

Prezydent Miasta
Dąbrowy Górniczej
woj. Śląskie
WER. 7639 – 1 / 06

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 104 Ustawy z 14.06.1960r. *Kodeks postępowania administracyjnego – tekst jednolity* (Dz. U. z 2000r. Nr 98 poz. 1071 z późn. zm.) oraz art.181 ust.1 pkt.1 i art.201 ust.1, w związku z art.188; art.202; art.204; art.211; art.378 ust.1 Ustawy z 27.04.2001 *Prawo ochrony środowiska – tekst jednolity* (Dz.U. z 2006 roku Nr 129 poz. 902 z późn. zm.) oraz art.17 ust.2, 3, 4; art.26 ust.1; art.31 ust.1 Ustawy z 27.04.2001 *o odpadach* (Dz.U.Nr 62 poz.628 z późn. zm.) po przeanalizowaniu wniosku z dnia 07.07.2006 firmy **Saint – Gobain Glass Polska Sp. z o.o. ul. Szklanych Domów 1 42 – 530 Dąbrowa Górnicza**, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji linii produkcji szkła płaskiego w technologii FLOAT, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej przy ul. Szklanych Domów 1 (dz.nr 4179/3, 4248/3, 4240/1), uzupełnionego pismami z dnia 02.08.2006, 27.10.2006, 27.11.2006 oraz 03.01.2007.

u d z i e l a m

Firmie **Saint – Gobain Glass Polska Sp. z o.o. ul. Szklanych Domów 1 42 – 530 Dąbrowa Górnicza** pozwolenia zintegrowanego dla instalacji linii produkcji szkła płaskiego w technologii FLOAT, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej przy ul. Szklanych Domów 1 (dz.nr 4179/3, 4248/3, 4240/1), z zastrzeżeniem zachowania następujących warunków eksploatacji i ochrony środowiska:

I. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI.

I.1. Ogólna charakterystyka.

Przedmiotem niniejszego wniosku jest określenie warunków pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji szkła płaskiego znajdującej się na terenie Saint-Gobain Glass Polska Sp. z o.o. wymienionych w tabeli poniżej.

Instalacja	Rodzaj Działalności	Zdolność produkcyjna		Data uruchomienia
		projektowa	aktualnie maksymalna do osiągnięcia	
Instalacja do wytopu szkła	Wytop szkła i produkcja szkła płaskiego metodą FLOAT	600 ton/dobę	630 ton/dobę*	27.04.1997

* wydajność ta jest możliwa do osiągnięcia dzięki zastosowaniu dogrzewu elektrycznego oraz zwiększeniu udziału stłuczki w zestawie.

W produkcji szkła płaskiego typu FLOAT wyróżnia się instalacje podstawowe:

- Funkcjonujące na potrzeby wytopu szkła
 - zespół urządzeń do rozładunku i magazynowania surowców,
 - zestawiania wsadu szklarskiego,
 - piec hutniczy do topienia szkła (wanna szklarska) wraz z kominami.

- Niezbędne do produkcji szkła, związane bezpośrednio z instalacją IPPC
 - urządzenie do formowania tafli szklanej typu Float,
 - piec „RKO” do chłodzenia i rozprężania tafli szklanej,
 - rozkrajalnia tafli szklanej, tzw. Equari,
 - układ wody chłodniczej wraz chłodniami wentylatorowymi do schładzania obiegowej wody przemysłowej,
 - 2 wytwornice pary o mocy cieplnej 2 x 0,334 MW: typu LOOS International DF i typu THERMIDUS S.R.L.

Instalacje powiązane z instalacjami głównymi, lecz niezwiązane bezpośrednio z procesem wytopu szkła

- układ wody przemysłowej,
- instalacja wody miejskiej (potrzeby socjalne, możliwość uzupełnienia wody obiegowej – chłodzącej)
- stacja transformatorów,
- kotłownia grzewcza o mocy cieplnej 2 × 2 MW (dwa kotły typu Babcock Omnical opalane gazem, przy czym jeden stanowi zimną rezerwę),
- bocznica kolejowa,
- stacja paliw,
- 2 awaryjne agregaty prądotwórcze o mocy elektrycznej 1600 kVA każdy, zasilane olejem napędowym,

Na terenie Zakładu działają także inne instalacje, niepodlegające obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego, podlegające natomiast ewentualnie (w razie spełnienia ustawowych kryteriów) obowiązkowi uzyskania pozwoleń sektorowych lub zgłoszenia. Są to

- linia produkcji luster,
- linia produkcji szkła o polepszonych właściwościach izolacyjnych – magnetron MAG I,
- magazyn wyrobów gotowych.

Przedmiotowym pozwoleniem zintegrowanym obejmuje się następujące procesy:

1. procesy przygotowania surowców (składników zestawu szklarskiego) – zestawiania,
2. proces wytopu szkła – wanna szklarska,
3. proces formowania tafli szklanej,
4. proces odprężania tafli,
5. proces cięcia – urządzenia krojące

Pozostałe obiekty i urządzenia objęte zostaną w miarę potrzeby pozwoleniami sektorowymi w zakresie przewidzianym przepisami ochrony środowiska.

I.2. Wykaz urządzeń wchodzących w skład instalacji IPPC

URZĄDZENIE	CHARAKTERYSTYCZNE PARAMETRY
ZESPÓŁ URZĄDZEŃ DO ROZŁADUNKU I MAGAZYNOWANIA SUROWCÓW,	
Magazyn piasku	Pojemność 18 000 t piasku Zespół taśmociągów – wydajność 150t/h Zgarniarka Bedeschi – 150t/h 2 silosy dzienne, 330t / silos
Soda	Silos, pojemność – 600 t
Dolomit	Silos, pojemność – 1200 t
Wapień	Silos, pojemność – 400 t
Nefelin	Silos, pojemność – 130 t

Sulfat	Silos, pojemność – 135 t
Żelazo	Silos, pojemność – 20 t
Węgiel	Silos, pojemność – 5 t
Silosy stłuczki zielonej	2 szt. silosów, pojemność – 180 m ³ każdy
rozładunek do silosów odbywa się systemem pneumatycznym z wydajnością 20 – 25 t/h (z wyłączeniem stłuczki i żelaza)	
Magazyn stłuczki	Pojemność 4 tys ton łącznie (2 silosy każdy 180 m ³ , 2 magazyny otwarte, 2 boksy przy lustrach, pojemnik na zasypie),
ZESPÓŁ URZĄDZEŃ ZESTAWIARNI WSADU SZKLARSKIEGO,	
System naważania - urządzenia	Wagi pod silosami, każdy z surowców ma własną wagę z zakresem i dokładnością ważenia, zakres od 3t do 10 kg, dokładność +/- 3kg do +/- 15g. Transport surowców w układzie „sandwicz” taśmociągami do mieszarek
System mieszania- urządzenia	2 mieszarki do zestawu, pojemność 4500 l, zbiornik podmieszarkowy jako bufor zestawu
WYTOP I FORMOWANIE SZKŁA	
piec hutniczy do topienia szkła (wanna szklarska) wraz z kominem	Piec typu F350 C, pow topienia 358 m ³ , 7 palników, dogrzew elektryczny (zainstalowany w II połowie 2006 roku), komin h=85m
urządzenie do formowania tafli szklanej typu Float	Długość 54,6m; szerokość 7,8m (część szeroka), 4,5m (część wąska); Grubość szkła: - max 10 mm, - min: 2,9 mm Temperatura: - wlot 1100 °C - wylot 600 °C Prędkość: - min 3m/min - max 20m/min Instalacja azot+wodór: 1700m ³ /h + 90m ³ /h
piec „RKO” do chłodzenia i rozprężania tafli szklanej	Długość 114,8 m; szerokość 4,9 m Moc ogrzewania 934 kW Moc chłodzenia 366 kW Temperatura: - wlot 600 °C - wylot 70 °C
rozkrajalnia tafli szklanej, tzw. Equari	Długość 150 m, szerokość 4,2 m Urządzenia linii: - pomiar grubości: Eberline - laser: kontrola wad szkła (min 0,5mm) - mosty tnące (2 wzdłużne i 2 poprzeczne) - 3 klapy do bunkrowania szkła - 4 sztaplarki (2 duże do formatów 4,2-6,3/2,8-3,3m; 2 małe do formatów 1,6-3,2/1,1-2,7m) Prędkość tafli szkła:

	- min 30m/min - max 85m/min
WYTWORNICE PARY 2 SZTUKI	
Wytwornica pary nr 1 (LOOS GmbH International DF) Wytwornica pary nr 2 (THERMIDUS S.R.L.)	Pojemność – 43 l, pow ogrzewalna 14,7 m ² , wyd. 500kg/h Pojemność – 60 l, pow 11,4m ² , wydajność 500 kg/h
UKŁAD CHŁODZENIA	
zbiornik wody powrotnej cztery pompy obiegowe: trzy -ETANORM G-100-250 jedna – ETANORM G-125-200 cztery chłodnie wyparno-przepływowe: chłodnie nr 1 i 2, wyprodukowane przez BALTIMORE AIRCOIL FXV 642N oraz chłodnie nr 3 i 4 produkcji BLACKE-DURR. Typ FK 168-4 i jedna chłodnia (nr 5) VXI 215-4R Układ rurociągów	Pojemność zbiornika 80 m ³ wydajność 280m ³ /h wydajność 440m ³ /h moc 1500 kW moc 1800kW moc 1504,8 kW

I.3. Opis procesu produkcyjnego

Dostawy surowców odbywają się w hali rozładunkowej, z której taśmociągiem (piasek, dolomit) podawane są do zbiorników magazynowych, natomiast surowce pyłące (np. soda) rozładowywane są pneumatycznie do silosów, w których odpowietrzenia wyposażone są w systemy odpowiednich filtrów. Recykulowana stłuczka szklana pochodząca z wykrajania obrzeży tafli szklanej oraz wybraki szkła o nieodpowiedniej jakości gromadzone są w boksie hali przygotowania wsadu do pieca szklarskiego oraz magazynie stłuczki.

Przygotowanie wsadu surowcowego do pieca szklarskiego polega na odważaniu poszczególnych składników. Podstawowe, tradycyjne surowce, takie, jak piasek kwarcowy, soda, dolomit, wapień, siarczek, tlenki żelaza i innych metali oraz około 20% dodatku stłuczki szklanej są przygotowywane w zestawiaalni surowców. Odważanie realizowane jest przy pomocy mechanicznych urządzeń dozujących wyposażonych w automatyczne systemy pomiarowe. Przygotowane według założeń recepturowych składniki miesza się, nawilża wodą lub parą wodną i dostarcza w sposób ciągły taśmociągiem do wanny szklarskiej.

Topienie surowców odbywa się w wannie szklarskiej poprzeczno-płomiennej. Szklarski piec hutniczy, zwany wanną szklarską, ma wyraźnie oddzielone dwie komory (części) piecowe. W części pierwszej masa szklarska ulega procesowi topienia i odgazowania (rozkład części surowców) w temperaturze około 1600°C w obecności płonącego medium energetycznego – mieszanki gazu ziemnego i powietrza. Pierwsza komora posiada system grzewczy składający się z dwóch układów usytuowanych po obu bokach wanny. Utworzone są one przez palniki zasilane gazem ziemnym i rekuperatory dostarczające powietrze o określonej temperaturze do przestrzeni spalania nad samą wanną (topioną masą szklarską). Spaliny odprowadzane są do ceramicznego komina W-1 o wysokości 85 m poprzez system regeneratorów (rekuperatorów), w których następuje odzysk ciepła spalin poprzez nagrzew ich masywu ceramicznego, a uzyskane ciepło służy do nagrzewania

powietrza doprowadzanego do pieca. Oba układy rekuperatorów, pracujących na przemian, spełniają jednocześnie rolę komory osadczej, w której wytrącają się pyły z odparowywanych w wannie składników surowca. W części drugiej pieca płynna masa szklarska ulega ciągłemu mieszaniu, aż do otrzymania homogenicznej masy o ustabilizowanym składzie, którą odprowadza się z wanny poprzez zwężkę do układu Float, a poprzez nadmuch powietrza, następuje studzenie i ujednorodnienie termiczne płynnej masy szklanej w celu uzyskania odpowiednich parametrów jej formowania przed opuszczeniem wanny. Wylot odciągu gazów znad tego miejsca procesu stanowi stalowy emitor W-2. Nośnikiem energii dla topienia wsadu szklarskiego w celu otrzymania masy szklarskiej jest gaz ziemny.

Formowanie tafli szklanej. Odpowiednio przygotowana masa szklana (o temperaturze 1100 °C) jest wylewana poprzez końcową część pieca (emitor W-2), zwaną kanałem, do hermetycznie zamkniętego bloku, zwanego urządzeniem Float, o długości 55 m i szerokości 7 m, w którym, w wannie szamotowej, znajduje się około 9-centymetrowa warstwa płynnej cyny. Urządzenie Float jest właściwym, głównym urządzeniem służącym do ukształtowania i produkcji tafli szklanej o wysokiej jakości. W tym urządzeniu zachodzi bowiem, poprzez dobór i utrzymywanie odpowiednich parametrów technologicznych (temperatury, szybkości schładzania i formowania) kształtowanie tafli szklanej. Masa szklana poprzez zwężkę wylewana jest na płynną cynę o temperaturze początkowej 1000°C i w dalszym procesie formowana jest specjalnymi obracającymi się pionowymi walcami, usytuowanymi po bokach urządzenia (tafli szklanej), aż do uzyskania odpowiedniej grubości tafli szkła – zwykle od 2 do 12 mm. Możliwe jest jednak uzyskanie tafli szklanej o grubości aż do 19 mm. Proces formowania tafli prowadzony jest w atmosferze azotu i wodoru.

Podczas formowania szkła przez system wymienników ciepła w górnej części urządzenia Float temperatura powstającej tafli szkła jest sukcesywnie obniżana. Proces formowania szkła jest ściśle kontrolowany i odbywa się w towarzystwie atmosfery utworzonej z gazów osłonowych (azot i wodór) w celu uniknięcia utleniania się płynnej cyny.

Uformowana, ciągła taśma szkła o temperaturze około 600 °C opuszcza urządzenie float i w dalszym ciągu procesu technologicznego podlega kontrolowanemu studzeniu do temperatury około 200°C, czyli odprężaniu w piecu tunelowym (odprężarce) RKO o długości około 150 m. Jako medium chłodnicze stosowane jest powietrze nadmuchiwane systemem wentylatorów, dodatkowo stosuje się dogrzew elektryczny w celu uzyskania możliwości dokładnego kontrolowania procesu odprężania.

Taśma szklana wyprowadzona transporterem rolkowym z odprężarki ulega dalszemu studzeniu w strefach chłodniczych otwartych, gdzie czynnikiem chłodzącym jest powietrze wyrzucane z odpowiednio rozmieszczonych dysz.

Cięcie tafli szklanej. W dalszej części zwanej Equarri następuje rozkrój taśmy szklanej na tafle o odpowiednich wymiarach zgodnych z zamówieniami klientów i obcinanie skrajnych stref zdeformowanych w czasie formowania (borty). Błaty szkła są poddawane kontroli jakości i jeżeli posiadają parametry zgodne ze specyfikacją jakościową, są kierowane na stanowiska sztaplowania i odbioru. Szkło ustawia się na stojakach w zależności od parametrów i wymiarów, a następnie kierowane jest do magazynu szkła i składowane na wyznaczonych pozycjach oraz przygotowywane do wysyłki. Błaty niespełniające wymagań jakościowych oraz odpady z obcinania bortów kierowane są do bunkrów zrzutowych wyposażonych w kruszarki (łamacze szkła), a stamtąd przenośnikami taśmowymi do magazynu stłuczki i zwracane do produkcji, jako pełnowartościowy surowiec szklarski (stłuczka).

Płyty szklane powstałe w wyniku rozkroju tafli stanowią półprodukt do dalszego przerobu (np. produkcji luster) lub są gotowym produktem handlowym Zakładu.

Dogrzew elektryczny

Od II połowy 2006 roku Zakład wykorzystuje dogrzew elektryczny. Z końcem roku 2007 przewiduje się zakończenie inwestycji i osiągnięcie wydajności 630 Mg/dobę

W procesie dogrzewania elektrycznego w masie stopionego szkła, wykorzystując efekt Joule'a, wytwarza się dodatkową energię cieplną sumującą się z energią dostarczaną przez spalanie tradycyjnego paliwa. Dopływ dodatkowej energii cieplnej umożliwia:

- zwiększenie wydajności przy niezmienionej jakości,
- stabilizację procesu,
- obniżenie temperatury konstrukcji pieca (i pośrednio zużycia pieca) przy niezmienionej wydajności i jakości,
- zastąpienie części energii z paliwa kopalnego – z przyczyn ekonomicznych i dla zmniejszenia emisji szkodliwych związków do atmosfery.
- zmniejszenie zużycia gazu.

Zastosowanie dogrzewu jest jednym z aspektów spełnienia BAT wg BREF sewilskiego.

I.4. Zużycie surowców, paliw i energii

Wydajność:

- Obecnie – 600 Mg/dobę
- Docelowo – 630 mg/dobę

	RODZAJ PRODUKCJI	
	Szkło bezbarwne	
Max dobowe wydobyte z wanien [t/dobę]	600 (17% stłuczki w zestawie)	630 (22% stłuczki w zestawie)
ZUŻYCIE SUROWCÓW PRZY MAKSYMALNYCH WYCIĄGACH [Mg/dobę]		
Piasek	366,8	360,9
Soda	112,4	110,6
Wapień	35,3	34,7
Nefelin	8,3	8,2
Sulfat	5,6	5,5
Dolomit	93	91,5
Stłuczka	103,4	138,6
MEDIA		
Gaz ziemny	111 124,03 m ³ /d	111 124,03 m ³ /d
Energia elektryczna	33630,2 kWh /d	(+2 MWh)* 33650 kWh/d
woda	300 m ³ /d	(+80 m ³ /d)* 380 m ³ /d

* dane w nawiasach pokazują oczekiwane hipotetyczne zmiany ilości zużytych mediów w ciągu doby przy zastosowaniu dogrzewu elektrycznego.

II. WARUNKI EKSPLOATACJI INSTALACJI

II.1. OCHRONA POWIETRZA

II.1.1. EMITORY CIĄGU TECHNOLOGICZNEGO PROCESU WYTOPU SZKŁA

Emitor W-1 – Komin pieca szklarskiego

Jest to najwyższy emitor Zakładu. Oprócz typowych produktów spalania gazu ziemnego emituje on także pył pochodzący z substancji mineralnych stanowiących wsad do pieca (pył zawieszony o uziarnieniu do PM10) oraz gazowe produkty rozkładu substancji stanowiących składniki tego wsadu (w tym chlorowodór, fluor i fluorki).

Emitor W-1 nie jest wyposażony w urządzenia ochrony powietrza ograniczające emisję substancji do atmosfery, jednak podjęte w ostatnich latach działania (instalacja palników niskoemisyjnych) pozwoliły na znaczące ograniczenie emisji tlenków azotu.

Emitor W-2 – Wanna szklarska

Jest to odciąg gazów znad wylotu masy szkła z wanny szklarskiej. Z emitora do atmosfery wydostają się: pył zawieszony PM10, (w tym selen i metale analogicznie jak dla emitora W-1), dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, tlenek węgla, dwutlenek węgla, chlorowodór, fluor i fluorki.

Emitory F-1 i F-2 – Wylot nr 1 i nr 2 z linii Float.

Są to wyloty z bloku linii Float. Z emitorów F-1 i F-2 do atmosfery emitowane są: pył PM10 (w tym cyna), dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, tlenek węgla.

Emitory Z-1 i Z-2 – Wytwornice pary, każda o mocy cieplnej 0,334 MW, pracujące zamiennie (jedna stanowi zimną rezerwę).

Są to wyloty gazów spalinowych z opalanych gazem dwóch wytwornic pary wodnej (zużycie gazu ziemnego max. ok. 33,6 m³/h). Para wodna wykorzystywana jest w okresie zimowym do nawilżania surowców wsadowych i utrzymywania odpowiedniej ich temperatury (ok. 40°C) przed wprowadzeniem do procesu wytopu.

Emitory od Z-3 do Z-9 – Wyprowadzenia z filtrów silosów: sody (Z-3 i Z-4), dolomitu (Z-5 i Z-6), wapienia (Z-7), nefelinu (Z-8), sulfatu (Z-9).

Są to poziome wyloty zanieczyszczonego pyłem zawieszonym PM10 powietrza z odpowietrzeń silosów. Powietrze w każdym przypadku jest filtrowane przez filtr kompozytowy Herdinga lub filtr tkaninowy.

Emitory Z-10 i Z-12 – Wyprowadzenia z filtrów odpylania przesypów taśmociągów

Są to poziome wyloty, powietrza zanieczyszczonego pyłem zawieszonym PM10, z odciągów procesu transportu surowców (za pomocą taśmociągów). Powietrze jest filtrowane przez filtry tkaninowe.

Emitory F-3, F-4 i F-5 – Wyrzut gazów z urządzenia chłodniczego RKO, odpowiednio ze strefy A, strefy B i strefy C

Poziome wyloty zanieczyszczonego powietrza.

Według technologii stosowanej w Zakładzie, po wyjściu z urządzenia Float (formowanie szkła w sztucznej, beztlenowej atmosferze) tafla szkła podlega schłodzeniu i odprężeniu w piecu chłodniczym RKO. Przebieg procesu gwarantuje, że wyloty gazów F-3, F-4 i F-5 nie są źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza, a służą jedynie do odprowadzania ciepła uwalnianego w procesie chłodzenia tafli gorącego szkła (chłodzenie prowadzone jest stopniowo z wykorzystaniem ciepła – powietrza ogrzanego przy wykorzystaniu energii elektrycznej, celem uniknięcia zbyt szybkiego spadku temperatury szkła, powodującego powstanie niekorzystnych naprężeń w wyrobie).

II.1.2. URZĄDZENIA OCHRONY POWIETRZA.

1. Filtr kompozytowy Herdinga zainstalowany na silosie sody (Z-3, Z-4) – obniżenie zapylenia powietrza poniżej 1 mg/Nm^3 ,
2. Filtr kompozytowy Herdinga zainstalowany na silosie dolomitu (Z-5, Z-6) – obniżenie zapylenia powietrza poniżej 1 mg/Nm^3 ,
3. Filtr kompozytowy Herdinga zainstalowany na silosie wapienia (Z-7) – obniżenie zapylenia powietrza poniżej 1 mg/Nm^3 ,
4. Filtr kompozytowy Herdinga zainstalowany na silosie nefelitu (Z-8) – obniżenie zapylenia powietrza poniżej 1 mg/Nm^3 ,
5. Filtr tkaninowy zainstalowany na silosie siarczku (Z-9) – obniżenie zawartości zapylenia do ok. 20 mg/Nm^3 ,
6. Filtr odpylania przesypu taśmociągu (Z-10, Z-11, Z-12) – obniżenie zawartości zapylenia do ok. 20 mg/Nm^3 ,
7. Palniki niskoemisyjne – urządzenia redukujące emisje NO_x do atmosfery.

II.1.3. PARAMETRY EMITORÓW CIĄGU TECHNOLOGICZNEGO PROCESU WYTOPU SZKŁA

Symbol Nazwa emitora	Wysok.	Średnica	Prędk.g.	Temp.g.
	m	m	m/s	K
W-1 Komin pieca szklarskiego	85,0	1,9	25	738
W-2 Wanna szklarska	21,3	1,2	2,9	800
F-1 Urządzenie typu FLOAT – wylot nr 1	21,3	0,2	16,5	493
F-2 Urządzenie typu FLOAT – wylot nr 2	21,3	0,2	16,5	492
Z-1 Wytwornica pary nr1 (LOOS International DF)	6,0	0,25	4,3	427
Z-2 Wytwornica pary nr2 (THERMIDUS S.R.L.)	6,0	0,25	4,3	427
Z-3 Wyprowadzenie z silosu sody	27,0 B	0,2	0	283
Z-4 Wyprowadzenie z silosu sody	27,0 B	0,2	0	283
Z-5 Wyprowadzenie z silosu dolomitu	27,0 B	0,2	0	283
Z-6 Wyprowadzenie z silosu dolomitu	27,0 B	0,2	0	283
Z-7 Wyprowadzenie z silosu wapienia	27,0 B	0,2	0	283
Z-8 Wyprowadzenie z silosu nefelinu	24,0 B	0,2	0	283
Z-9 Wyprowadzenie z silosu siarczku	24,0 B	0,2	0	283
Z-10 Wyprowadzenie z filtra przesypu taśmociągu	5,0 B	0,2	0	283
Z-11 Wyprowadzenie z filtra przesypu taśmociągu	5,0 B	0,2	0	283
Z-12 Wyprowadzenie z filtra przesypu taśmociągu	3,0 B	0,2	0	283

II.1.4. CZAS PRACY ŹRÓDEŁ EMISJI I MIEJSC WPROWADZANIA.

1. Piec szklarski (W – 1), wanna szklarska (W – 2), urządzenie typu FLOAT (F – 1, F – 2), wyprowadzenie z filtra przesypu taśmociągu (Z – 10, Z – 11, Z – 12) – 8.760h/rok.
2. Wytwornica pary (Z – 1), wytwornica pary (Z – 2) – czas pracy 1.000 h/rok (emitery i źródła z nimi związane pracują zamiennie)
3. Wyprowadzenie z silosu sody (Z – 3, Z – 4) – czas pracy 1.500 h/rok
4. Wyprowadzenie z silosu dolomitu (Z – 5, Z – 6), wyprowadzenie z silosu wapienia (Z – 7) – czas pracy 1.200 h/rok
5. Wyprowadzenie z silosu nefelinu (Z – 8), wyprowadzenie z silosu siarczku (Z – 9) – czas pracy 400 h/rok

II.1.5. ILOŚCIOWO-JAKOŚCIOWE DOPUSZCZALNE WARTOŚCI EMISJI DO POWIETRZA DLA INSTALACJI WYMAGAJĄCEJ POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO

Symbol Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja
		kg/h
W-1 Komin pieca szklarskiego	pył zawieszony PM10	10,8100000000
	arsen	0,0000830000
	kadm	0,0002610000
	kobalt	0,0000010000
	chrom (+6)	0,0005540000
	chrom (+3) i (+4)	0,0005540000
	miedź	0,0001280000
	żelazo	0,0007040000
	mangan	0,0000270000
	nikiel	0,0000670000
	ołów	0,0037390000
	antymon	0,0000300000
	selen	0,0000030000
	cyna	0,0012380000
	tytan	0,0002790000
	wanad	0,0000140000
	dwutlenek siarki	44,6700000000
	dwutlenek azotu	117,3300000000
	tlenek węgla	3,5800000000
	chlorowodór	2,1700000000
W-2 Wanna szklarska	pył zawieszony PM10	0,0030625000
	arsen	0,0000007250
	kadm	0,0000002250
	kobalt	0,0000000250
	chrom (+6)	0,0000112750
	chrom (+3) i (+4)	0,0000112750
	miedź	0,0000025000
	żelazo	0,0000178750
	mangan	0,0000004375
	nikiel	0,0000014625
	ołów	0,0000069625
	antymon	0,0000000625
	selen	0,0000000375
	cyna	0,0000001375
	tytan	0,0000013000
	wanad	0,0000000500
	dwutlenek siarki	0,6120000000
	dwutlenek azotu	0,5280000000
	tlenek węgla	1,0200000000
	chlorowodór	0,0105000000
F-1 Urządzenie typu FLOAT – wylot nr 1	pył zawieszony PM10	0,1017500000
	cyna	0,0242500000
	tlenek węgla	0,0156250000
	dwutlenek azotu	0,0050000000

Symbol Nazwa emitora	Nazwa substancji	Emisja
		kg/h
	dwutlenek siarki	0,2190000000
F-2 Urządzenie typu FLOAT – wylot nr 2	pył zawieszony PM10	0,1017500000
	cyna	0,0242500000
	tlenek węgla	0,0156250000
	dwutlenek azotu	0,0050000000
	dwutlenek siarki	0,2340000000
Z-1 Wytwornica pary nr 1 (LOOS International DF)	pył zawieszony PM10	0,0013000000
	dwutlenek siarki	0,0023000000
	dwutlenek azotu	0,0468000000
	tlenek węgla	0,0216000000
Z-2 Wytwornica pary nr 2 (THERMIDUS S.R.L.)	pył zawieszony PM10	0,0013000000
	dwutlenek siarki	0,0023000000
	dwutlenek azotu	0,0468000000
	tlenek węgla	0,0216000000
Z-3 Wyprowadzenie z silosu sody	pył zawieszony PM10	0,0300000000
Z-4 Wyprowadzenie z silosu sody	pył zawieszony PM10	0,0250000000
Z-5 Wyprowadzenie z silosu dolomitu	pył zawieszony PM10	0,0150000000
Z-6 Wyprowadzenie z silosu dolomitu	pył zawieszony PM10	0,0150000000
Z-7 Wyprowadzenie z silosu wapienia	pył zawieszony PM10	0,0320000000
Z-8 Wyprowadzenie z silosu nefelinu	pył zawieszony PM10	0,0130000000
Z-9 Wyprowadzenie z silosu sulfatu	pył zawieszony PM10	0,0700000000
Z-10 Wyprowadzenie z filtra przesypu taśmociągu	pył zawieszony PM10	0,0200000000
Z-11 Wyprowadzenie z filtra przesypu taśmociągu	pył zawieszony PM10	0,0150000000
Z-12 Wyprowadzenie z filtra przesypu taśmociągu	pył zawieszony PM10	0,0170000000

II.1.6. DOPUSZCZALNE ROCZNE IŁOŚCI SUBSTANCJI EMITOWANYCH DO POWIETRZA Z INSTALACJI WYMAGAJĄCEJ POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO.

Nazwa substancji	Emisja roczna Mg
pył zawieszony PM10	97,153307500
dwutlenek siarki	400,643200000
dwutlenek azotu	1032,617280000
tlenek węgla	40,612950000
arsen	0,000733431
kadm	0,002288331
kobalt	0,000008979
chrom (+6)	0,004951809
chrom (+3) i (+4)	0,004951809
cyna	0,424860000
miedź	0,001143180
żelazo	0,006323625
mangan	0,000240353
nikiel	0,000599732
ołów	0,038214632
antymon	0,000263348
selen	0,000026609
cyna	0,010846085
tytan	0,002455428
wanad	0,000123078
chlorowodór	19,101180000
fluor	9,234879600

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

Wystąpienie zakłóceń w pracy instalacji - odstępstwa od normalnego trybu pracy wynikające z przyczyn technologicznych, takie jak np. remonty planowe, rozruch instalacji, nie spowodują istotnych zmian w emisji w porównaniu z typowymi warunkami eksploatacyjnymi.

W trakcie wystąpienia sytuacji awaryjnej w zakładzie polegającej na zaniku zasilania elektrycznego, przewiduje się pracę awaryjną generatorów prądu nie dłuższą niż 10-12 godzin, jednak bez naruszeń obowiązujących standardów jakości powietrza.

II.2. GOSPODARKA WODNO – ŚCIEKOWA.

SAINT-GOBAIN GLASS Polska Sp. z o.o. zużywa wodę do celów socjalno-bytowych oraz do celów przemysłowych. Zakład zaopatrywany jest w wodę z następujących źródeł:

- do celów socjalno-bytowych – z miejskiej sieci wodociągowej PWiK Sp. z o.o.,
- do celów przemysłowych – z sieci Przedsiębiorstwa Usług Wodociągowych HKW Sp. z o.o.
- Saint-Gobain Glass Polska Sp. z o.o. posiada umowę z SaintGobain Sekurit HanGlas Polska Sp. z o.o.; na dostawę wody i odbiór ścieków.

Zakład nie pobiera wód powierzchniowych, ani podziemnych.

Woda przemysłowa zużywana jest w Zakładzie do następujących celów:

Instalacja IPPC (łącznie ilość 138.838,5 m³/rok)

- do zwilżania zestawu szklarskiego
- do uzupełnienia strat obiegów chłodniczych (układ zamknięty)

Urządzenia i instalacje poza instalacją IPPC

- do uzupełnienia strat w układzie grzewczym
- na potrzeby linii produkcji luster
- na potrzeby linii magnetronu
- do zasilania zakładowej sieci p.poż
- na cele porządkowe – zmywanie dróg i placów, utrzymanie zieleni
- sprzedaż na rzecz Saint-Gobain Sekurit

Ścieki wytwarzane na terenie Zakładu to:

- ścieki pochłonicze – instalacja IPPC
- ścieki socjalno-bytowe – cały Zakład,
- ścieki przemysłowe – ze stacji uzdatniania wody, z linii produkcji luster i linii magnetronu,
- wody opadowe i roztopowe odprowadzane z powierzchni utwardzonych, dróg i parkingów na terenie Zakładu oraz zakładu sąsiedniego.

Na terenie Zakładu występuje rozdzielny system kanalizacji: przemysłowo-sanitarna i deszczowa. Kanalizacja deszczowa oraz kanalizacja sanitarna przejmują ścieki wytwarzane w Saint-Gobain Glass Polska oraz w Saint-Gobain Sekurit HanGlas.

Ścieki socjalno-bytowe oraz ścieki przemysłowe, odprowadzane są do zakładowej kanalizacji sanitarnej, a następnie do kanalizacji miejskiej i dalej do miejskiej oczyszczalni ścieków.

Wody deszczowe odprowadzane są do potoku Rakówka.

II.2.1. Ilość ścieków odprowadzona do kanalizacji z poszczególnych linii produkcyjnych

Linia produkcyjna	Ilość ścieków [m³/rok]
<i>Instalacja IPPC - Linia szkła płaskiego</i>	27.000
Linia luster	88 089,7
Linia magnetronu	16 337,0

II.2.2. Dopuszczalne parametry ścieków odprowadzanych do kanalizacji

Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Wartość dopuszczalna	
		Zgodnie z rozporządzeniem	Zgodnie z umową zawartą z PWiK Sp. z o.o.
Temperatura	°C	35	-
pH		6,5 – 9,5 ; 8 – 10 ¹⁾	6,5 – 9,0
Zawiesiny ogólne	mg/l	²⁾	300
ChZT _{Cr}	mgO ₂ /l	²⁾	400
BZT ₅	mgO ₂ /l	²⁾	300
Azot amonowy	mgN _{NH4} /l	100 ³⁾ 200 ⁴⁾	20
Azot azotynowy	mgN _{NO2} /l	10	-
Fosfor ogólny	mgP/l	²⁾	4
Chlorki	mgCl/l	1.000	400
Siarczany	mgSO ₄ /l	500	300; 500
Żelazo ogólne	mgFe/l	⁵⁾	10; 20

Srebro	mgAg/l	0,5	0,5
Substancje ropopochodne	mg/l	15	-
Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/l	100	80; 100

- 1) Dotyczy ścieków zawierających cyjanki i siarczki.
- 2) Wartości wskaźników należy ustalać na podstawie dopuszczalnego obciążenia oczyszczalni ładunkiem tych zanieczyszczeń.
- 3) Dotyczy oczyszczalni o Liczbie Równoważnych Mieszkańców < 5.000.
- 4) Dotyczy oczyszczalni o Liczbie Równoważnych Mieszkańców ≥ 5.000.
- 5) Zanieczyszczenia ogranicza wartość wskaźnika: zawiesiny łatwo opadające.

Zgodnie z wnioskiem prowadzącego instalację kwestie dotyczące odprowadzania ścieków do wód powierzchniowych lub do ziemi oraz wprowadzania do urządzeń kanalizacyjnych będących we władaniu innych podmiotów, ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, zostaną ujęte w pozwoleniu sektorowym.

II. 3. HAŁAS.

II.3.1. RÓWNOWAŻNY POZIOM HAŁASU "A" PRZENIKAJĄCY DO ŚRODOWISKA NIE PRZEKROCZY NA TERENIE PODLEGAJĄCYM OCHRONIE AKUSTYCZNEJ:

- w porze dziennej – $L_{Aeq D} = 55$ dB
- w porze nocnej – $L_{Aeq N} = 45$ dB

II.3.2. ROZKŁAD CZASU PRACY ŹRÓDEŁ HAŁASU DLA DOBY

<i>Symbol</i>	<i>Opis źródła</i>	<i>T w dzień [min]</i>	<i>T w nocy [min]</i>
1-4	Otwory wentylacyjne z północnej ścianie hali produkcyjnej	960	480
5-7	Otwory wentylacyjne z południowej ścianie hali produkcyjnej	960	480
8-11	Nadbudówka hali produkcyjnej	960	480
12-15	Otwory wentylacyjne w północnej ścianie hali RKO i rozkroju	960	480
16-18	Otwory wentylacyjne w południowej ścianie hali RKO i rozkroju	960	480
19-20	Nadbudówka hali RKO	960	480
21	Wentylator osiowy wschodni — poddasze RKO	960	480
22	Wentylator osiowy środek I - poddasze RKO	960	480
23	Wentylator osiowy środek 2 - poddasze RKO	960	480
24	Wentylator osiowy zachodni - poddasze RKO	960	480
25	Wentylator osiowy — pomieszczenie USV-1	960	480
50	Agregat sprężarkowy RAB 04521 C	960	480

51	Wyrzutnia gazów RKO - strefa UC	960	480
52	Wyrzutnia gazów RKO - strefa B"	960	480
53	Wyrzutnia gazów RKO • strefa	960	480
54	Wieża chłodząca FK 168 214 nr 4	960	480
55	Wieża chłodząca FK 168 214 nr 3	960	480
56	Wieża chłodząca FXy 642N nr 1	960	480
57	Wieża chłodząca FXy 642N nr 2	960	480
58	Wylot układu chłodzenia sprężarki ES250 (północna)	960	480
59	Wylot układu chłodzenia sprężarki ES2SO (środkowa)	960	480
60	Wylot układu chłodzenia sprężarki ES250 (południowa)	960	480
61	Wylot układu chłodzenia sprężarki AS44	960	480
Poc	Przetaczanie wagonów na terenie zakładu	960	0

II.4. GOSPODARKA ODPADAMI.

II.4.1. RODZAJ I ILOŚĆ 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 – 3,0 Mg

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

2. **Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi** (kod klasyfikacji 15 02 02)

ilość – 0,7 Mg

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

3. **Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje** (kod wg klasyfikacji 16 01 14)

ilość – 2,0 Mg

źródło lub miejsce emisji - agregat prądotwórczy

4. **Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy** (kod wg klasyfikacji 16 02 13) w postaci *zużytych lamp fluorescencyjnych, monitorów i innych odpadów zawierających rtęć*

ilość – 0,5 Mg

źródło lub miejsce emisji - zespół urządzeń do wytopu i formowania szkła

B. Odpady inne niż niebezpieczne

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

ilość – 1 Mg

źródło lub miejsce emisji - zespół urządzeń do rozładunku i magazynowania surowców, zespół urządzeń zestawieni wsadu szklarskiego

2. **Inne nie wymienione odpady** (kod wg klasyfikacji 07 02 99) - *zużyte węże gumowe*

ilość – 0,05 Mg

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

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

ilość – 10 Mg

źródło lub miejsce emisji – kanały instalacji do produkcji tafli szklanej

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

ilość – 500 Mg

źródło lub miejsce emisji - zespół urządzeń do rozładunku i magazynowania surowców, zespół urządzeń zestawieni wsadu szklarskiego

5. **Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11** (kod wg klasyfikacji 10 11 12) powstanie w ilości 25 000 Mg rocznie w postaci:

- *stłuczki szklanej zanieczyszczonej niezdatnej do wykorzystania we wsadzie – 3 000 Mg*

- *stłuczki czystej, która w sytuacjach awaryjnych nie będzie wykorzystywana we wsadzie –*

22 000 Mg

źródło lub miejsce emisji - zespół urządzeń do wytopu i formowania szkła

6. **Inne nie wymienione odpady** (kod wg klasyfikacji 10 11 99) – *odpadowa cyna*

ilość – 0,5 Mg

źródło lub miejsce emisji - zespół urządzeń do wytopu i formowania szkła

7. **Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13** (kod wg klasyfikacji 16 02 14) – *sprzęt komputerowy*

ilość – 5 Mg

źródło lub miejsce emisji - zespół urządzeń do wytopu i formowania szkła

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

ilość – 6 000 Mg

źródło lub miejsce emisji – remont pieca szklarskiego

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

ilość – 10 Mg

źródło lub miejsce emisji - remont i konserwacja maszyn i urządzeń technologicznych

10. **Mieszaniny metali** (kod wg klasyfikacji 17 04 07)

ilość – 2 Mg

źródło lub miejsce emisji- remont i konserwacja maszyn i urządzeń technologicznych

II.4.2. RODZAJ I ILOŚĆ ODPADÓW MOGĄCYCH POWSTAĆ W WYNIKU SYTUACJI AWARYJNYCH

1. **Inne niewymienione odpady** (kod wg klasyfikacji 06 13 99) – *soda* powstanie w wyniku wykojenia pociągu z sodą lub wywrotki samochodu – **100 Mg**
2. **Odpady z przygotowania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09** (kod wg klasyfikacji 10 11 10) *odpadowy zestaw* powstanie w wyniku awarii zestawieni – **5 Mg**

3. **Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11** (kod wg klasyfikacji **10 11 12**)-
zanieczyszczona masa szklana powstanie w wyniku rozszczelnienia wanny, samoistnego wycieku szkła przy pęknięciu dna lub palisady bocznej wanny – **30 Mg**
4. **Inne niewymienione odpady** (kod wg klasyfikacji **10 13 99**) – *wapień (mączka wapienna)* powstanie w wyniku wykolejenia pociągu z wapieniem lub wywrotki samochodu – **100 Mg**
5. **Odpady powstałe w wyniku wypadków i zdarzeń losowych – pożaru – odpady wykazujące właściwości niebezpieczne** (kod wg klasyfikacji **16 81 01***) - **50 Mg**
6. **Odpady powstałe w wyniku wypadków i zdarzeń losowych – pożaru – odpady inne niż wymienione w 16 81 01** (kod wg klasyfikacji **16 81 02**) - **60 Mg**

II.4.3. MIEJSCE I SPOSÓB ORAZ RODZAJ MAGAZYNOWANYCH ODPADÓW ORAZ SPOSÓB DALSZEGO GOSPODAROWANIA ODPADAMI

A. ODPADY NIEBEZPIECZNE

1. **Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych** (kod wg klasyfikacji **13 02 05**) będą zbierane do szczelnych oznakowanych pojemników, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem.
Pojemniki będą magazynowane w wannie stalowej o pojemności dostosowanej do ilości magazynowanych olejów, zabezpieczającej przed rozlaniem odpadu. Pojemnik będzie zlokalizowany w wyznaczonym miejscu na hali Linii rozkroju szkła (na poziomie pod wanną szklarską). Dostęp do magazynowanych olejów będzie ograniczony do osób zajmujących się gospodarowaniem tymi olejami. Odpady będą przekazywane do odzysku (R1,R9).
2. **Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi** (kod klasyfikacji **15 02 02**) będą magazynowane w zamykanym, oznakowanym pojemniku umieszczonym w rejonie magazynu szkła (rejon magnetron/lustra) na wolnym powietrzu na terenie wybetonowanym. Odpady będą przekazywane do termicznego unieszkodliwiania (D10) lub do odzysku (R1).
3. **Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje** (kod wg klasyfikacji **16 01 14**) będą magazynowane w oznakowanym, zamykanym pojemniku wykonanym z materiału odpornego na działanie składników odpadu. Pojemnik będzie umieszczony w wydzielonym, zamykanym miejscu posiadającym betonowe podłoże w rejonie warsztatu mechanicznego pod linią rozkroju szkła. Odpady będą przekazywane do odzysku (R1) lub unieszkodliwiania (D 9, D10).
4. **Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy** (kod wg klasyfikacji **16 02 13**) w postaci *zużytych lamp fluorescencyjnych i innych odpadów zawierających rtęć* będą magazynowane w szczelnym, zamykanym i oznakowanym pojemniku, odpornym na działanie składników odpadów. Pojemnik będzie umieszczony na hali produkcji szkła metodą FLOAT w miejscu zamykanym, o betonowym podłożu (na poziomie pod wanną szklarską). Odpady będą przekazywane do odzysku (R4, R14, R15).

B. ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE

1. **Odpady tworzyw sztucznych** (kod wg klasyfikacji **07 02 13**) - *zużyte taśmy przenośnikowe* będą magazynowane w oznakowanym, zamykanym pojemniku umieszczonym na wolnym powietrzu obok hali Linii rozkroju szkła, na terenie posiadającym betonowe podłoże. Odpady będą przekazywane do odzysku – recyklingu (R5)
2. **Inne nie wymienione odpady** (kod wg klasyfikacji **07 02 99**) - *zużyte węże gumowe* będą magazynowane w oznakowanym, zamykanym pojemniku umieszczonym na wolnym

- powietrzu na terenie posiadającym betonowe podłoże, obok magazynu szkła. Odpady będą przekazywane do odzysku – recyklingu (R5) lub unieszkodliwiania (D5, D10).
3. **Cząstki i pyły** (kod wg klasyfikacji **10 11 05**) - odpad będzie magazynowany w podziemiach linii FLOAT czasowo tylko w trakcie czyszczenia kanałów instalacji do produkcji tafli szklanej. Bezpośrednio po zakończeniu prac odpad będzie przekazany do unieszkodliwiania poprzez składowanie (D5).
 4. **Odpady z przygotowania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09** (kod wg klasyfikacji **10 11 10**) - *odpadowy zestaw* będzie magazynowany w metalowym pojemniku umieszczonym na wolnym powietrzu na terenie posiadającym betonowe podłoże, na zewnątrz budynku zestawieni surowców. Odpad będzie poddawany procesowi odzysku poprzez dozowanie do zestawu szklarskiego (R5). Niewykorzystana część odpadu będzie przekazywana do unieszkodliwiania poprzez składowanie (D5) lub do odzysku firmom zewnętrznym.
 5. **Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11** (kod wg klasyfikacji **10 11 12**) będzie magazynowane w betonowych boksach umieszczonych na zewnątrz magazynu szkła, na zewnątrz hali Linii Magnetronu. Niewykorzystana część odpadu będzie przekazywana na składowisko odpadów (D5).
 6. **Inne nie wymienione odpady** (kod wg klasyfikacji 10 11 99) – *odpadowa cyna* będzie magazynowana w zamkniętym, metalowym pojemniku umieszczonym w wyznaczonym miejscu na hali produkcji szkła metodą FLOAT (na poziomie pod wanną szklarską). Odpad będzie przekazywany do odzysku (R4).
 7. **Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13** (kod wg klasyfikacji **16 02 14**) – odpady będą magazynowane w zamkniętym pomieszczeniu w pobliżu budynku biurowego, obok magazynu szkła. Odpady będą przekazywane do odzysku (R4, R5, R14, R15)
 8. **Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05** (kod wg klasyfikacji **16 11 06**) odpady będą magazynowane tylko czasowo w trakcie remontu pieca szklarskiego w wyznaczonym miejscu w rejonie hali pieca szklarskiego. W trakcie prowadzonych prac odpad będzie przekazywany do odzysku (R5, R14). Pozostały odpad bezpośrednio po zakończeniu prac będzie przekazany do unieszkodliwiania poprzez składowanie (D5).
 9. **Żelazo i stal** (kod wg klasyfikacji **17 04 05**) odpady będą magazynowane w metalowych pojemnikach umieszczonych na zewnątrz, w wyznaczonym miejscu o betonowym podłożu obok hal produkcji (hala wanny). Odpady będą przekazywane do odzysku (R4).
 10. **Mieszaniny metali** (kod wg klasyfikacji **17 04 07**) będą magazynowane w metalowych pojemnikach umieszczonych na zewnątrz, w wyznaczonym miejscu o betonowym podłożu obok hal produkcji (hala wanny). Odpady będą przekazywane do odzysku (R4).

C. OGÓLNE ZASADY POSTĘPOWANIA Z ODPADAMI

1. Odpady wytworzone w wyniku prowadzonej działalności będą zbierane w sposób selektywny.
2. Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania (z wyjątkiem składowania) mogą być magazynowane na terenie Zakładu w celu zgromadzenia partii wysyłkowej (ilości uzasadniającej ich transport) nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat.
3. Wytworzone odpady powinny zostać przekazane do unieszkodliwiania lub odzysku do najbliższych położonych miejsc specjalistycznym firmom posiadającym zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami, wydane w trybie przepisów ustawy o odpadach.

4. Transport odpadów do miejsc odzysku lub unieszkodliwiania zostanie powierzony firmom posiadającym zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie transportu odpadów, wydane w trybie przepisów ustawy o odpadach.

II.4.4. ZEZWOLENIE NA PROWADZENIE DZIAŁALNOŚCI W ZAKRESIE ODZYSKU ODPADÓW

II.4.4.1. Rodzaj i ilość odpadów przewidywanych do odzysku w ciągu roku

16 01 20 – szkło - szyby samochodowe – 5 Mg

17 02 02 – szkło – z remontów i demontażu obiektów budowlanych – 2 Mg

19 12 05 – szkło z mechanicznej obróbki odpadów – 13 Mg

II.4.4.2. Miejsce i dopuszczane metody odzysku odpadów

Odzysk odpadów polega na wykorzystywaniu stłuczki szklanej jako pełnowartościowego surowca wsadowego w procesie technologicznym do produkcji szkła w Zakładzie Saint Gobain Glass Sp. z o. o. w Dąbrowie Górniczej, zlokalizowanym przy ul. Szklanych Domów 1.

Zawartość stłuczki w materiale wsadowym waha się w granicach od 15 % do 20 %, w zależności od wymogów jakościowych stawianych taflom szklanej z technologii FLOAT.

II.4.4.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Na terenie Zakładu stłuczka szklana będzie magazynowana w magazynie stłuczki, stanowiącym zamknięty, zadaszony budynek, posiadający betonowe podłoże. Budynek wyposażony jest w suwnicę transportującą stłuczkę w odpowiednie miejsce w zależności od barwy i granulacji. Z magazynu stłuczka szklana transportowana jest przenośnikami taśmowymi do budynku zestawieni surowców, gdzie jest mieszana z innymi składnikami, a następnie transportowana do wanny szklarskiej.

III MONITORING EMISJI SUBSTANCJI I ENERGII DO ŚRODOWISKA ORAZ MONITORING PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH.

III.1. MONITORING EMISJI SUBSTANCJI GAZOWYCH I PYŁOWYCH DO POWIETRZA.

Zobowiązuje się Zakład 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 okresowego (z częstotliwością dwa razy do roku) przeprowadzania pomiarów ilości substancji wprowadzanych do powietrza w zakresie ograniczonym do:

- dwutlenku azotu,
- pyłu

z emitorów wytop szkła – emitory W-1 i W-2,

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”, z wykorzystaniem referencyjnych metodyk określonych dla poszczególnych substancji w przepisach szczególnych.

III. 2. MONITORING ŚCIEKÓW

Ilość i jakość ścieków odprowadzanych z całego Zakładu SaintGobainGlass Polska Sp. z o.o. oraz z zakładu sąsiedniego SaintGobain Sekurit HanGlas Polska Sp. z o.o do kanalizacji miejskiej jest kontrolowana przez Saint-Gobain Glass Polska Sp. z o.o. jako właściciela instalacji . Badania składu ścieków odprowadzanych do kanalizacji są prowadzone przez Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji w Dąbrowie Górniczej dwa razy w roku. Zakres badań określa umowa. W załączniku do umowy zostały określone dopuszczalne wskaźniki zanieczyszczeń oraz dopuszczalne wielkości jednostkowych ładunków zanieczyszczeń dla odprowadzanych ścieków. Kontrolę analityczną jakości i ilości wykonuje PWiK. Firma SaintGobainGlass Polska Sp. z o.o. dodatkowo będzie wykonywać badania ścieków we własnym zakresie dwa razy do roku. Punkt monitoringu – na kanale rozprężnym Ø 800 w ul. Orkana.

Zakres badań obejmuje min:

Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka
Temperatura	°C
PH	
Zawiesiny ogólne	mg/l
ChZT _{Cr}	mgO ₂ /l
BZT ₅	mgO ₂ /l
Azot amonowy	mgN _{NH4} /l
Azot azotynowy	mgN _{No2} /l
Fosfor ogólny	mgP/l
Chlorki	mgCl/l
Siarczany	mgSO ₄ /l
Żelazo ogólne	mgFe/l
Srebro	mgAg/l
Substancje ropopochodne	mg/l
Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/l

III.3. MONITORING HAŁASU.

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 zlokalizowanych na granicy najbliższych terenów objętych ochroną przed hałasem.:

Symbol punktu	Długość geograficzna	Szerokość geograficzna	Wysokość względna [m]
A	50°18'30" N	19°17'50" E	4
B	50°18'25" N	19°18'14" E	4
C	50°18'22" N	19°18'23" E	4
D	50°18'14" N	19°18'22" E	4
E	50°18'18" N	19°18'34" E	4

III.4. MONITORING W ZAKRESIE GOSPODARKI ODPADAMI

1. Prowadzona będzie ewidencja ilościowa i jakościowa wszystkich odpadów wytwarzanych i poddawanych procesowi odzysku w trybie Ustawy o odpadach z zastosowaniem:
 - karty ewidencji odpadu, prowadzonej dla każdego rodzaju odpadu odrębnie
 - karty przekazania odpadu
2. Prowadzona ewidencja będzie obejmować miejsce przeznaczenia odpadów.

III.5. ZAKRES MONITORINGU PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH

Zobowiązuje się Zakład do stałego nadzoru nad stanem technicznym instalacji oraz nad przebiegiem procesu technologicznego.

W Zakładzie funkcjonuje system komputerowy sterowania i regulacji. System z przyrządów pomiarowych odzwierciedla stan wielkości pomiarowych przepływów mediów, temperatur, ciśnień, mocy grzania, pozycji, poziomów itp. Regulowany jest również poziom wszystkich istotnych dla procesu produkcji wielkości fizycznych.

Monitoringowi podlegają między innymi:

Zestawiania

- kontrola i wizualizacja stanów napełnienia silosów, transportu taśmociągami, magazynów surowców i ich rozładunku,
- sterowanie procesem naważania surowców, ich mieszania w mieszarkach, transportu do maszyny zasypowej wanny szklarskiej i poziomu napełnienia zbiorników maszyny zasypowej,
- pomiaru i sterowania podawania wody i pary wodnej do mieszarek.

Wanna

- pomiar i monitoring temperatur ścian, sklepienia i dna wanny,
- pomiar i regulacja ciśnień w wannie,
- pomiar i regulacja temperatury szkła w części wyrobowej wanny,
- sterowanie i kontrola nad procesem rewersyjnej zmiany stron opalania wanny,
- pomiar i regulacja przepływu gazu i powietrza do palników, parametru lambda,
- monitoring wszystkich wentylatorów chłodzenia wanny.

Wanna flotacyjna:

- pomiar temperatur,
- pomiar ciśnień w wannie,
- monitoring toprollerów i kamer,
- pomiar i regulacja podawaniem mieszanki azotu i wodoru jako atmosfery ochronnej float.

Odprężarka:

- pomiar temperatur,
- pomiar i sterowanie mocą grzałek,
- regulacja temperatur w każdej strefie odprężarki.

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów

System monitorowania pracy wani szklarskich stosowany w Zakładzie, podobnie jak stosowany system monitorowania pracy zestawieni umożliwia bieżące śledzenie ilości wykorzystywanych surowców. Stosowane rozwiązania można uznać za w pełni wystarczające.

Monitoring efektywności wykorzystania energii

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

Punkty monitoringu zużywanego gazu

MEDIUM	Lokalizacja licznika	Producent
Gaz	SRP 1	COMMON
Gaz	Kotłownia	COMMON
Gaz	SRP 3	M. Szumski
Gaz	SRP 4	M. Szumski
Gaz	Lustra	KROM//SCH RODER

Liczniki wymagają okresowej legalizacji, zgodnie z obowiązującymi wymaganiami (obowiązujące przepisy i umowa z dostawcą gazu).

III.6. ZASADY GROMADZENIA I PRZEKAZYWANIA WYNIKÓW MONITORINGU

Zobowiązuje się Zakład do ewidencjonowania wielkości emisji wszystkich substancji gazowych i pyłowych emitowanych przez Zakład w zakresie wymaganym do ustalenia opłat za korzystanie ze środowiska, tj. według art. 287 ustawy – Prawo ochrony środowiska:

„Podmiot korzystający ze środowiska powinien prowadzić, aktualizowaną co pół roku, ewidencję zawierającą odpowiednio informacje o ilości i rodzajach gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza oraz dane, na podstawie których określono te ilości”.

Wyniki pomiarów emisji substancji do powietrza i pomiarów hałasu, oraz ewidencje odpadów, należy przechowywać przez okres 5 lat od końca roku, w którym je wykonano oraz przekazywać właściwemu organowi ochrony środowiska, wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz marszałkowi województwa w terminach i układzie prezentacyjnym określonym w przepisach szczególnych.

IV. PLANOWANE DZIAŁANIA I ŚRODKI TECHNICZNE MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE LUB OGRANICZENIA EMISJI

IV.1. Inwestycja polegająca na budowie silosów na stłuczkę szklaną

W ramach inwestycji wykonano dwa silosy stłuczki szklanej. Inwestycja podniesie udział procentowy stłuczki w produkcji szkła płaskiego. Zalety to:

- zmniejszenie zużycia surowców (w tym węglanów)
- zmniejszenie ilości zużywanej do topienia szkła energii (zwiększenie procentowego udziału stłuczki - łatwiejsze topienie)
- zmniejszenie ilości energii wpływa bezpośrednio na zmniejszenie ilości gazu a docelowo na obniżenie emisji ze spalania (redukcja NOx)

Osiągnięcie pełnej zdolności produkcyjnej – koniec 2007 roku.

IV.2. Inwestycja związana z zainstalowaniem dogrzewu elektrycznego

Zaletami zastosowania dogrzewu elektrycznego są:

- zmniejszenie całkowitego poboru energii przez bardziej wydajny dogrzew elektryczny
- obniżenie energii do spalania oraz redukcja NO_x w przeliczeniu na tonę wytopionego szkła
- zastąpienie części energii potrzebnej do wytopu szkła na energię uzyskiwaną z dogrzewu elektrycznego.

Osiągnięcie max. zdolności produkcyjnej (630 Mg/dobę) – koniec 2007 roku.

IV.3. Inwestycja związana z budową elektrofiltru

harmonogram realizacji inwestycji – budowa elektrofiltru		
Lp	etapy inwestycji	termin realizacji
1	zapytanie ofertowe	czerwiec 2009
2	zebranie ofert, wyjaśnienie	czerwiec-wrzesień 2009
3	przetarg	wrzesień
4	wstępny wybór oferenta	wrzesień-październik 2009
5	konsultacje techniczne	październik-grudzień 2009
6	Wybór ofert porównywalnych	grudzień 2009
7	negocjacje	styczeń – luty 2010
8	zamówienie	luty 2010
9	montaż u dostawcy	luty 2010 – luty 2011
10	dostawa	luty 2011
11	budowa i montaż na terenie SGG Dąbrowa Górnicza	luty -czerwiec 2011
12	rozruch	maj- lipiec 2011
13	odbioru i użytkowanie	sierpień – listopad 2011

Uwarunkowania techniczne i ekonomiczne proponowanego harmonogramu

Proponowana inwestycja związana jest ściśle z terminem remontu wanny szklarskiej. Terminy realizacji związane są z pracami wykazanymi w harmonogramie, konieczność chronologiczna oraz proponowane terminy wynikają z czasochłonności wykonania poszczególnych etapów.

V. SPOSÓBY OGRANICZANIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO

Praca instalacji nie wiąże się z transgranicznym oddziaływaniem na środowisko.

VI. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII ORAZ WYMÓG INFORMOWANIA O WYSTĄPIENIU AWARII,

VI.1. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczenia skutków awarii w Zakładzie:

- Wykonywanie regularnych przeglądów instalacji zgodnie z przyjętym harmonogramem
- Stosowanie technik najlepszej praktyki przyjętej przez koncern Saint-Gobain
- Przestrzeganie zasad ochrony przeciwpożarowej

- Ograniczenie stosowania i magazynowania do niezbędnego minimum substancji toksycznych i łatwopalnych
- Przestrzeganie zasad bezpiecznego transportu i rozładunku surowców
- Przestrzeganie zasad i procedur określonych w Systemie Zarządzania Jakością ISO 9001
- Ograniczenie dostępu osób postronnych do instalacji IPPC oraz innych urządzeń funkcjonujących na terenie Zakładu
- Podnoszenie świadomości pracowników

VI.2. Postępowanie w sytuacji wystąpienia awarii przemysłowej.

W razie wystąpienia awarii przemysłowej mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie środowiska należy bezzwłocznie powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej, Wydział Zarządzania Kryzysowego Urzędu Miejskiego w Dąbrowie Górniczej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.

W/w organom Zakład zobowiązany jest:

1. przekazać informacje o:
 - okolicznościach awarii,
 - niebezpiecznych substancjach związanych z awarią umożliwiające dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska,
 - podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenie jej powtórzeniu się
2. dokonywać stałej aktualizacji informacji, o których mowa powyżej, odpowiednio do zmian sytuacji.

VII. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII.

Porównanie rozwiązań stosowanych w Zakładzie z wymaganiami wynikającymi z najlepszych dostępnych technik w zakresie gospodarki energetycznej

Zgodnie z BREF dla branży szkła płaskiego	Saint-Gobain Glass Polska
<i>Poziom zużycia energii</i>	
Poziom zużycia energii w procesie topienia wynosi przeciętnie od 5,5 do 8,0 GJ/tonę wytopionego szkła, przy czym jednostkowa energia wymagana dla całego procesu zwykle nie przekracza 8,0 GJ/tonę	Zgodne Poziom zużycia energii w procesie topienia wynosi 6,5 GJ/ t wytopionego szkła jednostkowa energia wymagana dla całego procesu 7 GJ/t
<i>Główne techniki mające na celu zmniejszenie zużycia energii</i>	
Technika topienia i elementy konstrukcyjne pieca (np. regeneratory, rekuperatory, topienie elektryczne, opalanie tlenowo-paliwowe oraz dogrzew elektryczny)	Zgodne <ul style="list-style-type: none"> • Piec regeneracyjny, • Dogrzew elektryczny
Kontrola procesu spalania i wybór paliwa (np. palniki wytwarzające małe ilości NOx, spalanie stechiometryczne, opalanie olejem/gazem)	Zgodne <ul style="list-style-type: none"> • Stosowanie palników niskoemisyjnych • Opalanie gazem wysokometanowym • Spalanie stechiometryczne

Wykorzystanie stłuczki	Zgodne <ul style="list-style-type: none"> Wykorzystanie stłuczki własnej Odzysk stłuczki odpadowej dostarczanej z zewnątrz
Kotły odzysknicowe	brak
Wstępne podgrzewanie stłuczki/zestawu	Zgodne Prowadzone jest wstępne podgrzanie zestawu

Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej stosowane w Saint – Gobain Glass, spełniają wymogi Najlepszych Dostępnych Technik (BAT), opisane „Dokumencie referencyjnym”, zatwierdzonym przez Komisję Europejską.

VIII. ZOBOWIĄZUJE SIĘ SAINT GOBAIN GLASS POLSKA Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej; ul. Szklanych Domów 1 do:

V.1. Przeprowadzania systematycznych prac i badań nad ulepszaniem technik wytopu szkła płaskiego metodą FLOAT.

V.2. Przedłożenia szczegółowej informacji (raportu) z realizacji ustaleń niniejszej decyzji:

- po 5 latach od uprawomocnienia się niniejszej decyzji,
- albo wcześniej w przypadku zmiany przepisów prawnych względnie zmian w BAT.

IX. POSTĘPOWANIE PO ZAKOŃCZENIU DZIAŁALNOŚCI

W okresie obowiązywania pozwolenia nie przewiduje się likwidacji instalacji.

X. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA

Ustala się termin ważności pozwolenia na okres **10 lat od daty wydania decyzji**.

XI. ZAŁĄCZNIKI

Integralną częścią niniejszej decyzji jest wniosek – dokumentacja opracowana w czerwcu 2006 (wersja uzupełniona uwzględniająca wezwania Urzędu Miasta Dąbrowa Górnicza WER.7639-1/06 z dn. 21.07.2006, 03.10.2006, 08.11.2006) wraz z załącznikami do dokumentacji.

U Z A S A D N I E N I E

Firma Saint – Gobain Glass Polska Sp. z o.o. ul. Szklanych Domów 1; 42 – 530 Dąbrowa Górnicza, wystąpiła do Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej wnioskiem z dnia 07.07.2006 o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji produkcji szkła płaskiego, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej przy ul. Szklanych Domów 1.

Analiza wniosku wykazała, że przedmiotowa instalacja zalicza się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie art.201 *Ustawy z 27.04.2001 Prawo ochrony środowiska – tekst jednolity Dz.U. z 2006 roku Nr 129 poz. 902 z późn. zm.* (zwanej dalej Poś) oraz z punktem 3.3 załącznika do *Rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 26.07.2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska*

jako całości (Dz.U. z 2002r. Nr122 poz.1055). Wobec powyższego instalacja do wytopu szkła płaskiego metoda FLOAT wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z wnioskiem prowadzącego instalację pozwoleniem zintegrowanym objęto następujące procesy i związane z nimi oddziaływania w zakresie emisji substancji do powietrza, emisji hałasu, generowania i odzysku odpadów:

- a) procesy przygotowania surowców (składników zestawu szklarskiego) – zestawiania,
- b) proces wytopu szkła – wanna szklarska,
- c) proces formowania tafli szklanej,
- d) proces odprężania tafli,
- e) proces cięcia – urządzenia krojące.

Pozostałe obiekty i urządzenia objęte zostaną w miarę potrzeby pozwoleniami sektorowymi w zakresie przewidzianym przepisami ochrony środowiska.

Dalsza analiza wniosku wykazała braki i nieścisłości w jego treści, w związku z czym prowadzący instalację pismami WER.7639-1/06 z dnia 21.07.2006; 03.10.2006 oraz 08.11.2006 został wezwany do uzupełnienia dokumentacji. Uzupełnienia dokonano pismami z dnia 02.08.2006; 27.10.2006 oraz 27.11.2006.

Zgodnie z art. 209. ust.1 Poś wniosek przesłano Ministrowi Środowiska.

Zakład Saint Gobain Glass Polska Sp. z o.o. nie zalicza się do zakładów o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (*Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dn. 09.04.2002 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. – Dz.U. Nr58 poz.535 z późn. zm.*). W związku z powyższym zgodnie z art.211 ust.2 pkt.4 Poś w decyzji określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii

Ponieważ spełnienie wymagań najlepszych możliwych technik wiąże się z realizacją działań w okresie na jaki ma być wydane pozwolenie, w pkt.IV decyzji określono planowane działania i środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenia emisji, zgodnie z art.211 ust.2a Poś.

Po zrealizowaniu wskazanych w decyzji działań, w znacznym stopniu zostanie ograniczona emisja substancji do powietrza, głównie emisja pyłu PM10. Tym samym Zakład spełni wymagania najlepszych dostępnych technik.

W celu obniżenia emisji PM10 zainstalowany zostanie elektrofiltr, co zapewni dotrzymanie następujących poziomów emisji:

- $\text{pył} \leq 30 \text{ mg/Nm}^3$,
- $\text{HF} \leq 5 \text{ mg/Nm}^3$
- $\text{HCl} \leq 30 \text{ mg/Nm}^3$,

Zakład planuje realizację inwestycji zabudowy elektrofiltru w okresie czerwiec 2009 – grudzień 2011. Termin podjęcia tych działań jest związany z terminem planowanego remontu wanny szklarskiej (rok 2011).

Zgodnie z art.211 ust.3a Poś przed wydaniem decyzji dokonano uzgodnienia z wojewódzkim inspektorem ochrony środowiska. Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Katowicach Postanowieniem znak In.PZ/113/31/2006/gj z dn. 04.01.2007 uzgodnił projekt pozwolenia zintegrowanego dla instalacji linii produkcji szkła płaskiego w technologii FLOAT.

Zgodnie z art.218 Poś, przedmiotowe postępowanie zostało przeprowadzone z udziałem społeczeństwa. Udział społeczeństwa zapewniono poprzez podanie do publicznej wiadomości:

- informacji o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie, danych o przedmiotowym wniosku
- informacji o możliwości składania uwag i wniosków w terminie 21 dni od chwili ukazania się zawiadomienia.

Zawiadomienie j.w. zamieszczono na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń tut. Urzędu. W ustawowym terminie żadne uwagi i wnioski nie wpłynęły.

Przy analizie wniosku i określaniu warunków eksploatacji instalacji uwzględniono warunki lokalne. Na terenie Aglomeracji Górnośląskiej, w skład której wchodzi miasto Dąbrowa Górnicza, naruszone zostały standardy jakości powietrza dla pyłu zawieszonego PM10 (*Rozporządzenie nr 17/2004 Wojewody Śląskiego z dn. 24.03.2004 r. w sprawie określenia programu ochrony powietrza dla strefy p/n Aglomeracja Górnośląska – Dziennik Urzędowy Województwa Śląskiego z roku 2004.roku Nr23 poz.793*).

Przy założeniach emisji orzeczonej niniejszym pozwoleniem eksploatacja instalacji nie będzie powodowała przekroczeń stężeń substancji określonych w *Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dn. 06.06.2002 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji (Dz.U. Nr87 poz.796)* oraz *Rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 05.12.2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2003 Nr01 poz.12)*.

Użytkowanie instalacji nie spowoduje również przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach podlegających ochronie przed hałasem.

Podczas eksploatacji instalacji prowadzony będzie monitoring technologiczny oraz monitoring środowiska, zgodnie z danymi zawartymi we wniosku, oraz zgodnie z *Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dn. 27.02.2003 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz.U. z 2003 Nr59 poz.529)*. i *Rozporządzeniem nr 17/2004 Wojewody Śląskiego z dn. 24.03.2004 r. w sprawie określenia programu ochrony powietrza dla strefy p/n Aglomeracja Górnośląska (Dziennik Urzędowy Województwa Śląskiego z roku 2004.roku Nr23 poz.793)*.

Pomiary emisji substancji do powietrza oraz pomiary hałasu, będą prowadzone zgodnie z *Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283/2004 r., poz. 2842)*.

Ewidencja odpadów będzie prowadzona zgodnie z przepisami *Ustawy o odpadach*

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

P o u c z e n i e

- Od niniejszej decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach za pośrednictwem Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania (art.127 § 1 i 2, art. 129 § 1 i 2 *Kodeksu postępowania administracyjnego*).
- Przed upływem terminu do wniesienia odwołania decyzja nie ulega wykonaniu. Wniesienie odwołania w terminie wstrzymuje wykonanie decyzji (art. 130 §1 i §2 *Kodeksu postępowania administracyjnego*)
- Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach gdy nastąpią zmiany w najlepszych dostępnych technikach pozwalające na znaczne zmniejszenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy wynikać to będzie z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska (art.216 w związku z art.195 ust.1 pkt.2 Ustawy Prawo ochrony środowiska)

Zgodnie z art.19 Ustawy z dn. 16.11. 2006 r o opłacie skarbowej (Dz.U. z 2006 Nr225 poz.1635), jeżeli złożono podanie, załączniki do podania, dokonano zgłoszenia lub wystąpiono z wnioskiem o dokonanie czynności urzędowej albo z wnioskiem o wydanie zaświadczenia lub zezwolenia (pozwolenia, koncesji), albo sporządzono dokument stwierdzający ustanowienie pełnomocnika lub jego odpis, wypis, przed dniem wejścia w życie ustawy, stosuje się przepisy dotychczasowe.

W związku z powyższym, opłatę skarbową, zgodnie z ustawą z dn. 9.09.2000 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity Dz. U. z 2004 r. Nr 253, poz. 2532 ze zmianami) w postaci znaków skarbowych (5,00 zł. – od podania, 2,00 zł. – od załączników), pobrano i skasowano na podaniu.

Kopia o dowodu wpłaty nr z dn.w wysokości zł za wydanie pozwolenia, wniesionej na konto Urzędu Miejskiego w Dąbrowie Górniczej, pozostaje w aktach sprawy organu wydającego pozwolenie.

Otrzymuje:

1. Saint – Gobain Glass Polska Sp. z o.o. ul. Szklanych Domów 1 42 – 530 Dąbrowa Górnicza
2. WER a / a

Do wiadomości:

1. Marszałek Województwa ul. Ligonía 46; 40 – 037 Katowice
2. Śląski Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska ul. Wita Stwosza 31; 40 – 042 Katowice
3. Ministerstwo Środowiska ul. Wawelska 52/54; 00 – 922 Warszawa