Filtr silosu wapienia	Pył zawieszony PM10	0,03200	
		Pył zawieszony PM2,5	0,02880	
Z-8	Filtr silosu nefelinu	Pył zawieszony PM10	0,01300	
		Pył zawieszony PM2,5	0,0117000	
Z-9	Filtr silosu siarczku	Pył zawieszony PM10	0,07000	
		Pył zawieszony PM2,5	0,04900	
Z-10	Filtr przesypu taśmociągu	Pył zawieszony PM10	0,02000	
		Pył zawieszony PM2,5	0,01400	
Z-11	Filtr przesypu taśmociągu	Pył zawieszony PM10	0,01500	
		Pył zawieszony PM2,5	0,01050	
Z-12	Filtr przesypu taśmociągu	Pył zawieszony PM10	0,01700	
		Pył zawieszony PM2,5	0,01190	
Z-13	Filtr silosu pyłu z elektrofiltru ESP1	Pył zawieszony PM10	0,00500	
		Pył zawieszony PM2,5	0,00400	
Z-14	Filtr silosu wapna przy elektrofiltrze	Pył zawieszony PM10	0,00500	



Emit or	Źródło emisji / Proces	Substancja	Emisja	
			[kg/h]	[mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub> ] *)
	ESP1	Pył zawieszony PM2,5	0,00400	
Z-15	Filtr silosu stłuczki	Pył zawieszony PM10	0,05000	
		Pył zawieszony PM2,5	0,03500	
Z-16	Filtr przesypu taśmociągu	Pył zawieszony PM10	0,05000	
		Pył zawieszony PM2,5	0,03500	

\*) Stężenie substancji w gazach odlotowych odniesione do warunków umownych (standardowych) temperatury 273,15 K, ciśnienia 101,3 kPa i gazu suchego, przy referencyjnej zawartości 8% tlenu.

## 9. **Punkt II WARUNKI EKSPLOATACJI INSTALACJI;**

### **Podpunkt II.1. OCHRONA POWIETRZA**

#### **Podpunkt II.1.6 DOPUSZCZALNE ROCZNE ILOŚCI SUBSTANCJI EMITOWANYCH DO POWIETRZA Z INSTALACJI WYMAGAJĄCEJ POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO**

**Otrzymuje brzmienie**

Lp.	Substancja	Emisja roczna [Mg/rok]
1.	Amoniak	25,19618
2.	Pył zawieszony PM10	27,445865
3.	Pył zawieszony PM2,5	22,826626
4.	Antymon	0,00364
5.	Arsen	0,014566
6.	Chrom III i IV	0,068073
7.	Chrom VI	0,099612
8.	Cyna	0,738729
9.	Kadm	0,047365
10.	Kobalt	0,000182
11.	Mangan	0,003645
12.	Miedź	0,015801
13.	Nikiel	0,012149
14.	Ołów	0,456987
15.	Selen	0,000546
16.	Tytan	0,033981
17.	Wanad	0,001214
18.	Żelazo	0,086353
19.	Dwutlenek siarki	454,115882
20.	Dwutlenek azotu	650,512533
21.	Tlenek węgla	447,271972
22.	Chlorowodór	26,33924
23.	Fluor	4,784935

**10. Punkt II WARUNKI EKSPLOATACJI INSTALACJI;**

**Podpunkt II.1. OCHRONA POWIETRZA**

**Podpunkt II.1.6a "RODZAJE I ILOŚCI SUBSTANCJI DOPUSZCZONE DO WPROWADZANIA DO POWIETRZA Z INSTALACJI POMOCNICZEJ, POWIĄZANEJ BEZPOŚREDNIO Z INSTALACJĄ IPPC".**

otrzymuje brzmienie

**Podpunkt II.1.6a "RODZAJE I ILOŚCI SUBSTANCJI DOPUSZCZONE DO WPROWADZANIA DO POWIETRZA Z INSTALACJI POMOCNICZEJ, POWIĄZANEJ BEZPOŚREDNIO Z INSTALACJĄ IPPC W TERMINIE OD 01.06.2018".**

Emitor	Źródło emisji	Substancja	Emisja [kg/h]
U-3	Generator prądu 1,6 MVA nr 1	Pył zawieszony PM10	0,1773
		Pył zawieszony PM2,5	0,1241
		Dwutlenek siarki (SO <sub>2</sub> )	0,0044
		Dwutlenek azotu (NO <sub>2</sub> )	2,2162
		Tlenek węgla (CO)	0,8865
		Węglow. alifatyczne– do C <sub>12</sub>	0,2438
		Węglow. aromatyczne	0,1108
U-4	Generator prądu 1,6 MVA nr 2	Pył zawieszony PM10	0,1773
		Pył zawieszony PM2,5	0,1241
		Dwutlenek siarki (SO <sub>2</sub> )	0,0044
		Dwutlenek azotu (NO <sub>2</sub> )	2,2162
		Tlenek węgla (CO)	0,8865
		Węglow. alifatyczne– do C <sub>12</sub>	0,2438
		Węglow. aromatyczne	0,1108
U-5	Generator prądu 1,6 MVA nr 3	Pył zawieszony PM10	0,1773
		Pył zawieszony PM2,5	0,1241
		Dwutlenek siarki (SO <sub>2</sub> )	0,0044
		Dwutlenek azotu (NO <sub>2</sub> )	2,2162
		Tlenek węgla (CO)	0,8865
		Węglow. alifatyczne– do C <sub>12</sub>	0,2438
		Węglow. aromatyczne	0,1108

**11. Punkt II WARUNKI EKSPLOATACJI INSTALACJI;**

**Podpunkt II.1. OCHRONA POWIETRZA**

**Podpunkt II.1.6b ŁĄCZNA EMISJA ROCZNA Z INSTALACJI POMOCNICZEJ, POWIĄZANEJ BEZPOŚREDNIO Z INSTALACJĄ IPPC".**

Otrzymuje brzmienie

Lp.	Substancja	Emisja roczna [Mg/rok]
1.	Pył zawieszony PM10	0,012765
2.	Pył zawieszony PM2,5	0,008934
3.	Dwutlenek siarki	0,000318
4.	Dwutlenek azotu	0,159567
5.	Tlenek węgla	0,063828

Lp.	Substancja	Emisja roczna [Mg/rok]
6.	Węglowodory alifatyczne – do C <sub>12</sub>	0,017553
7.	Węglowodory aromatyczne	0,007977

## **12. Punkt II WARUNKI EKSPLOATACJI INSTALACJI;**

### **Podpunkt II.1. OCHRONA POWIETRZA**

#### **Podpunkt II.1.7 MAKSYMALNY DOPUSZCZALNY CZAS UTRZYMYWANIA SIĘ UZASADNIONYCH TECHNOLOGICZNIE WARUNKÓW EKSPLOATACYJNYCH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH.**

### **Otrzymuje brzmienie**

1. Rozróżnia się 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.

W przypadku urządzeń do wytopu szkła sytuacje odbiegające od normalnej eksploatacji (prowadzenia procesu technologicznego w ruchu ciągłym) to: rozruch, zatrzymanie, spust szkła na potrzeby tzw. płytkowania niższych partii pieca i awaria.

Zatrzymanie, a następnie rozruch pieca szklarskiego związane są z przeprowadzanymi modernizacjami, jak również cyklicznymi remontami głównymi, wykonywanymi średnio co 12 – 15 lat, w zależności od aktualnego stanu technicznego wanny. W związku z remontem głównym wanny następuje konieczność zatrzymania procesu i spust szkła trwający 72 godziny, a następnie nagrzew wanny, trwający 24 dni. Podczas całościowego spustu szkła konieczne jest dalsze spalanie gazu (bez podawania surowców wsadowych), aby zachować w wannie odpowiednią temperaturę, warunkującą właściwą konsystencję usuwanego szkła. W powyższym przypadku emisja jest na poziomie nieprzekraczającym wartości określonej w pkt.II.1.5.

W przypadku rozruchu oraz wyłączania palników zasilanych gazem ziemnym następuje zwiększona emisja tlenu węgla związana z niestabilnością procesu spalania i ma miejsce przy każdym włączeniu i wyłączeniu palnika. Emisja ta ma charakter chwilowy. W przypadku wanny sytuacja taka występuje również podczas jej normalnej pracy i związana jest z procesem rewersji – wykorzystywaniem na przemian jednej z dwóch sekcji palników. Emisja ta również ma charakter chwilowy (podobnie jak w przypadku każdego innego urządzenia, w którym palniki pracują cyklicznie).

Potencjalna awaria palników powoduje zakłócenie przebiegu procesu technologicznego i musi być natychmiast korygowana ze względu na konieczność dochowania prawidłowych parametrów procesu wytopu.

Spust szkła na potrzeby tzw. płytkowania (przez ok. 24 h) to sytuacja występująca bardzo rzadko w chwili stwierdzenia znacznego ubytku – wypłukania materiałów ogniotrwałych we wnętrzu pieca. W celu przedłużenia żywotności wanny szklarskiej wykonuje się obkładanie zewnętrznej części wymurówki pieca materiałami ogniotrwałymi tak by przez osłabienie palisady nie dopuścić do jej rozszczelnienia. Podczas takiej operacji ze spuszczanego szkła powstaje tzw. „fryta” – w wyniku czego mamy do czynienia ze zwiększeniem ilości powstającej stłuczki, która jest pełnowartościowym surowcem w dalszym procesie po zabiegach remontowych. Podczas tego spustu emisja zanieczyszczeń do powietrza nie ulega zwiększeniu. Stłuczka w takich przypadkach może być magazynowana na placach awaryjnych zlokalizowanych:

- w pierwszej kolejności wzdłuż ogrodzenia południowego
- po wyczerpaniu pojemności w/w placów: w rejonie elektrofiltra linii FLOAT 2, następnie przy wschodniej granicy zakładu za basenem p.poż.

W okresach suszy stłuczka szklana zabezpieczana jest przed pyleniem plandekami lub zraszana. Wysokość pryzm stłuczki szklanej nie może przekroczyć 3 m, teren należy zabezpieczyć przed przedostawaniem się stłuczki szklanej z pryzm poza teren, do którego spółka nie posiada tytułu prawnego.

Awaryje, jakie potencjalnie mogą wystąpić w procesie wytopu związane są z rozszczelnieniem wanny (ewentualne pęknięcie dna lub palisady bocznej) i wyciekami szkła – nie generują dodatkowej emisji do powietrza i nie miały miejsca na terenie Zakładu.

W przypadku awarii systemu zasilania elektrycznego użyte będą agregaty prądotwórcze. Praca agregatów związana jest z emisją dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla, pyłu zawieszonego, węglowodorów aromatycznych i alifatycznych. W trakcie wystąpienia sytuacji awaryjnej w Zakładzie polegającej na zaniku zasilania elektrycznego, przewiduje się pracę awaryjną generatorów prądu nie dłuższą niż 10 – 12 godzin.

W przypadku urządzeń zestawu surowców (źródła emisji pyłu do powietrza), wyposażonych w tkaninowe filtry pulsacyjne, może nastąpić awaria urządzenia ochronnego. Jednak wystąpienie powyższej sytuacji spowoduje natychmiastowe przerwanie pracy urządzenia.

W przypadku elementów procesu technologicznego wyposażonych w systemy redukujące wielkość emisji do powietrza, może nastąpić awaria urządzenia ochronnego. Jednak wystąpienie powyższej sytuacji spowoduje natychmiastowe przerwanie pracy urządzenia, zatem nie zwiększy się emisja do powietrza atmosferycznego. Jakikolwiek utrudnienia w pracy urządzeń towarzyszących, np. niesprawność wentylatora, spowodują natychmiastowe zatrzymanie pracy zarówno ze względów technologicznych, jak i bhp oraz ochrony środowiska.

2. Określa się czas pracy pieca szklarskiego 1 w warunkach odbiegających od normalnych, tj w trakcie przeglądu elektrofiltru (bez elektrofiltru i systemem DeNOx 1) – do 336 h/rok.

Parametry emitora W – 1:

- wysokość 85 m
- średnica 2,60 m

W trakcie przeglądu elektrofiltru nastąpi zwiększona emisja następujących substancji:

- pyłu zawieszonego PM 10 i PM 2,5
- dwutlenku siarki
- dwutlenku azotu
- chlorowodoru
- fluoru

### **13. Punkt II WARUNKI EKSPLOATACJI INSTALACJI;**

#### **Podpunkt II.3. HAŁAS**

##### **Podpunkt II.3.1. RÓWNOWAŻNY POZIOM HAŁASU A PRZENIKAJĄCEGO DO ŚRODOWISKA**

#### **Otrzymuje brzmienie**

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

**14. Punkt II WARUNKI EKSPLOATACJI INSTALACJI;**  
**Podpunkt II.3. HAŁAS**  
**Podpunkt II.3.2. ROZKŁAD CZASU PRACY ŹRÓDEŁ HAŁASU DLA DOBY**

**Otrzymuje brzmienie**

L.p.	Opis źródła	T <sub>w dzień</sub> [min]	T <sub>w nocy</sub> [min]	Symbole źródeł	Moc akustyczna L <sub>AW</sub> [dB]
1	Otwory wentylacyjne z północnej ścianie hali produkcyjnej	960	480	41; 51; 24	80
2	Otwory wentylacyjne z południowej ścianie hali produkcyjnej	960	480	62; 63; 64	89
3	Nadbudówka hali produkcyjnej	960	480	65; 66; 31; 32	88
4	Otwory wentylacyjne w północnej ścianie hali RKO i rozkroju	960	480	33; 34; 35; 36	78
5	Otwory wentylacyjne w południowej ścianie hali RKO i rozkroju	960	480	37; 38; 39	80
6	Nadbudówka hali RKO	960	480	40; 42	80
7	Wentylator osiowy wschodni – poddasze RKO	960	480	43	72
8	Wentylator osiowy środek I – poddasze RKO	960	480	44	72
9	Wentylator osiowy środek 2 – poddasze RKO	960	480	45	72
10	Wentylator osiowy zachodni – poddasze RKO	960	480	46	72
11	Wentylator osiowy – pomieszczenie USV-1	960	480	47	72
12	Wyrzutnia gazów RKO – strefa UC	960	480	48	95
13	Wyrzutnia gazów RKO – strefa B''	960	480	49	86
14	Wyrzutnia gazów RKO • strefa	960	480	50	78
15	Wylot układu chłodzenia sprężarki ES250 (północna)	960	480	56	91
16	Wylot układu chłodzenia sprężarki ES250 (środkowa)	960	480	57	93
17	Wylot układu chłodzenia sprężarki ES250 (południowa)	960	480	58	92
18	Wylot układu chłodzenia sprężarki AS44	960	480	59	91
19	Zespół 3 powietrza w południowej ścianie hali rozkroju szkła	960	480	48	85

L.p.	Opis źródła	T <sub>w dzień</sub> [min]	T <sub>w nocy</sub> [min]	Symbole źródeł	Moc akustyczna L <sub>AW</sub> [dB]
20	Elektrofiltr	960	480	30; 166; 167	86
21	Budynek elektrofiltra	960	480	551; 553; 555; 557; 527	74
22	Przetaczanie wagonów i rozładunek surowców na terenie zakładu	960	0	481	93
23	Nowe wieże chłodzące Float 1	960	480	wyrzuty powietrza: 812; 813; 814; 815; 816; 817	100
				czepnie powietrza: 822; 826; 850-1÷4	100
24	Wieża chłodnicza nr 7	960	480	834; 842 jako ściany	96
25	Nowe 3 agregaty prądotwórcze Float 1	30	0	818; 819; 820	12
				ściana 822	74
26	Nowe transformatory nr 1 i 2	960	480	863; 864; ściana 824	80
27	Nowe transformatory nr 3 i 4	960	480	865; 866; ściana 828	79
28	Nowe transformatory nr 5 i 6	960	480	867; 868; ściana 828a	79
29	DENOx palnik i pompa	960	480	861; 862	91
30	Wentylacja stacji rozprężania gazu	960	480	869÷871	72

## **15. Punkt II WARUNKI EKSPLOATACJI INSTALACJI;**

### **Podpunkt II.4. GOSPODARKA ODPADAMI**

#### **Podpunkt II.4.1. RODZAJE I ILOŚCI ODPADÓW DOPUSZCZONYCH DO WYTWORZENIA W CIĄGU ROKU**

Otrzymuje brzmienie

#### **II.4.1. RODZAJ, ILOŚĆ, ŹRÓDŁO POWSTAWANIA ORAZ CHARAKTERYSTYKA ODPADÓW DOPUSZCZONYCH DO WYTWORZENIA W CIĄGU ROKU**

##### **A. Odpady niebezpieczne**

##### **1. Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych (kod wg klasyfikacji 13 02 05\*)**

ilość – **4,6 Mg**

źródło lub miejsce emisji – urządzenia zainstalowane na linii produkcji szkła płaskiego

charakterystyka odpadu – oleje silnikowe, mineralne, przekładniowe i smarowe, które utraciły właściwości chemiczne i fizyczne 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 jak 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 własności i nie nadają się do użycia.

Odpad może wykazywać właściwości\*: HP3, HP4, HP5, HP6, HP14.

## **2. Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (kod wg klasyfikacji 15 01 10\*)**

*ilość* – **3,0 Mg**

*źródło lub miejsce emisji* – odpad powstaje w rejonie urządzeń na linii produkcji szkła, w których stosuje się substancje zawarte w opakowaniach.

*charakterystyka odpadu* – opakowania szklane, z tworzyw sztucznych, beczki stalowe po substancjach stosowanych w zakładzie do zabezpieczania powierzchni szkła oraz w utrzymaniu instalacji; opakowania zawierają zanieczyszczenia w postaci rozpuszczalników i olejów mineralnych.

Odpady mogą wykazywać właściwości\*: HP14.

## **3. 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) (kod wg klasyfikacji 15 02 02\*)**

*ilość* – **1,1 Mg**

*źródło lub miejsce emisji* – konserwacja zespołu urządzeń do rozładunku i magazynowania surowców, zespołu urządzeń zestawieniarskich wsadu szklarskiego, zespołu urządzeń do wytopu i formowania szkła

*charakterystyka odpadu* – czyściwo i materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi, lakierami, rozpuszczalnikami (izopropanol), aromatycznymi związkami organicznymi, węglowodorami – olejami i środkami czyszczącymi, itp.

Odpady mogą wykazywać właściwości\*: HP3, HP4, HP5, HP14

## **4. Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (kod wg klasyfikacji 16 02 13\*)**

*ilość* – **0,7 Mg**

*źródło lub miejsce emisji* – zespół urządzeń do wytopu i formowania szkła

*charakterystyka odpadu* – zużyte lampy fluorescencyjne, monitory, świetlówki sodowe i rtęciowe, monitory ciekłokrystaliczne LCD i monitory kineskopowe CRT. Odpady uznane za niebezpieczne ze względu na zawartość metali ziem rzadkich, metali ciężkich oraz par rtęci.

Odpady mogą wykazywać właściwości\*: HP5, HP6, HP7, HP11, HP14.

\* 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 2008r. 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. zmieniającego dyrektywę z dniem 1 czerwca 2015r. (Dz. Urz. UE L 365 z 19.12.2014, str. 89, z późn. zm.).

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, HP7 – rakotwórcze, HP11 – mutagenne, HP14 – ekotoksyczne

## **B. ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE**

### **1. Odpady tworzyw sztucznych (kod wg klasyfikacji 07 02 13)**

*ilość – 1,5 Mg*

*źródło lub miejsce emisji* – remont zespołu urządzeń do rozładunku i magazynowania surowców, zespołu urządzeń zestawieni wsadu szklarskiego

*charakterystyka odpadu* – zużyte taśmy i pasy przenośnikowe, w skład których wchodzi guma, tkaniny z siatką stalową.

Odpady nie zawierają składników, wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.

### **2. Inne niewymienione odpady (kod wg klasyfikacji 07 02 99)**

*ilość – 0,9 Mg*

*źródło lub miejsce emisji* – zespół urządzeń do rozładunku i magazynowania surowców, zespół urządzeń zestawieni wsadu szklarskiego, zespół urządzeń do wytopu i formowania szkła.

*charakterystyka odpadu* – zużyte węże gumowe, zbrojone (gumy zawierające kauczuki syntetyczne, silikonowe lub kauczuki dienowe, poliolefiny, siarkę, chlor, azot, przeciwutleniacze, plastyfikatory, wypełniacze sadowe i składniki mineralne) z oplotem stalowym i z włókien.

Odpady nie zawierają składników, wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.

### **3. Cząstki i pyły (kod wg klasyfikacji 10 11 05)**

*ilość – 276,9 Mg*

*źródło lub miejsce emisji* – kanały instalacji do produkcji tafli szklanej

*charakterystyka odpadu* – w skład odpadu wchodzi drobne frakcje składników stanowiących surowce zestawu szklarskiego: piasek (głównie  $\text{SiO}_2$ ), stłuczka (głównie  $\text{SiO}_2$ ,  $\text{Na}_2\text{O}$ ,  $\text{CaO}$ , krzemiany, glinokrzemiany), nefelin (głównie glinokrzemiany sodu i potasu, tlenki: glinu, żelaza, krzemu, wapnia i magnezu), kalumit (głównie  $\text{SiO}_2$ ,  $\text{Al}_2\text{O}_3$ ,  $\text{CaO}$ ,  $\text{MgO}$ ), oraz  $\text{Al}_2\text{O}_3$ ,  $\text{Na}_2\text{O}$ ,  $\text{K}_2\text{O}$ ,  $\text{CaO}$ ,  $\text{MgO}$ ,  $\text{TiO}_2$ ,  $\text{Fe}_2\text{O}_3$ ,  $\text{NaSO}_4$ .

Odpady nie zawierają składników, wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.

### **4. Odpady z przygotowania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09 (kod wg klasyfikacji 10 11 10)**

*ilość – 1 120,9 Mg*

*źródło lub miejsce emisji* – zespół urządzeń do rozładunku i magazynowania surowców, zespół urządzeń zestawieni wsadu szklarskiego; odpady sortowane są w sposób automatyczny, sterowany przez komputer

*charakterystyka odpadu* – odpady z przygotowania mas wsadowych: zanieczyszczony tzw. zestaw szklarski nienadający się do wykorzystania w produkcji; w jego skład chodzą głównie naturalne składniki takie jak: piasek (głównie  $\text{SiO}_2$ ), dolomit, stłuczka (głównie  $\text{SiO}_2$ ,  $\text{Na}_2\text{O}$ ,  $\text{CaO}$ , krzemiany, glinokrzemiany), soda (głównie  $\text{Na}_2\text{CO}_3$ ), wapień (głównie  $\text{CaCO}_3$ ), nefelin (głównie glinokrzemiany sodu i potasu, tlenki: glinu, żelaza, krzemu, wapnia i magnezu), siarczek (głównie  $\text{Na}_2\text{SO}_4$ ), tlenek żelaza, węgiel, kalumit (głównie  $\text{SiO}_2$ ,  $\text{Al}_2\text{O}_3$ ,  $\text{CaO}$ ,  $\text{MgO}$ ).

Odpady nie zawierają składników, wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.



**5. Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11 (kod wg klasyfikacji 10 11 12)**

*ilość – 30 461,2 Mg*

*źródło lub miejsce emisji* – zespół urządzeń do wytopu i formowania szkła

*charakterystyka odpadu* – odpad stanowi niezdalna do wykorzystania we wsadzie stłuczka powstająca w instalacji. Odpadem może być np. szkło zanieczyszczone lub nadmiar stłuczki, który ze względów organizacyjnych musi być przekazany odbiorcy zewnętrznemu (np. ze względu na ograniczone miejsce magazynowania stłuczki).

Odpady nie zawierają składników, wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.

**6. Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15 (kod wg klasyfikacji 10 11 16)**

*ilość – 750,0 Mg*

*źródło lub miejsce emisji* – instalacja oczyszczania spalin – elektrofiltr

*charakterystyka odpadu* – mieszanina pyłów ze składników wsadu szklarskiego (skład zbliżony do składu odpadu 10 11 05), nieprzereagowanego sorbacalu (zawierającego głównie wodorotlenek wapnia, tlenek wapnia), pyłów (z usuwania kwaśnych zanieczyszczeń gazowych) zawierających głównie  $\text{CaSO}_3$ ,  $\text{CaSO}_4$ .

Odpady nie zawierają składników, wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.

**7. Inne niewymienione odpady (kod wg klasyfikacji 10 11 99)**

*ilość – 27,7 Mg*

*źródło lub miejsce emisji* – zespół urządzeń do wytopu i formowania szkła

*charakterystyka odpadu* – zanieczyszczona cyna z urządzenia Float (głównie cyna i tlenki cyny) stosowana jako warstwa nośna masy szklanej

Opad nie zawiera składników, wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.

**8. Opakowania z papieru i tektury (kod wg klasyfikacji 15 01 01)**

*ilość – 7,0 Mg*

*źródło lub miejsce emisji* – utrzymanie i eksploatacja linii; odpad powstaje w rejonie urządzeń na linii produkcji szkła, w których stosuje się substancje zawarte w opakowaniach

*charakterystyka odpadu* – opakowania z papieru, kartonu, tektury falistej i prostej, niebarwionej, jak również pozostałości tektury i papieru stosowanego do pakowania surowców stosowanych na linii.

Papier i tektura składają się z włókien organicznych (z celulozy, z włókna ścieru drzewnego, słomy, trzciny, i in.) oraz z substancji niewłóknistych (wypełniaczy organicznych – skrobi ziemniaczanej, wypełniaczy mineralnych – gips, kaolin, talk, kreda).

Odpady nie zawierają składników, wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.

**9. Opakowania z tworzyw sztucznych (kod wg klasyfikacji 15 01 02)**

*ilość – 2,8 Mg*

*źródło lub miejsce emisji* – utrzymanie i eksploatacja linii; odpad powstaje w rejonie urządzeń na linii produkcji szkła, w których stosuje się substancje zawarte w opakowaniach

*charakterystyka odpadu* – opakowania po substancjach niestanowiących zagrożenia dla środowiska lub ludzi: pojemniki z PP (polipropylenu), HDPE (polipropylenu o dużej gęstości) oraz opakowania PET (polietylen).

Odpady nie zawierają składników, wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.

**10. Opakowania z drewna (kod wg klasyfikacji 15 01 03)**

*ilość – 7,0 Mg*

*źródło lub miejsce emisji* – dostarczanie surowców na potrzeby linii technologicznych  
*charakterystyka odpadu* – uszkodzone palety i deski, zniszczone ramy drewniane nienadające się do powtórnego użycia; drewno drzew liściastych lub iglastych, gwoździe stalowe.

Odpady nie zawierają składników, wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.

**11. Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (kod wg klasyfikacji 15 02 03)**

*ilość – 1,4 Mg*

*źródło lub miejsce emisji* – obsługa, przegląd, konserwacja, remonty maszyn i urządzeń  
*charakterystyka odpadu* – zużyte kaski robocze, zużyta odzież robocza, maski i rękawice, czyściwo i materiały filtracyjne. Odpad zawiera tkaniny bawełniane, tworzywa sztuczne oraz pochodne celulozy.

Odpady nie zawierają składników, wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.

**12. Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 lub 16 02 13 (kod wg klasyfikacji 16 02 14)**

*ilość – 6,6 Mg*

*źródło lub miejsce emisji* – naprawa, modernizacja i demontaż zużytych urządzeń, w tym sprzętu komputerowego

*charakterystyka odpadu* – zdemontowane urządzenia elektryczne i elektroniczne niezawierające substancji niebezpiecznych, np.: falowniki, złom komputerowy z obsługi linii, przetworniki (np. ciśnienia, temperatury), wentylatory, serwonapędy, silniczki, czujniki, zasilacze, sondy, przekaźniki i styczniki.

W składzie tych odpadów znajdują się tworzywa PE, PP, stal, elektroniczne elementy scalone, elementy ceramiczne.

Odpady nie zawierają składników, wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.

**13. Inne baterie i akumulatory (kod wg klasyfikacji 16 06 05)**

*ilość – 0,3 Mg*

*źródło lub miejsce emisji* – przeglądy, konserwacja, remonty maszyn i urządzeń eksploatowanych na linii

*charakterystyka odpadu* – baterie i akumulatory – UPS stosowane w pracy instalacji; w skład odpadu wchodzi: 2 elektrody oraz złożone chemicznie sole litowe rozpuszczone w mieszaninie organicznych rozpuszczalników (elektrolit).

Odpady nie zawierają składników, wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.

**14. Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 (kod wg klasyfikacji 16 11 06)**

*ilość – 8 307,6 Mg*

*źródło lub miejsce emisji* – remonty pieca szklarskiego

*charakterystyka odpadu* – materiały ogniotrwałe, w tym: o najwyższej trwałości i odporności materiały topione (np. cyrkonowe, z kwarcu topionego), materiały wypalane (np. mulitowe, glinokrzemianowe).

Odpady nie zawierają składników, wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.

**15. Żelazo i stal (kod wg klasyfikacji 17 04 05)**

*ilość – 14,5 Mg*

*źródło lub miejsce emisji* – remonty, konserwacja maszyn i urządzeń technologicznych

*charakterystyka odpadu* – zużyte elementy maszyn, urządzeń instalacji i konstrukcji.

Odpady nie zawierają składników, wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.

**16. Mieszanki metali (kod wg klasyfikacji 17 04 07)**

*ilość – 2,9 Mg*

*źródło lub miejsce emisji* – remonty, konserwacja maszyn i urządzeń technologicznych

*charakterystyka odpadu* – metale kolorowe składające się głównie z miedzi, mosiądzu (stop Cu i Zn) i aluminium.

Odpady nie zawierają składników, wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.

**17. Kable inne niż wymienione w 17 04 10 (kod wg klasyfikacji 17 04 11)**

*ilość – 0,8 Mg*

*źródło lub miejsce emisji* – przeglądy, konserwacja, remonty maszyn i urządzeń technologicznych

*charakterystyka odpadu* – skład odpadu: drut miedziany, aluminiowy, stalowy, osłony ołowiowe, tworzywa sztuczne.

Odpady nie zawierają składników, wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.

**18. Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 (kod wg klasyfikacji 17 06 04)**

*ilość – 50,0 Mg*

*źródło lub miejsce emisji* – remonty pieca szklarskiego

*charakterystyka odpadu* – wełna mineralna i maty z włókna ceramicznego do uszczelniania pieca oraz izolowania elementów instalacji i budynków; mata izolacyjna – skład: krzemiany, glinokrzemiany, tlenki krzemu, glinu i innych metali (głównie Na, Ca, Mg).

Odpady nie zawierają składników wymienionych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach, które mogą powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi.

**16. Punkt II WARUNKI EKSPLOATACJI INSTALACJI;**

***Podpunkt II.4. GOSPODARKA ODPADAMI***

***Podpunkt II.4.2. ŹRÓDŁA POWSTAWANIA ODPADÓW, PODSTAWOWA CHARAKTERYSTYKA ODPADÓW WRAZ Z WŁASCIWOŚCIAMI, A TAKŻE MIEJSCA I SPOSÓB GOSPODAROWANIA ODPADAMI***

**Otrzymuje brzmienie**

***Podpunkt II.4.2. MIEJSCE, SPOSÓB I RODZAJ MAGAZYNOWANYCH ODPADÓW; SPOSÓB DALSZEGO GOSPODAROWANIA ODPADAMI***

**A. ODPADY NIEBEZPIECZNE**

**1. Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych (kod wg klasyfikacji 13 02 05\*)**

będą magazynowane w szczelnym, zamykanym, oznakowanym pojemniku o pojemności 1000 litrów, wykonanym z materiału odpornego na działanie składników odpadu, umieszczonym

w stalowej wannie o pojemności 1000 litrów w wydzielonym miejscu przy magazynie technicznym na poziomie „0”.

Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R9, R12, R13) lub unieszkodliwiania (procesy przewidywane: D9, D10, D15).

**2. Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone** (kod wg klasyfikacji **15 01 10\***)

będą magazynowane pod linią FLOAT 1, obok magazynu technicznego w zależności od gabarytów: luzem (beczki) 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).

**3. 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)** (kod wg klasyfikacji **15 02 02\***)

będą magazynowane wspólnie z odpadami z linii FLOAT 2 i utrzymania ruchu w szczelnym, zamykanym i oznakowanym pojemniku, odpornym na działanie składników, umieszczonym pod linią FLOAT 1, obok magazynu technicznego.

Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R12, R13) lub unieszkodliwiania (procesy przewidywane: D9, D10, D15).

**4. Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12** (kod wg klasyfikacji **16 02 13\***)

będą magazynowane w szczelnych, zamykanych i oznakowanych pojemnikach, odpornych na działanie szkodliwych 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**

**1. Odpady tworzyw sztucznych** (kod wg klasyfikacji **07 02 13**) zużyte taśmy i pasy przenośnikowe

będą magazynowane w pojemniku umieszczonym obok hali linii rozkroju szkła, a następnie luzem na placu magazynu złomu obok magazynów technicznych.

Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R1, R3, R12, R13) lub unieszkodliwiania (procesy przewidywane: D10, D15).

**2. Inne niewymienione odpady** (kod wg klasyfikacji **07 02 99**) węże gumowe

będą magazynowane w pojemniku umieszczonym obok magazynu szkła, a następnie na placu magazynowym złomu.

Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R1, R3, R12, R13) lub unieszkodliwiania (procesy przewidywane: D10, D15).

**3. Cząstki i pyły** (kod wg klasyfikacji **10 11 05**)

nie będą magazynowane na terenie zakładu; bezpośrednio po czyszczeniu kanałów instalacyjnych przez firmę świadczącą usługi w tym zakresie odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R5, R12) lub unieszkodliwiania (procesy przewidywane: D5, D9, D12, D13, D15)

**4. Odpady z przygotowania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09 (kod wg klasyfikacji 10 11 10)**

będą magazynowane w metalowym pojemniku umieszczonym na betonowym podłożu, na zewnątrz budynku zestawieni surowców FLOAT 1.

Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R5, R12, R13) lub unieszkodliwiania (procesy przewidywane: D1, D5, D9, D15).

**5. Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11 (kod wg klasyfikacji 10 11 12)**

pochodzące z linii FLOAT 1 będzie magazynowane wspólnie z odpadami z linii FLOAT 2 w boksach o pojemności 20–25 Mg obok magazynu stłuczki znajdującej się w bliskim sąsiedztwie linii luster. Dodatkowo stłuczka z separatora z zestawieni będzie magazynowana w pojemniku stalowym umieszczonym w sąsiedztwie linii FLOAT 1.

Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R5, R12, R13) lub unieszkodliwiania (procesy przewidywane: D1, D5, D9, D15).

**6. Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15 (kod wg klasyfikacji 10 11 16)**

będą magazynowane w szczelnym silosie przy elektrofiltrze. Nadmiar pyłów, który nie może być wykorzystany we własnej instalacji jako składnik wsadu szklarskiego lub pyły niespełniające wymogów będą przekazywane podmiotom zewnętrznym do odzysku (procesy przewidywane: R5, R12, R13) lub unieszkodliwiania (procesy przewidywane: D1, D5, D9, D15).

**7. Inne niewymienione odpady (kod wg klasyfikacji 10 11 99) –**

odpad nie będzie magazynowany na terenie zakładu; bezpośrednio po wymianie zostanie przekazany do przetworzenia.

Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R4, R12, R13) lub unieszkodliwiania (procesy przewidywane: D1, D5, D9, D15).

**8. Opakowania z papieru i tektury (kod wg klasyfikacji 15 01 01)**

będą magazynowane w pojemnikach umieszczonych w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu – przy magazynie technicznym oraz w rejonie zestawieni FLOAT 1 (przy stacji trafo)

Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R1, R3, R11, R12, R13).

**9. Opakowania z tworzyw sztucznych (kod wg klasyfikacji 15 01 02)**

będą magazynowane w pojemnikach umieszczonych w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu – przy magazynie technicznym oraz w rejonie zestawieni FILOAT 1 (przy stacji trafo).

Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R1, R3, R11, R12, R13).

**10. Opakowania z drewna (kod wg klasyfikacji 15 01 03)**

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).

**11. Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 (kod wg klasyfikacji 15 02 03)**

będą magazynowane w oznakowanym pojemniku umieszczonym w wydzielonym miejscu przy magazynie technicznym.

Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R1, R12, R13) lub unieszkodliwiania (procesy przewidywane: D9, D15).

**12. Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 lub 16 02 13 (kod wg klasyfikacji 16 02 14)**

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).

**13. Inne baterie i akumulatory (kod wg klasyfikacji 16 06 05)**

będą magazynowane w zamykanym, oznakowanym pojemniku umieszczonym w wyznaczonym magazynie technicznym. Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R4, R12)

**14. Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 (kod wg klasyfikacji 16 11 06)**

odpady pochodzące z drobnych napraw w ramach utrzymania ruchu będą magazynowane w zbiorczym kontenerze obok chłodni linii FLOAT 2.

Odpady z remontu pieca będą magazynowane czasowo w trakcie prowadzonych prac.

Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R5, R12, R13) lub unieszkodliwiania (procesy przewidywane: D1, D5, D9, D15).

**15. Żelazo i stal (kod wg klasyfikacji 17 04 05)**

odpady będą magazynowane w zależności od wielkości: w kontenerze lub luzem na terenie magazynu złomu.

Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R4, R11, R12).

**16. Mieszanki metali (kod wg klasyfikacji 17 04 07)**

odpady będą magazynowane w zależności od wielkości: w kontenerze lub luzem na terenie magazynu złomu.

Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R4, R11, R12, R13).

**17. Kable inne niż wymienione w 17 04 10 (kod wg klasyfikacji 17 04 11)**

będą magazynowane w zamykanym, oznakowanym pojemniku umieszczonym pod linią FLOAT 1, w części podpiwniczonej.

Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R3, R4, R12, R13).

**18. Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 (kod wg klasyfikacji 17 06 04)**

będą magazynowane selektywnie w stalowym pojemniku usytuowanym w kontenerze obok chłodni linii FLOAT2.

Odpady będą przekazywane do odzysku (procesy przewidywane: R5, R12, R13) lub unieszkodliwiania (procesy przewidywane: D1, D5, D9, D15).

**C. 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 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.

**17. Punkt II WARUNKI EKSPLOATACJI INSTALACJI;**  
**Podpunkt II.4. GOSPODARKA ODPADAMI**  
**Podpunkt II.4.3. Przetwarzanie odpadów**

**Otrzymuje brzmienie**

### **II.4.3. PRZETWARZANIE ODPADÓW**

#### **II.4.3.1. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku**

<b>Lp.</b>	<b>Kod odpadu</b>	<b>Rodzaj odpadu</b>	<b>Masa odpadów [Mg/rok]</b>
1.	<b>10 11 12</b>	<b>Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11</b>	42 000,0
2.	<b>15 01 07</b>	<b>Opakowania ze szkła</b>	42 000,0
3.	<b>16 01 20</b>	<b>Szkło</b>	42 000,0
4.	<b>17 02 02</b>	<b>Szkło</b>	42 000,0
5.	<b>19 12 05</b>	<b>Szkło</b>	42 000,0
<b>Łącznie w roku ilość przetworzonej stłuczki szklanej nie przekroczy:</b>			<b>42 000,0</b>

#### **II.4.3.2. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów**

Przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne polega na wykorzystaniu stłuczki szklanej (odpadów o kodach: 10 11 12, 15 01 07, 16 01 20, 17 02 02, 19 12 05) jako pełnowartościowego surowca wsadowego w procesie technologicznym do produkcji szkła na linii technologicznej FLOAT 1, zlokalizowanej w zakładzie Saint-Gobain Innovative Materials Polska sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej przy ulicy Szklanych Domów 1 i 2. Zawartość stłuczki w materiale wsadowym waha się w granicach od 15% do 45%, maksymalnie może wynieść 80%.

W zakładzie prowadzone jest przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne:

- w **procesie odzysku R13**, tj. magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów),
- w **procesie odzysku R5**, tj. recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych, w ramach którego odpady są wykorzystywane w procesie produkcji szkła,

(zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach).

Zdolność produkcyjna instalacji wynosi: 900 Mg/dobę (w tym 720 Mg odpadów/dobę)

Maksymalna roczna moc przerobowa instalacji wynosi: 328 500 Mg/rok (w tym 262 800 Mg odpadów/rok).

#### II.4.3.3. Miejsce, sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów przeznaczonych do przetworzenia

Na terenie zakładu stłuczka szklana (odpady o kodach: 10 11 12, 15 01 07, 16 01 20, 17 02 02, 19 12 05) magazynowana będzie:

- W magazynie stłuczki dla linii FLOAT 1 o powierzchni ok. 1 250 m<sup>2</sup> w zadaszonym, zamykanym budynku posiadającym wybetonowane podłoże, izolujące odpad przed wpływami atmosferycznymi; stłuczka magazynowana będzie w boksach na pryzmach w zależności od barwy i granulacji; budynek wyposażony jest w ładowarko-spycharkę *(w południowej części zakładu – na planie sytuacyjnym oznaczonym jako **magazyn stłuczki 1**)*  
Z magazynu stłuczka szklana transportowana jest przenośnikiem taśmowym do budynku zestawieni surowców, gdzie mieszana jest z innymi składnikami, a następnie transportowana dla linii FLOAT do wanien szklarskich.
- We wspólnym magazynie stłuczki dla linii FLOAT 1 i linii FLOAT 2 o powierzchni ok. 9 600 m<sup>2</sup>, w zadaszonym, zamykanym budynku posiadającym wybetonowane podłoże, izolujące odpad przed wpływami atmosferycznymi; stłuczka magazynowana będzie w boksach na pryzmach w zależności od barwy i granulacji; budynek wyposażony jest w ładowarko-spycharkę *(w północnej części zakładu – na planie sytuacyjnym oznaczonym jako **magazyn stłuczki 2**)*  
Z magazynu stłuczka szklana transportowana jest przenośnikiem taśmowym do budynku zestawieni surowców, gdzie mieszana jest z innymi składnikami, a następnie transportowana dla linii FLOAT do wanien szklarskich.
- W magazynie zewnętrznym o powierzchni ok. 1 400 m<sup>2</sup>, w boksach na pryzmach w zależności od barwy i granulacji; maksymalna wysokość pryzm nie przekroczy wysokości ścian boksów magazynowych, tj. 3,55 m *(w południowej części zakładu – na planie sytuacyjnym oznaczonym jako **boksy na stłuczkę**)*.

Miejsca magazynowania stłuczki szklanej zaznaczono na planie sytuacyjnym, stanowiącym Załącznik nr 1 do niniejszej decyzji.

Środki techniczne i organizacyjne służące zapobieżeniu emisji niezorganizowanej pyłów z odpadowej stłuczki szklanej:

- magazynowanie stłuczki głównie wewnątrz budynków – magazyn stłuczki 1 i magazyn stłuczki 2,
- hermetyzacja transportu stłuczki pomiędzy magazynem 1 i 2 poprzez budowę obudowanego taśmociągu (estakada transportowa) pomiędzy magazynami w ramach modyfikacji linii FLOAT 1,
- lokalizacja boksów magazynowych stłuczki przy południowej granicy zakładu, w maksymalnym oddaleniu od zabudowy mieszkaniowej, magazynowanie na pryzmach o wysokości nie przekraczającej górnej krawędzi ścian boksów.



#### II.4.3.4. Oznaczenie przewidywanego okresu wykonywania działalności w zakresie przetwarzania odpadów:

Spółka nie przewiduje zakończenia działalności. Proces przetwarzania R13 jest integralną częścią procesu R5 oraz wytopu i produkcji szkła. Okres wykonywania działalności w zakresie procesów przetwarzania R13 oraz R5 odpadów stłuczki szklanej jest identyczny jak okres prowadzenia procesu produkcyjnego w Saint-Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej.

#### II.4.3.5. Opis czynności, które zostaną podjęte w przypadku zakończenia działalności objętej zezwoleniem i związanej z tym ochrony terenu, na którym działalność ta była prowadzona:

W chwili obecnej nie przewiduje się zakończenia działalności związanej z przetwarzaniem odpadów w procesach R13 i R5 stłuczki szklanej. Zakończenie recyklingu jest tożsame z zakończeniem działalności huty szkła należącej do Saint-Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej. Ewentualne zakończenie działalności będzie się wiązało z likwidacją zakładu, a co za tym idzie procesem rozbiórki prowadzonym zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa budowlanego.

#### II.4.3.6. Opis czynności podejmowanych w ramach monitorowania i kontroli działalności objętej zezwoleniem:

Monitoring magazynowania odpadów odbywa się w ramach monitoringu procesów produkcyjnych związanych z procesem R5 – odzysku szkła na linii FLOAT i procesu produkcji szkła. Monitoring obrotu stłuczką szklaną prowadzony jest na podstawie kart przekazania odpadów oraz w ramach funkcjonującego w Spółce systemu SAP na podstawie faktur.

### 18. ***Punkt III MONITORING EMISJI SUBSTANCJI I ENERGII DO ŚRODOWISKA ORAZ MONITORING PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH; PODPUNKT III.1. MONITORING EMISJI SUBSTANCJI GAZOWYCH I PYŁOWYCH DO POWIETRZA***

#### Otrzymuje brzmienie

Zobowiązuje się Zakład Saint Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. do monitorowania następujących parametrów w zakresie technologicznego procesu wytopu szkła:

- zużycia gazu,
- ilości wdmuchiwanego powietrza,
- temperatury,
- ilościowego i jakościowego składu surowców zestawu szklarskiego, w tym
- ilości stłuczki w zestawie.

Zobowiązuje się zakład do prowadzenia następujących pomiarów okresowych:

Instalacja	Emitor (źródło emisji)	Zakres mierzonych substancji	Częstotliwość pomiarów okresowych
IPPC F1	W-1 (główny komin pieca szklarskiego 1, ujmujący właściwy proces wytopu szkła; po redukcji pyłów i gazów kwaśnych: HCl, F, SO <sub>2</sub> w elektrofiltrze ESP1, oraz po odazotowaniu w DeNOx 1)	NO <sub>2</sub> , SO <sub>2</sub> , pył	2 razy w roku <sup>1)</sup>
		NH <sub>3</sub> , HCl, F, metale i selen	1 raz w roku <sup>1)</sup>
	W-2 (odciąg gazów znad upustu masy szkła z wanny szklarskiej 1, głównie powietrza podawanego celem studzenia szkła)	NO <sub>2</sub> , SO <sub>2</sub> , pył	1 raz w roku

<sup>1)</sup> Wynik pomiaru okresowego stanowi średnią wartość z 3 jednostkowy próbek punktowych (składowych), z których każda jest pobierana przez co najmniej 30 minut; w przypadku pieców regeneracyjnych okres pomiaru powinien obejmować co najmniej dwukrotną zmianę kierunku opalania między komorami regeneratora.

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 zostaną króćce pomiarowe, których rodzaj wykonania określa PN-Z-04030-7/1994.

## **19. Punkt III MONITORING EMISJI SUBSTANCJI I ENERGII DO ŚRODOWISKA ORAZ MONITORING PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH; PODPUNKT III.3. MONITORING HAŁASU**

### **Otrzymuje brzmienie**

Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek prowadzenia pomiarów hałasu w sąsiedztwie obiektów podlegających ochronie z częstotliwością jeden raz na dwa lata.

Jako punkty referencyjne przyjęto pięć punktów pomiarowych :

Lp.	Oznaczenie punktu pomiarowego	Wysokość punktu pomiarowego nad poziomem terenu	Współrzędne geograficzne		Adres, lokalizacja
			szerokość	długość	
1.	P1	3,5	50°18'31,6"N	19°17'57,8"E	ul. Strzemieszycka 311, 1,6 m od okien
2.	P2	6,0	50°18'26,2"N	19°18'16,3"E	ul. Strzemieszycka 257, 1,9 m od okien 1 piętra.
3.	P3	6,0	50°18'23,5"N	19°18'23,8"E	ul. Strzemieszycka 231, 1,8m od okien 1 piętra budynku prostopadłego do ulicy
4.	P4	6,0	50°18'19,9"N	19°18'35,2"E	ul. Rudna 4a, 1,8 m od okien 1 piętra
5.	P5	6,0	50°18'22,8"N	19°18'27,3"E	ul. Strzemieszycka 221, 1,7 m od okien 1 piętra

Przed wykonaniem kolejnych pomiarów kontrolnych należy dokonać przeglądu obszaru pomiędzy ul. Strzemieszycką i ul. Rudną a granicą Zakładu. W razie powstania nowych budynków mieszkalnych należy wykonać dodatkowe pomiary w odległości 0,5 do 2 m od tych okien które są narażone na największy hałas pochodzący od instalacji objętych wnioskiem.

## **20. W punkcie IV. PLANOWANE DZIAŁANIA I ŚRODKI TECHNICZNE MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE LUB OGRANICZENIE EMISJI.**

**Dodaje się podpunkt**

#### ***IV.4. 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. Środki techniczne pozwalające 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. Wszystkie miejsca, w których wykorzystywane są substancje stwarzające ryzyko posiadają 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. Spółka prowadzi nadzór nad czynnościami związanymi rozładunkiem materiałów niebezpiecznych; rozładunek następuje na utworzonym placu manewrowym przy magazynie lub wewnątrz magazynu.
4. Stan techniczny zbiorników i urządzeń magazynowych podlegających pod UDT jest systematycznie kontrolowany zgodnie z wymogami dozoru technicznego. Zakład wykonuje także okresowe przeglądy wynikające z ustawy – Prawo budowlane.
5. W przypadku domniemania zanieczyszczenia kanalizacji sanitarnej procedura obowiązująca w zakładzie przewiduje powiadomienie właściciela kanalizacji (Dąbrowskie Wodociągi sp. z o.o.) i podjęcie działań w celu jej oczyszczenia.

#### **Uzasadnienie**

Spółka Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej przy ul. Szklanych Domów 2, działając przez pełnomocnika Panią Joannę Wrzecionek – Multiconsult Polska Sp. z o.o., wystąpiła do Prezydenta miasta Dąbrowa Górnicza, jako organu ochrony środowiska, z wnioskiem w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego (Decyzja Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej znak WER.7639-1/06 z dnia 18.01.2007 ze zmianami), udzielającego Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji linii produkcji szkła płaskiego w technologii FLOAT 1, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej ul. Szklanych Domów 1.

Do wniosku dołączono:

- opracowanie pn. „*Dokumentacja do wniosku o zmianę pozwoleń zintegrowanych dla instalacji do produkcji szkła płaskiego FLOAT 1 i FLOAT 2 w zakładzie Saint-Gobain Innovative Materials Polska sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej, ul. Szklanych Domów 2*”. Dokumentacja została opracowana przez zespół firmy Multiconsult Polska Sp. z o.o.: Andrzeja Krzyszczaka, Joannę Wrzecionek, Lucynę Burzyńską, Marka Oliwę, Wojciecha Dudek.
- pismo z dnia 04.04.2016 r., znak: M.7016.1.37.2016.AK Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Katowicach w sprawie aktualnego stanu jakości powietrza (tło substancji) w rejonie lokalizacji zakładu Saint-Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej, z którego wynika, że jest przekroczone tło jakości powietrza w zakresie pyłu zawieszonego

Ponadto, zgodnie z art.208 ust.6 *Ustawy Prawo ochrony środowiska*, do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego prowadzący instalację dołączył:

- dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej;
- zapis wniosku w postaci elektronicznej na informatycznych nośnikach danych.

Dokumentację w związku z wezwaniami tut. Organu WER.6223.2.2014.OL z dnia 17.01.2017, 16.03.2017, 05.01.2018, uzupełniono pismami z dnia 30.01.2017, 06.02.2017, 22.02.2017, 04.08.2017, 26.01.2018, 20.03.2018.

Saint-Gobain Innovative Materials Polska sp. z o.o. jest istniejącym zakładem, zajmującym się produkcją szkła płaskiego oraz szyb samochodowych.

Przedmiotem niniejszego postępowania administracyjnego jest instalacja do produkcji szkła płaskiego FLOAT 1.

Od czasu wydania ostatnich zmian pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji przystąpiono do modyfikacji linii FLOAT 1, ponadto wystąpiła konieczność dostosowania instalacji do wymagań określonych w konkluzjach BAT, ustanowionych Decyzją Wykonawczą Komisji Europejskiej z dnia 28.02.2012 r. – konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji szkła.

Instalacja do produkcji szkła płaskiego FLOAT 1 po modyfikacji będzie posiadała zdolność produkcyjną 900 ton/dobę.

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) do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zaliczono instalację do produkcji szkła, w tym włókna szklanego, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę wraz z instalacjami pomocniczymi.

Zgodnie z art.202 ust.2 *Ustawy POŚ*, dla instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego ustala się dopuszczalną wielkość emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza wymienionych w konkluzjach BAT.

Decyzją Wykonawczą Komisji Europejskiej z dnia 28.02.2012 r. ustanowiono konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji szkła.

Zgodnie z art.215 ust.1 *Ustawy Prawo ochrony środowiska*, w związku z art.31 *Ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy - Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2014r. poz. 1101), Organ właściwy do wydania pozwolenia dokonuje analizy warunków pozwolenia zintegrowanego po publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT odnoszących się do głównej działalności danej instalacji.

Zgodnie z art.378 ust.1 *Ustawy POŚ*, w związku art.60 *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 (teksty jednolite D.U. z 2013r., poz.1235 z późn. zm.)* i §3 ust.1 pkt.26 *Rozporządzeniu Rady Ministrów z dnia 09.11.2010 w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U.Nr213 poz.1397 z późn. zm.)*,

organem właściwym do wydania / zmiany pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji jest Prezydent Miasta Dąbrowy Górniczej.

Analiza warunków pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła płaskiego w odniesieniu do konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji szkła, wykazała że poziomy emisji osiąmane w przedmiotowej instalacji odbiegają od wartości Konkluzji BAT dla następujących substancji: Pył, NO<sub>x</sub> wyrażone jako NO<sub>2</sub>, chlorowódor wyrażony jako HCl, fluorowódor wyrażony jako HF.

Mając na uwadze powyższe organ ochrony środowiska, w oparciu o art.215 ust.4 pkt.2 *Ustawy OOS*, wezwał prowadzącego instalację do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia w zakresie dostosowania eksploatacji instalacji do wymagań konkluzji BAT (pismo z dnia 26.10.2015 znak WER.6223.2.2014.OL).

W związku z powyższym prowadzący instalację wystąpił z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Ponadto wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji FLOAT 1 wynikał także ze zmian istotnych z punktu widzenia formalno-prawnego:

1. Nastąpiła zmiana prowadzącego instalację.

Prowadzącym instalację FLOAT 1 określonym w dotychczasowym pozwoleniu zintegrowanym dla instalacji FLOAT 1 jest Saint-Gobain Glass Polska sp. z o.o. W 2015 r. w wyniku połączenia w jeden zakład dwóch dotychczas odrębnych, sąsiadujących ze sobą, prowadzących odrębne instalacje, podmiotów, tj. Saint-Gobain Sekurit HanGlas Polska sp. z o.o. (SEKURIT) i Saint-Gobain Glass Polska sp. z o.o. (Glass) powstał Saint-Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. Zgodnie z art. 189 ust. 1 *Ustawy Prawo ochrony środowiska* podmiot, który staje się prowadzącym instalację przejmuje prawa i obowiązki wynikające z pozwoleń dotyczących tej instalacji.

2. Przystąpiono do modyfikacji instalacji FLOAT 1.

Modyfikacja linii FLOAT 1 – zakres:

- modyfikacja istniejących obiektów w obrębie linii FLOAT 1, takich jak:
  - hala budynku pieca szklarskiego, wanny szklarskiej oraz odprężarki wraz z urządzeniami i pomieszczeniami technicznymi,
  - zestawiania surowców wraz z galeriami transportowymi oraz stacją przesypową,
  - linia do formowania i cięcia tafli szklanej,
  - elektrofiltr (wymiana wentylatora spalin i modyfikacja kanałów spalinowych),
  - komin (częściowa wymiana wewnętrznego płaszcza ceramicznego co powoduje zwiększenie powierzchni przekroju kanału i średnicy wylotowej, bez zmiany wysokości komina),
  - infrastruktura podziemna,
  - układ dróg wewnątrzzakładowych w rejonie zmodernizowanych obiektów (korekcja położenia bez zmiany ich długości).
- rozbudowa lub budowa następujących obiektów:
  - rozbudowa magazynu stłuczki FLOAT 1 oraz FLOAT 2 wraz z nową galerią transportową dla modernizowanej linii FLOAT 1 i istniejącej linii FLOAT 2 o ok. 5000 m<sup>2</sup> (magazyn wraz z galerią transportową po rozbudowie ma powierzchnię ok. 9600 m<sup>2</sup>),
  - rozbudowa otwartego magazynu stłuczki dla linii FLOAT 1 o ok. 500 m<sup>2</sup> (magazyn po rozbudowie ma powierzchnię ok. 1400 m<sup>2</sup>),

- rozbudowa pomieszczeń elektrycznych przy hali pieca, wanny oraz odprężarki o ok. 400 m<sup>2</sup> (pomieszczenia po rozbudowie mają powierzchnię ok. 700 m<sup>2</sup>),
- budowa 3 generatorów prądoworczych o łącznej powierzchni zabudowy ok. 200 m<sup>2</sup>,
- budowa stacji gazu – ok. 200 m<sup>2</sup> (przeniesienie stacji gazu z hali produkcyjnej FLOAT 1 do osobnego budynku),
- rozbudowa wytwornicy azotu o ok. 500 m<sup>2</sup> (wytwornica po rozbudowie ma powierzchnię ok. 1100 m<sup>2</sup>),
- rozbudowa stacji wież chłodniczych o ok. 500 m<sup>2</sup> (stacja po rozbudowie ma powierzchnię ok. 700 m<sup>2</sup>),
- budowa instalacji do katalitycznej redukcji tlenków azotu o łącznej powierzchni ok. 350 m<sup>2</sup> (powierzchnia łącznie z elektrofiltrem).

Modernizacja linii FLOAT 1 odbywa się w granicach zakładu Saint-Gobain Innovative Materials Polska sp. z o.o. , w obrębie istniejących budynków, a także wiąże się z rozbudową i budową nowych obiektów i instalacji. Powierzchnia zabudowy zakładu w stosunku do stanu istniejącego zwiększa się o ok. 7,7 tys. m<sup>2</sup>, tj. o ok. 4,8 %. Zwiększenie powierzchni zabudowanej zakładu powoduje zmniejszenie powierzchni trawników o około 3100 m<sup>2</sup>.

W wyniku modernizacji linii FLOAT 1 wielkość produkcji wzrasta o około 40% w stosunku do stanu przed modernizacją. Moc przerobowa instalacji FLOAT 1 określona w aktualnym pozwoleniu zintegrowanym wynosi 650 ton/dobę, a w stanie po modernizacji 900 ton/dobę.

Ponadto modernizacja linii FLOAT 1 skutkuje:

- zmniejszeniem emisji tlenków azotów i pyłu, a także CO<sub>2</sub> w odniesieniu do jednostki produkcji,
- zwiększeniem wydajności energetycznej dzięki zastosowaniu nowoczesnych urządzeń,
- ograniczeniem zużycia surowców naturalnych w odniesieniu do jednostki produkcji, poprzez zwiększenie w procesie produkcyjnym udziału stłuczki szklanej z ok. 15% do ok. 40%,
- zmianą ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów,
- zmianą ilości wytwarzanych ścieków,
- zwiększeniem zużycia wody,
- zwiększeniem powierzchni zabudowanej o ok. 7,7 tys. m<sup>2</sup>,
- zmniejszeniem powierzchni trawników o ok. 3100 m<sup>2</sup>.

Modyfikacja stanowi istotną zmianę instalacji, o której mowa w przepisach *Ustawy Prawo ochrony środowiska*.

W związku z realizacją w/w modyfikacji, Spółka Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. Ul. Szklanych Domów 2, 42 – 530 Dąbrowa Górnicza, otrzymała decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia p.n.: „Prace modernizacyjne w obrębie istniejącej instalacji do wytopu szkła (modernizacja linii FLOAT 1)”, przewidzianego do realizacji w: Dąbrowie Górniczej Szklanych Domów 1; dz. nr 4179/4; 4179/5; 4253/4; 4253/5; 4248/4; 4248/5; 4240/3; 4240/4; 4249/5; 4249/6 (Decyzja Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej znak WER.6220.27.2016.OL z dnia 14.07.2017)

Prowadzący instalację zawnioskował także o ujednolicenie treści pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art.217 *Ustawy Prawo ochrony środowiska*, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za jego zgodą, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania.

W w/w pozwoleniu organ właściwy do wydania pozwolenia:

- ujednolica tekst pozwolenia;
- stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia.

W myśl art. 127 §1 *Ustawy KPA*, od decyzji wydanej w pierwszej instancji służy stronie odwołanie tylko do jednej instancji. Odwołanie wnosi się do właściwego organu odwoławczego za pośrednictwem organu, który wydał decyzję (art.129 §1 *Ustawy KPA*)

Mając na uwadze powyższe tut. Organ odstąpił od ujednolicenia pozwolenia zintegrowanego. Z chwilą gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna tut. Organ wyda decyzje w spr. ujednolicenia treści pozwolenia zintegrowanego dla linii FLOAT 1.

Zgodnie z art.218 *Ustawy Prawo ochrony środowiska*, 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 m.in.: wydanie decyzji dotyczącej istotnej zmiany instalacji.

W związku z powyższym udział społeczeństwa zapewniono poprzez podanie do publicznej wiadomości (Obwieszczenie Prezydenta Miasta WER.6223.2.2014.OL z dnia 06.02.2017) informacji o:

1. przystąpieniu do przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko;
2. wszczęciu postępowania; przedmiocie decyzji, która ma być wydana w sprawie;
3. organie właściwym do wydania decyzji oraz organach właściwych do wydania opinii i dokonania uzgodnień;
4. możliwościach zapoznania się z niezbędną dokumentacją sprawy oraz o miejscu, w którym jest ona wyłożona do wglądu;
5. możliwości składania uwag i wniosków;
6. sposobie i miejscu składania uwag i wniosków, wskazując jednocześnie 30-dniowy termin ich składania;
7. organie właściwym do rozpatrzenia uwag i wniosków;

Zawiadomienia j.w. zamieszczono na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu w Dąbrowie Górniczej. Inwestor zamieścił zawiadomienia w publicznie dostępnym miejscu, w przedmiotowej instalacji, o czym poinformował tut. Organ pismem z dnia 03.03.2017. W ustawowym terminie nie wpłynęły żadne uwagi ani wnioski.

Dla terenu, na którym eksploatowana jest przedmiotowa inwestycja obowiązuje miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego miasta Dąbrowy Górniczej, dla terenów położonych w rejonie ulic: Puskina - Magazynowej - Strzemieszyckiej – Katowickiej, zatwierdzony uchwałą Rady Miejskiej w Dąbrowie Górniczej z dnia 28.10.2005 r., nr XLVIII/906/05. Na podstawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego ustalono, że Zakład Saint Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. znajduje się na terenie oznaczonym symbolem 1P i 2P – „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 Decyzji Wykonawczej Komisji Europejskiej z dnia 28.02.2012 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji szkła.

Przeprowadzona analiza wykazała, że instalacja linii produkcji szkła płaskiego FLOAT 1 spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik zawarte w konkluzjach BAT. Techniki stosowane w instalacji odpowiadają technikom zawartym w konkluzjach BAT, czyli najlepszym dostępnym technikom, które gwarantują wysoki poziom ochrony środowiska.

Zgodnie z art.225 ust.1 *Ustawy Prawo ochrony środowiska*, na obszarze, na którym zostały przekroczone standardy jakości powietrza, wyznaczonym w ocenie poziomów substancji w powietrzu, przeprowadzonej przez wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska, wydanie pozwolenia na wprowadzanie do powietrza substancji, dla której standard jakości powietrza został przekroczony, z nowo budowanej instalacji lub zmienianej w sposób istotny, jest możliwe, jeżeli zostanie zapewniona odpowiednia redukcja ilości tej substancji wprowadzanej do powietrza z innych instalacji usytuowanych na obszarze gminy, w której planowana jest budowa nowej instalacji lub dokonanie istotnej zmiany instalacji.

Łączna redukcja ilości substancji powinna być o co najmniej 30% większa niż ilość substancji dopuszczona do wprowadzania do powietrza z nowo zbudowanej instalacji lub z instalacji zmienionej w sposób istotny (art.225 ust.5 *Ustawy Prawo ochrony środowiska*).

W związku z faktem, że przedmiotowa instalacja zlokalizowana jest na obszarze, gdzie są przekraczane standardy jakości powietrza w zakresie pyłu zawieszonego i wnioskowane zmiany dot. instalacji istotnie zmienionej, w uzupełnieniu wniosku jw. przy piśmie z dnia 30 stycznia 2017r. Strona zwróciła się o wszczęcie postępowania kompensacyjnego w trybie art.225 ust.1 *ustawy Prawo ochrony środowiska*. Strona poinformowała, że redukcja emisji pyłu PM10 i PM2,5 na poziomie minimum 30 % większym, niż wzrost emisji z instalacji Float 1, zostanie zapewniona na emitorze procesu wytopu, prowadzonym w piecu szklarskim nr 2. Spółka Saint-Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. zadeklarowała osiągnięcie wymaganej kompensacji wzrostu emisji z instalacji Float 1 poprzez redukcję emisji z instalacji Float 2 na poziomie:

- w zakresie pyłu PM10 – 0,93 Mg/rok,
- w zakresie PM2,5 – 0,298 Mg/rok.

W związku z powyższym oraz na podstawie art.225 ÷ 229 *Ustawy Poś*, tut. organ przeprowadził postępowanie kompensacyjne. Zapewniona została łączna redukcja ilości wprowadzanego do powietrza pyłu z innych instalacji o co najmniej 30% większa niż ilość pyłu dopuszczonego do wprowadzania do powietrza z przedmiotowej instalacji. Redukcja została zapewniona z istniejącej instalacji wytopu szkła Float 2, której prowadzącym jest także Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. - zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej przy ul. Szklanych Domów 1.

Spółka Saint - Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. we wniosku o wszczęcie postępowania kompensacyjnego, udokumentowała wymaganą redukcję ilości pyłu zawieszonego, zgodnie z art. 225 ust. 5 ww. ustawy - *Poś*.

Dostosowania do wymagań konkluzji BAT (tzw. granicznych wielkości emisyjnych) wymagały dopuszczalne wielkości emisji substancji do powietrza ustalone w pozwoleniu zintegrowanym dla linii produkcji szkła płaskiego. Wielkości te wymagają dostosowania w terminie do dnia 05.09.2018 roku.

Strona przedłożyła propozycje dopuszczalnej emisji dla:

- pieca do wytopu szkła w mg/Nm<sup>3</sup>
- pozostałych źródeł linii produkcji szkła – wanny i urządzenia FLOAT – w kg/h,

przedstawiając następujące uzasadnienie, że operacji prowadzonych w piecu szklarskim i wannie nie należy klasyfikować jako składowych elementów tego samego procesu, czyli procesu wytopu (zachodzącego w piecu), dla którego konkluzje BAT określają emisje graniczne w odpowiednio przewidzianych jednostkach i warunkach odniesienia. Element topliwy układu stanowi piec, natomiast wanna obejmuje część wyrobową (obie części rozdzielone są także technicznie poprzez odrębne emitory, mimo że z zewnątrz fizycznie tworzą wspólny zintegrowany obiekt, pozornie jednolity procesowo).

Pomimo, że oba źródła tworzą jeden ciąg produkcyjny, to pod względem technologicznym część topliwa (piec) i wanna pełnią zupełnie inne funkcje. O ile w części topliwej dochodzi do stopienia zestawu szklarskiego, to do wanny trafia już stopiona masa, która jest tam tylko chłodzona podawanym powietrzem celem studzenia i dodatkowego mieszania do termicznego ujednorodnienia efektu wytopu (sam wytop szkła odbywa się w piecu, a do wanny trafia już stopiona masa, w



wannie nie ma więc wytopu). Strona przedstawiła następujące różnice pomiędzy funkcją i charakterystyką pracy pieca, a specyfiką działania i przeznaczeniem pracy wanny – wskazujące i argumentujące, że operacje prowadzone przy udziale wanny nie zaliczają się do procesu wytopu, bądź jego części:

- sama wanna, w odróżnieniu od pieca, nie posiada potencjału produkcyjnego (w samej wannie nie ma możliwości wytopienia szkła z piasku i pozostałych surowców),
- piec pełni funkcję swego rodzaju „reaktora”, natomiast wanna stanowi specyficzny mieszalnik (zasadnicze przemiany surowców i interakcje, właściwe dla samego wytwarzania szkła już w niej nie zachodzą),
- wanna służy do schładzania stopionej masy wytopionego już szkła, którą uzyskuje się w piecu i w tym celu do wanny wtłaczane jest świeże powietrze, w związku z czym w wannie występuje przeciwny kierunek przepływu energii (odbiór ciepła) niż w piecu (dostarczanie ciepła), dodatkowo w wannie cyrkuluje się ciekłe (wytopione w piecu) szkło celem jego homogenizacji,
- w wannie szklarskiej nie występują mechanizmy powodujące bezpośrednią emisję (spalanie paliwa, przesypywanie surowców sypkich), charakterystyczne dla procesu wytopu przebiegającym w piecu.

Mimo więc, że są to źródła (wanna i piec) powiązane technologiczne w całościowym procesie produkcyjnym, to z uwagi na odmiennosc procesów w nich zachodzących dla wanny nie należy ustalać emisji granicznych przewidzianych dla procesu wytopu, który w przypadku występującym w rozpatrywanej instalacji IPPC, odbywa się wyłącznie w piecu szklarskim.

Z tych samych powodów (różnic w charakterze i celu działania) urządzenie Float nie spełnia zasadniczych kryteriów, które by powodowały jego kwalifikację do elementów procesu wytopu szkła – do urządzenia tego trafia już wytopione szkło celem formowania tafli szkła, jako elementu produktu końcowego/finalnego. W tym etapie procesu produkcyjnego uzyskana w piecu masa szklana wylewana jest do wanny z płynną cyną, z którą szkło się nie miesza, tylko rozplywa po jej powierzchni, co powoduje idealne wygładzanie obu stron tafli. Koła zębate, z mniejszą lub większą prędkością, spychają i rozciągają szklaną masę na boki, co pozwala uzyskać pożądaną grubość tafli. Odpowiednie dla aktywności dotyczących wytwarzania szkła (w tym płaskiego) konkluzje BAT dokonują klasyfikacji (podziału) prowadzonych czynności produkcyjnych na: „*rodzaje działalności związane z topieniem*” (w odpowiednim dla nich zestawieniu z konkluzji obejmują one wyłącznie poszczególne rodzaje pieców do topienia) i „*rodzaje działalności niezwiązane z topieniem, w tym procesy końcowe*”, które różnią się między sobą dopuszczalnymi granicznymi wartościami emisyjnymi (poziomami odpowiadającymi BAT, czyli BAT-AEL), przy czym wyrażonymi w tych samych jednostkach, oraz warunkami referencyjnymi (odniesienia) – ustalonymi jednak tylko dla wybranych elementów całościowej instalacji.

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.

Do realizowanych w Zakładzie procesów technologicznych nie mają zastosowania przepisy rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 04.11.2014r. w sprawie *standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania i współspalania odpadów* (Dz. U. z 2014r., poz.1546 z późn. zm.).

W pkt.8 niniejszej decyzji tut. organ ustalił dopuszczalną wielkość emisji substancji wprowadzanych do powietrza ze źródeł emisji o charakterze zorganizowanym, z terminem obowiązywania od dnia 1 czerwca 2018r., co jest zgodne z wnioskiem Strony.

W okresie do dnia 1 czerwca 2018r. ustalono dopuszczalną emisję dla każdego źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, zgodnie z art. 224 ust. 2 pkt 1 ww. ustawy Poś, w mg/Nm<sup>3</sup> oraz w kg/h.

Dla pieca szklarskiego 1 ustalono dopuszczalną emisję w jednostkach w jakich wyrażone są graniczne wielkości emisyjne (dla takich samych okresów i tych samych warunków odniesienia, co graniczne wielkości emisyjne).

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”.

Dla pozostałych źródeł emisji / emitorów ustalono dopuszczalną emisję w kg/h. Zgodnie z art.224 ust.2 pkt.1 Ustawy POŚ, określając w pozwoleniu warunki, o których mowa w art.188 ust.2 pkt2 Ustawy POŚ, ustala się rodzaje i ilość gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza, wyrażone w mg/m<sup>3</sup> 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.

Strona poinformowała tut. organ, że praca instalacji/pieca szklarskiego w trakcie przeglądu elektrofiltru (przedstawiona wielkość emisji określona w [kg/h]) stanowi eksploatację w warunkach odbiegających od normalnych, przy czym nie jest to działanie w trybie awaryjnym (praca awaryjna), który to tryb zgodnie z obowiązującymi przepisami (ustawa POŚ) zaliczany jest do tylko jednego ze szczególnych przypadków tych warunków. Funkcjonowanie podczas przeglądu (i sam przegląd) jest niezbędnym działaniem cyklicznym, świadomym i planowanym – przez okres do dwóch tygodni w roku (336 h/rok). W trakcie ww. okresowego, standardowego przeglądu, zarówno układ DeNOx, jak i związany z nim system dogrzewu do regeneracji złożeń katalitycznych, także zostaną wyłączone z normalnej, bieżącej eksploatacji.

Zgodnie z art.188 ust.2 pkt.3 Ustawy POŚ, pozwolenie określa m.in. maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączania instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach.

Praca instalacji w tych uzasadnionych technologicznie warunkach, wynikających wyłącznie z przyczyn technicznych, przebiega w ustalonym czasie, nie dłużej niż to niezbędne, przez 336 h/rok i polega na odprowadzaniu substancji przez emitor pieca szklarskiego W-1 z pominięciem systemu redukującego wielkość emisji, poddawanego wtedy bieżącemu przeglądowi.

Dostosowania do wymagań konkluzji BAT i zmiany pozwolenia zintegrowanego wymagał także zakres prowadzonego monitoringu emisji do powietrza. Strona zawnioskowała o dodatkowy monitoring emisji z wanny w zakresie: NH<sub>3</sub>, HCl, F, metali i selenu, z częstotliwością 1 w roku, co jest zgodne z wymaganiami konkluzji BAT.

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. Nr 16, poz.87). Zgodnie bowiem z art. 205 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 osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, tut. Organ zobowiązał prowadzącego instalacje do wykonywania okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza ze wszystkich źródeł emisji instalacji IPPC.

Funkcjonowanie instalacji do wytopu i produkcji szkła płaskiego metodą FLOAT będzie związane z emisją hałasu do środowiska. Istotnymi źródłami hałasu będą urządzenia wentylacyjno-klimatyzacyjne i urządzenia chłodzące linii technologicznej oraz dodatkowych obiektów (m.in. zestawiarnia surowców, chłodnie wody technologicznej, magazyn surowców).

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 dotrzymywanie 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: Puszkina - 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 do wytopu i produkcji szkła płaskiego metodą FLOAT 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

proceedzi się okresowe pomiary hałas u w środowisku raz na dwa lata, z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałas u.

Obowiązek prowadzenia okresowych pomiarów hałas u w środowisku został nałożony w pkt.19 pozwolenia.

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie wytwarzania odpadów polega na:

- zwiększeniu ilości dotychczas wytwarzanych odpadów (przed modernizacją),
- pozwoleniu na wytwarzanie nowego rodzaju odpadu innego niż niebezpieczne, tj. *materiałów izolacyjnych innych niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03* (kod wg klasyfikacji 17 06 04.). Odpad ten w postaci wełny mineralnej będzie wytwarzany w wyniku przeprowadzanych remontów pieca szklarskiego; jest to odpad związany z konserwacją i utrzymaniem ruchu instalacji,
- określeniu miejsca i sposobu magazynowania odpadu o kodzie 17 06 04 oraz sposobu dalszego nim gospodarowania.

Wnioskowana zmiana w zakresie gospodarki odpadami związana jest ze zmianą wielkości produkcji maksymalnej możliwej do osiągnięcia na linii produkcyjnej F1 szkła płaskiego w technologii FLOAT. Powyższa zmiana spowoduje zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów, dodanie nowych rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, zmiany miejsc tymczasowego magazynowania wytworzonych odpadów. Zwiększeniu ulega ilość odpadów przewidzianych do przetwarzania (odzysku metodą R5). Gospodarka odpadami na terenie zakładu winna być prowadzona zgodnie z obowiązującym w tym zakresie przepisami tj. ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (t.j.: Dz. U. z 2016r., poz. 1987 ze zm.) wraz z aktami wykonawczymi oraz ustawą z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j.: Dz. U. z 2017r., poz.519). Ewidencja jakościowa i ilościowa odpadów winna być prowadzona zgodnie z ustawą o odpadach.

Do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego załączono opracowanie: *Analiza możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych przez instalacje do produkcji szkła płaskiego FLOAT 1 i FLOAT 2 o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg wytopu/dobę na terenie Saint-Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej przy ul. Szklanych Domów 2*, wykonane celem sprawdzenia konieczności sporządzenia raportu początkowego, wymaganego art.208 ust.2 pkt4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska*.

Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 ww. ustawy, który wszedł w życie w dniu 5.09.2014r., 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:

- a) raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami, zwany dalej "raportem początkowym",
- b) opis stosowanych sposobów zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych,
- c) 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 wytopu szkła,
  - gospodarką odpadami niebezpiecznymi
- 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 w ramach utrzymywanego i certyfikowanego systemu zarządzania środowiskiem wg normy ISO 14001
- zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych 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 gleby, ziemi i wód gruntowych,
  - prawidłową eksploatację i monitoring w miejscach magazynowania substancji mogących powodować ryzyko,
  - zapobieganie awariom przemysłowym,
  - prowadzenie systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko.

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 prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które znajdują się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji
  - 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*.

Zgodnie z przepisem art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, który wszedł w życie w dniu 5 września 2014 roku, w niniejszej decyzji dodano punkt „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. Wymagania powyższe określono na podstawie załączonego do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego opracowania pn. *Analiza możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych przez instalacje do produkcji szkła płaskiego FLOAT 1 i FLOAT 2 o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg wytopu/dobę na terenie Saint-Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej przy ul. Szklanych Domów 2* oraz uzupełnienia / wyjaśnień do wniosku z dnia 30 stycznia 2017r.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

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

Niniejsza decyzja jest wykonalna nie wcześniej niż od dnia, w którym ostateczna stanie się decyzja w przedmiocie cofnięcia lub ograniczenia bez odszkodowania pozwolenie zintegrowanego udzielonego Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. Ul. Szklanych Domów 2 42 – 530 Dąbrowa Górnicza, udzielonego Decyzją Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej znak WER.7639-2/08 z dnia 03.06.2008 (zmienioną Decyzją Marszałka Województwa Śląskiego w Katowicach nr 1448/OS/2013 z dnia 04.07.2013, Decyzją Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej WER.6223.3.2014.OL z dnia 04.12.2014, Decyzją Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej WER.6223.3.2014.OL z dnia 11.04.2018) – art.229 ust.1 pkt.1 *Ustawy Poś.*

### **Załącznik**

1. Miejsca magazynowania odpadów wytworzonych w instalacji do produkcji szkła płaskiego FLOAT 1

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity Dz.U. z 2016r. poz. 1827 z póź.zm.) dokonano zapłaty opłaty skarbowej za zmianę decyzji udzielonej w trybie postępowania kompensacyjnego w wysokości 1508,25 zł. Potwierdzenie realizacji przelewu bankowego załączono do wniosku. Uiszczono także opłatę skarbową od złożonego pełnomocnictwa dla Pani Joanny Wrzecionek do reprezentowania spółki w spr. zmiany pozwolenia zintegrowanego (w wysokości 17 zł pokwitowani wpłaty nr 2016/373/000681 w aktach sprawy), oraz opłatę skarbową od złożonego pełnomocnictwa dla Pani Joanny Wrzecionek do reprezentowania spółki w spr. postępowania kompensacyjnego (w wysokości 17 zł potwierdzenie realizacji przelewu w aktach sprawy)

### **Otrzymuje:**

1. Pani Joanna Wrzecionek Multiconsult Polska Sp. z o.o. Ul. Bonifraterska 17 00 – 203 Warszawa
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. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska ul. Wita Stwosza 2 40 – 036 Katowice
2. Marszałek Województwa Śląskiego ul. Ligonía 46 40-037 Katowice
3. Minister Środowiska – elektroniczna kopia pozwolenia