

**Prezydent Miasta  
Dąbrowy Górniczej  
woj. Śląskie**  
WER.6223.3.2014.OL

## **DECYZJA**

Na podstawie art.104 *Ustawy z 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz.U. z 2017r. poz.1257 z późn. zm.)*, art.181 ust.1 pkt.1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust.1, art.193 ust.1 pkt.3, art.193 ust.3, art. 201 ust.1, art. 202, art. 204 ust.1, ust.3, ust.4, art. 211, art.217, art. 376 pkt.2, art. 378 ust.1, *Ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz.U. z 2018 poz.799 z późn. zm.)*, pkt.3 p.pkt.9 załącznika do *Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 poz.1169)*, po rozpatrzeniu wniosku spółki Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. 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 wydania nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania dla instalacji do produkcji szkła płaskiego FLOAT 2 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**

- A.** Ujednolicić tekst pozwolenia zintegrowanego udzielonego Decyzją Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej znak WER.7639-2/08 z dnia 03.06.2008r. (zmienionego Decyzją Marszałka Województwa Śląskiego w Katowicach nr 1448/OS/2013 z dnia 04.07.2013r., Decyzją Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej WER.6223.3.2014.OL z dnia 04.12.2014r.), Spółce 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) dla instalacji linii produkcji szkła płaskiego w technologii FLOAT - FLOAT 2 (adres instalacji: Dąbrowa Górnicza ul. Szklanych Domów 1) w następujący sposób:

### **I. Rodzaj i parametry instalacji.**

Prowadzący instalację:

Saint-Gobain Glass Polska Sp. z o.o. – Regon: 272302144, NIP: 6291006914

#### **I.1. Ogólna charakterystyka instalacji IPPC.**

Instalacja do produkcji szkła płaskiego metodą FLOAT - linia technologiczna FLOAT - F2 jest eksploatowana w zakładzie Saint-Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej.

### I.1.1. Zdolność produkcyjna instalacji IPPC

Instalacja	Rodzaj Działalności	Zdolność produkcyjna [ton/dobę]	Data uruchomienia
Instalacja do wytopu szkła FLOAT 2	Wytop szkła i produkcja szkła płaskiego metodą FLOAT	750	Czerwiec 2008

### I.1.2. Elementy instalacji linii produkcji szkła płaskiego FLOAT 2

**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 750 t/d dla linii FLOAT 2
- 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.

### 1.2. Parametry urządzeń wchodzących w skład instalacji IPPC

URZĄDZENIE	CHARAKTERYSTYCZNE PARAMETRY
<b>ZESPÓŁ URZĄDZEŃ DO ROZŁADUNKU I MAGAZYNOWANIA SUROWCÓW</b>	
Piasek	Trzy silosyienne, 540 m <sup>3</sup> / silos
Soda	Dwa silosy, pojemność - 540 m <sup>3</sup>
Dolomit	Silos, pojemność - 540 m <sup>3</sup>
Wapień	Silos, pojemność - 270 m <sup>3</sup>
Nefelin	Silos, pojemność 130 m <sup>3</sup>
Sulfat	Silos, pojemność 130 m <sup>3</sup>
Kalumit	Silos, pojemność 130 m <sup>3</sup>
Żelazo	Silos, pojemność 130 m <sup>3</sup>
Węgiel	Silos, pojemność 5 m <sup>3</sup>
Rozładunek do silosów odbywa się systemem pneumatycznym z wydajnością: Średnia - 25-30t/h	
stłuczka	Cztery silosy o pojemności każdy 210 m <sup>3</sup>
<b>ZESPÓŁ URZĄDZEŃ ZESTAWIARNI WSADU SZKLARSKIEGO</b>	
System naważania - urządzenia	Wagi pod silosami, każdy z surowców ma własną wagę z zakresem i dokładnością ważenia, zakres od 3t do 10 kg,

	<p>dokładność +/- 2kg do +/- 2g.</p> <p>Transport surowców do mieszarek taśmociągami głównym CB1M</p> <p>w układzie „sandwicza”</p>
System mieszania- urządzenia	2 mieszarki do zestawu, pojemność 4500 l każda, zbiornik podmieszarkowy jako bufor zestawu
<b>WYTOP 1 FORMOWANIE SZKŁA</b>	
piec hutniczy do topienia szkła (wanna szklarska) wraz z kominem	Piec typu F430 FRC, pow. topienia 434 m <sup>3</sup> , 7 palników, dogrzew elektryczny, komin h =101m
urządzenie do formowania tafli szklanej typu FLOAT	<p>Długość 69,5 m; szerokość 8,7 m (część szeroka), 5,8 m (część wąska);</p> <p>Grubość szkła:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- max 10 mm,</li> <li>- min: 2,9 mm</li> </ul> <p>Temperatura:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- wlot 1100°C</li> <li>- wylot 600°C</li> </ul> <p>Prędkość:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- min 3m/min</li> <li>- max 20m/min</li> </ul> <p>Instalacja azot + wodór: 1450m<sup>3</sup>/h + 100m<sup>3</sup>/h</p>
piec „RKO” do chłodzenia i rozprężania tafli szklanej	<p>Długość 144 m; szerokość 5,6 m</p> <p>Moc ogrzewania 934 kW</p> <p>Moc chłodzenia 366 kW</p> <p>Temperatura:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- wlot 600°C</li> <li>- wylot 70°C</li> </ul>
Linia cięcia szkła, tzw. Equarri	<p>Urządzenia linii:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pomiar grubości, naprężeń i temperatury: Biasoligne</li> <li>- kamera detekcji kształtu tafli</li> <li>- ISRA: kontrola wad szkła</li> <li>- mosty tnące (2 wzdłużne i 3 poprzeczne)</li> <li>- 3 klapy do bunkrowania szkła</li> <li>- 4 sztaplarki (2 duże do formatów 4,5-6,15/2,86-3,66m; 2 małe do formatów 0,75-2,8/2,86-3,66m, oraz do formatów HDLF 0,75-1,83/1,43-1,83)</li> </ul> <p>Prędkość tafli szkła:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- min 39m/min</li> <li>- max 81m/min</li> </ul>
<b>Wytwornice pary 1 sztuka</b> Wytwornica pary - (LOOS GmbH International DF)	<p>Pojemność - 0,1 m<sup>3</sup></p> <p>Pow. ogrzewalna 21,9 m<sup>2</sup>, - 0,766 MW</p> <p>Wydajność - 1000kg/h</p>
<b>Układ chłodzenia</b> zbiornik wody powrotnej pompy obiegowe: trzy - ETANORM G-200-250 G10 jedna - KSB Diesel Pump pompy uzupełnienia: trzy -ETANORM G- 40-250 G10 Emergency Pump: KSB Diesel Pump	<p>Pojemność 100 m<sup>3</sup></p> <p>wydajność 350 m<sup>3</sup>/h</p> <p>wydajność 700 m<sup>3</sup>/h</p> <p>wydajność 50 m<sup>3</sup>/h</p>

<p>Etanom RG 150-500.1          6 wież chłodniczych Typ ESW 142-46J          1 wieża chłodnicza Typ AT 19-76          Układ rurociągów</p>	<p>wydajność 400m<sup>3</sup>/h          wydajność 400m<sup>3</sup>/h          moc 2120,5 kW          moc 1008,2 kW</p>
<b>URZĄDZENIE OCZYSZCZAJĄCE GAZY TECHNOLOGICZNE Z PIECA NR 2</b>	
<p>zespół rozładowania odczynnika, silos magazynowy, układ dozowania i wtryskiwania, wtrysk wapna do wieży reakcyjnej celem przeprowadzenia procesu neutralizacji gazów kwaśnych,</p>	<p>Rozładunek samochodowej cysterny z odczynnikiem za pomocą sprężonego powietrza bezpośrednio do silosu.          Pojemność silosu odczynnika: 70 m<sup>3</sup>          Wapno jest wtryskiwane bezpośrednio do wieży reakcyjnej</p>
	<p>Metoda sucha          Ilość nominalna wapna: 10 kg/h, maksymalnie 35 kg/h.</p>
<p>Zasuwa fałszywego powietrza do chłodzenia spalin surowych,</p>	<p>Zainstalowane na początku kanału spalinowego o śr. 1 m.          Możliwe obniżenie temp. do 370°C</p>
<p>elektrofiltr wraz z systemem transportu i magazynowania pyłu,</p>	<p>Elektrofiltr zaprojektowany do pracy w temperaturze 400°C (Maksymalna temperatura spalin 420°C). Zebrany pył w elektrofiltrze jest transportowany za pomocą przenośnika do kruszarki, następnie do silosa przesyłowego i dalej za pomocą sprężonego powietrza transportowany do silosa pyłu          Pojemność silosa pyłu: 70 m<sup>3</sup>          Odpowiednie dla 40 dni operacji</p>
<p>kanal spalin surowych, kanal pośredni i kanal spalin czystych, służące do realizacji procesu oczyszczania w instalacji,</p>	<p>Kanal spalin surowych - śr. 2,5 m, z izolacją (całkowita długość około 15 mb), z reaktorem          Kanal spalin czystych - śr. 2,0 m, zaizolowany (całkowita długość około 26 mb)</p>
<p>wentylator wyciągowy,</p>	<p>Wentylator o mocy 400 kW (sterowany za pomocą falownika)</p>
<p>pomieszczenie szaf sterowniczych, falownik i zasilanie pozostałych urządzeń instalacji</p>	<p>Urządzenia zainstalowane w wydzielonym pomieszczeniu pod ESP.          Moc zainstalowanych urządzeń:          - transformatory - 106kW          - wentylator - 400 kW          - dozowanie odczynnika - 4 kW          - transport pyłu – pneumatyczny          - kompresory sprężonego powietrza - 22 kW (każdy, razem 2 szt.)          - osuszacz - 0,2 kW</p>

### I.3. Opis Procesu Produkcyjnego

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

**Przygotowanie wsadu surowcowego do pieca szklarskiego** polegać będzie na odważaniu poszczególnych składników. Podstawowe, tradycyjne surowce, takie, jak piasek kwarcowy, soda, dolomit, wapień, nefelin, siarczek, tlenki żelaza i innych metali oraz około 20% dodatku stłuczki szklanej będą przygotowywane w zestawiaalni surowców. Odważanie realizowane będzie 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 taśmociągami do wanny szklarskiej.

**Topienie surowców** odbywać się będzie 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 regeneratory dostarczające powietrze o określonej temperaturze do przestrzeni spalania nad samą wanną (topioną masą szklarską). Spaliny odprowadzane będą do stalowego komina W-101 o wysokości 100,1 m poprzez system regeneratorów, w których następuje odzysk ciepła spalin poprzez nagrzew ich masywu ceramicznego, a uzyskane ciepło służy do nagrzewania powietrza do spalania. Oba układy regeneratorów, pracujących na przemian, spełniają jednocześnie rolę komory osadczą, 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. Poprzez nadmuch powietrza, następuje studzenie i ujednoludnienie termiczne płynnej masy szklanej w celu uzyskania odpowiednich parametrów jej formowania przed opuszczeniem wanny. Masa szklana odprowadzana jest z wanny szklarskiej przez przewężenie zwane kanałem do kąpieli cynowej. Wylot odciągu gazów z nad tego miejsca procesu stanowi stalowy emitator W-102. Nośnikiem energii dla topienia wsadu szklarskiego w celu otrzymania masy szklarskiej jest gaz ziemny.

**Formowanie taflí szklanej.** Odpowiednio przygotowana masa szklana (o temperaturze ok. 1100°C) jest wylewana poprzez końcową część pieca (zwaną kanałem), do hermetycznie zamkniętego bloku, zwanego urządzeniem Float, w którym, w wannie szamotowej, znajduje się około 9-centymetrowa warstwa płynnej cyny. Urządzenie Float jest właściwym, głównym urządzeniem służącym do ukształtowania i produkcji taflí szklanej o wysokiej jakości. W tym urządzeniu zachodzi bowiem, poprzez dobór i utrzymywanie odpowiednich parametrów technologicznych (temperatury, szybkości schładzania i formowania) kształtowanie taflí 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 (taflí szklanej), aż do uzyskania odpowiedniej grubości taflí szkła – zwykle od 2 do 12 mm. Możliwe jest jednak uzyskanie taflí szklanej o grubości aż do 19 mm. Proces formowania taflí prowadzony jest w atmosferze azotu i wodoru.

Podczas formowania szkła przez system wymienników ciepła w górnej części urządzenia Float temperatura powstającej taflí 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 148,5 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 taflí 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). Tafle 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. Tafle nie spełniające 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).

Tafle szklane powstałe w wyniku rozkroju wstęgi stanowią półprodukt do dalszego przerobu (np. produkcji luster) lub są gotowym produktem handlowym zakładu.

### **Dogrzew elektryczny**

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. Dogrzew elektryczny zrealizowany w 3 strefach (F1, F2, source), każda ze stref zasilana mocą regulowaną do 2,5 MW.

Wykorzystanie mocy w poszczególnych strefach uzależnione jest od wielkości wytopu szkła w piecu.

Dopływ dodatkowej energii cieplnej umożliwia:

- zwiększenie wydajności przy niezmienionej jakości,
- poprawę jakości przy niezmienionej wydajności,
- 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.

Wykonane z bardzo czystego molibdenu pręty elektrod doprowadzają prąd przemienny do masy stopionego szkła w piecu. Elektrody umieszczone są pionowo i wnikają w masę szkła poprzez otwory w dnie pieca. Specjalny mechanizm umożliwia wsuwanie elektrod w masę szklaną dla uzyskania niezbędnej impedancji.

Elektrody podłączone są do trójfazowego źródła zasilania o regulowanym napięciu za pośrednictwem szyn i kabli. Moc źródła zasilania wystarcza do nieprzerwanego doprowadzania wymaganej ilości energii elektrycznej do płynnej masy szklanej.

Układ chłodzenia wodnego (lub w razie jego awarii bezpośrednie chłodzenie wodą) zapobiega wzrostowi temperatury elektrod powyżej temperatury utleniania molibdenu.

Dodatkową ochronę przed utlenianiem elektrod stanowi gaz ochronny (azot) przepływający między elektrodą a płaszczem chłodzącym.

### **I.4. Zużycie surowców, paliw i energii**

L.p.	Parametr	Jednostka	Instalacja FLOAT 2 o zdolności produkcyjnej 750 ton/dobę
1.	piasek	Mg/rok	170000,00
2.	soda	Mg/rok	50000,00
3.	dolomit	Mg/rok	37000,00
4.	wapień	Mg/rok	10000,00
5.	kalumit	Mg/rok	4200,00
6.	nefelin	Mg/rok	2600,00
7.	sulfat	Mg/rok	2400,00
8.	Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	Mg/rok	1100,00
9.	stłuczka szklana	Mg/rok	58500,00
10.	pył z elektrofiltra	Mg/rok	420
11.	węgiel	Mg/rok	33,00

L.p.	Parametr	Jednostka	Instalacja FLOAT 2 o zdolności produkcyjnej 750 ton/dobę
12.	azot	mln Nm <sup>3</sup> /rok	13,50
13.	wodór	mln Nm <sup>3</sup> /rok	0,83
14.	cyna	Mg/rok	31,00
15.	olej do cięcia szkła	dm <sup>3</sup> /rok	3000,00
16.	puder rozdzielający	Mg/rok	5,00
17.	sorbacal	Mg/rok	420,00
18.	amoniak 24 +/- 0,9%	Mg/rok	703,00
19.	gaz ziemny	mln m <sup>3</sup> /rok	47,00
20.	energia elektryczna	MWh/rok	68000,00
21.	Woda	m <sup>3</sup> /rok	117000,00

## 1.5. Gospodarka wodno-ściekowa w zakładzie

### 1.5.1. Gospodarka wodna:

Zakład Saint-Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o w Dąbrowie Górniczej zaopatrywany jest w wodę na podstawie zawartych umów:

- woda do celów socjalno - bytowych: z miejskiej sieci wodociągowej zakładu Dąbrowskie Wodociągi w Dąbrowie Górniczej.
- woda do celów przemysłowych - z sieci Przedsiębiorstwa Usług Wodociągowych HKW Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej (działającego przy Mittal Steel Poland S.A.). Szacowana ilość zużywanej wody wynosi ok. 50 000 m<sup>3</sup>/rok.

Woda wykorzystywana jest do następujących celów:

- socjalno — bytowych pracowników
- cele porządkowe (utrzymanie porządku oraz w laboratorium znajdującym się w zakładzie),
- przemysłowych

Woda przemysłowa zużywana jest w Zakładzie do następujących celów:

#### Instalacje IPPC F2

- do zwilżania zestawu szklarskiego —Zestawiarnia F2,
- do uzupełnienia strat obiegów chłodniczych — przeznaczonych do chłodzenia urządzeń wanna F2 i FLOAT F2.

Woda stosowana do uzupełniania strat obiegów chłodniczych jest poddawana uzdatnieniu poprzez filtrację, oraz preparację środkiem antykorozyjnym i biocydem.

### 1.5.2. Gospodarka ściekowa

W Zakładzie Saint-Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o w Dąbrowie Górniczej powstają następujące rodzaje ścieków:

- ścieki przemysłowe,
- ścieki bytowe,
- wody opadowe.

Zakład Saint-Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o odprowadza ścieki przemysłowe (stanowiące mieszaninę ścieków bytowych i ścieków przemysłowych) do urządzeń

kanalizacyjnych przedsiębiorstwa Dąbrowskie Wodociągi w Dąbrowie Górniczej, na podstawie zawartej umowy oraz obowiązującego pozwolenia wodno prawnego.

Ilość ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji IPPC - linii technologicznej do produkcji szkła płaskiego FLOAT F2 wynosi około 18 300 m<sup>3</sup>/rok,

Ścieki odprowadzane z terenu zakładu Saint-Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. z instalacji IPPC — Float 2, stanowią mieszaninę ścieków:

- przemysłowych - pochłoniczych (urządzeń pieca szklarskiego oraz z urządzenia wanny float),
- ścieków socjalno-bytowych pochodzących z łazien i sanitariatów.

Oprócz powyższych do kanalizacji odprowadzane są ścieki przemysłowe z innych części zakładu nie objętych zakresem niniejszego pozwolenia.

Technologia wytopu szkła zastosowana w instalacjach IPPC nie jest źródłem ścieków przemysłowych. Jedynym źródłem ścieków powstających w ramach instalacji jest obieg chłodzący wanien i urządzeń FLOAT. Obieg chłodzący jest obiegiem zamkniętym, a ścieki stanowią wodę zużytą w procesie czyszczenia filtrów. Proces czyszczenia odbywa się samoczynnie.

Wskaźniki ścieków przemysłowych wprowadzanych do kanalizacji Spółki Dąbrowskie Wodociągi w Dąbrowie Górniczej:

1. Temperatura
2. Odczyn,
3. ChZT
4. BZT5
5. Zawiesiny ogólne
6. Azot amonowy
7. Fosfor ogólny
8. Chlorki
9. Siarczany
10. Substancje ekstrahujące się eterem naftowym
11. Azot azotynowy
12. Węglowodory ropopochodne

Z uwagi na brak bezpośredniego powiązania technologicznego z analizowaną instalacją IPPC, całą zakładową kanalizację odprowadzającą wody opadowe i roztopowe traktuje się jako instalację inną niż IPPC i niepowiązaną z przedmiotową instalacją IPPC.

Kanalizacja wód opadowych i roztopowych jest wyłączona poza zakres pozwolenia zintegrowanego.

Odprowadzanie ścieków deszczowych z terenu zakładu Saint Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. do Potoku Rakówka odbywa się na podstawie obowiązującego pozwolenia wodno – prawnego.

## **II. Warunki eksploatacji instalacji**

### **II.1. Ochrona powietrza**

#### **II.1.1. Emitory ciągu technologicznego procesu wytopu szkła**

Emitor W-101 - Komin pieca szklarskiego (główny emitor linii FLOAT F2).

Piec szklarski wyposażony jest w odpylacz elektrostatyczny z systemem suchego oczyszczania gazów kwaśnych, umożliwiający redukcję emisji pyłu i gazów kwaśnych, przed wprowadzeniem



gazów odlotowych do emitora W-101 i dalej do atmosfery. Posiada też zainstalowane palniki niskoemisyjne, które pozwalają na znaczące ograniczenie emisji tlenków azotu.

W celu zapewnienia pełnej dyspozycyjności elektrofiltra, konieczne jest systematyczne przeprowadzanie jego przeglądów, w tym przeglądów połączonych z wyłączeniem elektrofiltra z pracy i odprowadzaniem nieoczyszczonych w nim gazów odlotowych z pieca bezpośrednio do komina (W-101), przez okres do dwóch tygodni w roku (336 h/rok).

Emitory W-102/1 i W-102/2 — wyloty nr 1 i nr 2 z wanny szklarskiej.

Są to dwa jednakowe odciągi gazów znad wylotu masy szkła z wanny szklarskiej - bez urządzeń redukujących emisję. Z emitora do atmosfery wydostają się: pył zawieszony PM-10 (w tym selen i metale analogicznie jak dla emitora głównego), dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, tlenek węgla, dwutlenek węgla, chlorowodór, fluor i fluorki.

Emitor F-101.

Jest to wylot z bloku linii FLOAT — bez urządzeń redukujących emisję. Z emitora do atmosfery wprowadzane są: pył PM-10 (w tym cyna), dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, tlenek węgla.

Emitor Z-101.

Wylot gazów spalinowych z wytwornicy pary (LOOS International DF) o mocy cieplnej 0,766 MW, opalanej gazem ziemnym wysokometanowym.

Emitor Z-114 wyprowadzenia z filtra silosu pyłów z ESP2.

Jest to zadaszony wylot zanieczyszczonego pyłem zawieszonym PM-10 powietrza z odpowietrzenia silosu pyłu lotnego wyłapanego w elektrofiltrze pieca nr 2. Powietrze jest odpylane w filtrze tkaninowym.

Emitor Z-115 - odprowadzenie pyłu ze zrzutu stłuczki podczas tranzycji.

Jest to zadaszony wylot zanieczyszczonego pyłem zawieszonym PM-10 powietrza z odciagu tzw. „pierwszej kłapy”, którą następuje zrzut stłuczki podczas tranzycji. Powietrze jest odpylane w komorze rozprężnej.

## **II.1.1A. Emitory instalacji pomocniczej powiązanej bezpośrednio z instalacją IPPC**

Emitory U-101/1 i U-101/2 – generator prądu (awaryjny), o maksymalnej mocy elektrycznej 1,575 MVA, zasilany olejem napędowym.

Emitory U-102/1 i U-102/2 – generator prądu (awaryjny), o maksymalnej mocy elektrycznej 1,575 MVA, zasilany olejem napędowym.

Emitory U-103/1 i U-103/2 – generator prądu (awaryjny), o maksymalnej mocy elektrycznej 1,575 MVA, zasilany olejem napędowym.

Generatory prądu służą do zabezpieczenia pracy instalacji w przypadku przerw w zasilaniu prądem. Pracują do 24h/rok każdy, gdy wykonywane są próby ruchowe agregatów. Podczas prób generatory pracują jednocześnie.

## **II.1.2. Urządzenia ochrony powietrza.**

1. Linia FLOAT wyposażona jest w elektrofiltr elektrostatyczny (ESP2), 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 znajduje się za elektrofiltrem linii FLOAT 2. Przed systemem DeNOx znajduje się system mieszania spalin, który zapewnia równomierny ich przepływ wraz z 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 o mocy cieplnej maksymalnie ok. 2,8 MW – na potrzeby zapewnienia poprawnego działania złoża katalitycznych systemu DeNOx 2.

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 elektrofiltrow – ochronę katalizatorów przed pyłem.

Spaliny z układu dogrzewu (czas pracy: 216 h/rok) są włączone do głównego emitora procesu wytopu szkła (W-101).

Dla linii FLOAT 2 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.

2. Filtr workowy zainstalowany na silosie pyłów z elektrofiltrow (Z-114)
3. Skrzynka rozprężna (komora osadczą) na odprowadzeniu pyłu ze zrzutu stłuczki podczas tranzytu (emitor Z-115).

### II.1.3. Parametry emitatorów instalacji do wytopu szkła (IPPC) oraz instalacji pomocniczej, powiązanej bezpośrednio z instalacją IPPC

Nr emitora	Źródło emisji / Proces	h	p x q	d lub d <sub>r</sub>	Czas pracy	Typ wylotu
		[m]	[m]	[m]	[h/rok]	
A	B	C	D	E	F	G
<b>Emitory II linii wytopu i produkcji szkła płaskiego; Float 2 (instalacja IPPC do wytopu szkła – F2):</b>						
W-101	Piec szklarski 2 (główny komin pieca z	100,1	---	2,00	8760	O

Nr emitora	Źródło emisji / Proces	<i>h</i>	<i>p x q</i>	<i>d</i> lub <i>d<sub>r</sub></i>	Czas pracy	Typ wylotu
		[m]	[m]	[m]	[h/rok]	
A	B	C	D	E	F	G
	proces wytopu)					
W-102/1	Wanna szklarska 2, wylot 1 znad upustu masy szkła	25,00	---	1,30	8760	Z
W-102/2	Wanna szklarska 2, wylot 2 znad upustu masy szkła	25,00	---	1,30	8760	Z
F-101	Urządzenie Float 2	23,00	---	0,25	8760	Z
Z-101	Wytwornica pary o mocy 0,776 MW	37,00	---	0,37	8760	O
Z-114	Filtr silosu pyłu z elektrofiltru ESP2	17,50	---	0,20	300	Z
Z-115	Komora osadcza zrzutu stłuczki podczas tranzycji	24,00	---	0,20	1000	P
<b>Emitory instalacji pomocniczej, powiązanej bezpośrednio z instalacją IPPC</b>						
U-101/1	Generator prądu 1,575 MVA nr 1	5,00	---	0,40	24	O
U-101/2	Generator prądu 1,575 MVA nr 1	5,00	---	0,40	24	O
U-102/1	Generator prądu 1,575 MVA nr 2	5,00	---	0,40	24	O
U-102/2	Generator prądu 1,575 MVA nr 2	5,00	---	0,40	24	O
U-103/1	Generator prądu 1,575 MVA nr 3	5,00	---	0,40	24	O
U-103/2	Generator prądu 1,575 MVA nr 3	5,00	---	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

#### II.1.4. Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza z instalacji do wytopu szkła (IPPC)

Emitor	Źródło emisji / Proces	Substancja	Emisja		
			do 04.09.2018 r.	od 05.09.2018 r.	
			[kg/h]	[kg/h]	[mg/m <sup>3</sup> u] <sup>1)</sup>
W-101	Piec szklarski 2: (komin pieca/właściwy proces wytopu szkła) – praca z elektrofiltrem ESP2 i systemem DeNOx 2	Amoniak (NH <sub>3</sub> )	2,40000		29,9
		Pył zawieszony PM10	2,40000		19,9 (pył ogółem)
		Pył zawieszony PM2,5	2,16000		
		Arsen (As)	0,001370		0,99  (suma: As, Co, Ni, Cd, Se, Cr <sub>VI</sub> )
		Kobalt (Co)	0,000013		
		Nikiel (Ni)	0,00110		
		Kadm (Cd)	0,004310		
		Selen (Se)	0,000050		
		Chrom VI (Cr <sub>VI</sub> )	0,00915		
		Antymon (Sb)	0,00034		4,99 (suma: As, Co, Ni, Cd,

Emitor	Źródło emisji / Proces	Substancja	Emisja		
			do 04.09.2018 r.	od 05.09.2018 r.	
			[kg/h]	[kg/h]	[mg/m <sup>3</sup> u] <sup>1)</sup>
		Ołów (Pb)	0,04174		<i>Se, Cr<sub>VI</sub>, Sb, Pb, Cr<sub>III</sub>, Cu, Mn, V, Sn</i>
		Chrom III i IV (Cr <sub>III</sub> i Cr <sub>IV</sub> )	0,00620		
		Miedź (Cu)	0,001430		
		Mangan (Mn)	0,00030		
		Wanad (V)	0,00016		
		Cyna (Sn)	0,01383		
		Żelazo (Fe)	0,00710		
		Tytan (Ti)	0,00280		
		Chlorowodór (HCl)	2,4		24,9
		Fluor (F)	0,4		3,99
		Dwutlenek siarki (SO <sub>2</sub> )	40,0448		499
		Dwutlenek azotu (NO <sub>2</sub> )	57,0752		700
		Tlenek węgla (CO)	6,5512		99,9
W- 102/1	Wanna szklarska 2, wylot 1  (odciąg 1 znad chłodzenia powietrzem upustu wytopionej w piecu masy szkła)	Pył zawieszony PM10	0,00280		
		Pył zawieszony PM2,5	0,00196		
		Arsen (As)	0,0000042		
		Kobalt (Co)	0,0000002		
		Nikiel (Ni)	0,0000012		
		Kadm (Cd)	0,0000004		
		Selen (Se)	0,00000033		
		Chrom VI (Cr <sub>VI</sub> )	0,0000006		
		Antymon (Sb)	0,00000033		
		Ołów (Pb)	0,0003822		
		Chrom III i IV (Cr <sub>III</sub> i Cr <sub>IV</sub> )	0,0000046		
		Miedź (Cu)	0,0000040		
		Mangan (Mn)	0,0000016		
		Wanad (V)	0,00000033		
		Cyna (Sn)	0,0000016		
		Żelazo (Fe)	0,000585		
		Tytan (Ti)	0,000011		
		Chlorowodór (HCl)	0,00017		
		Fluor (F)	0,00010		
		Dwutlenek siarki (SO <sub>2</sub> )	0,02410		
		Dwutlenek azotu (NO <sub>2</sub> )	0,04540		
		Tlenek węgla (CO)	0,77500		
W- 102/2	Wanna szklarska 2, wylot 2	Pył zawieszony PM10	0,00280		

Emitor	Źródło emisji / Proces	Substancja	Emisja		
			do 04.09.2018 r.	od 05.09.2018 r.	
			[kg/h]	[kg/h]	[mg/m <sup>3</sup> <sub>u</sub> ] <sup>1)</sup>
	(odciąg 2 znad chłodzenia powietrzem upustu wytopionej w piecu masy szkła)	Pył zawieszony PM <sub>2,5</sub>	0,00196		
		Arsen (As)	0,0000042		
		Kobalt (Co)	0,0000002		
		Nikiel (Ni)	0,0000012		
		Kadm (Cd)	0,0000004		
		Selen (Se)	0,00000033		
		Chrom VI (Cr <sub>VI</sub> )	0,0000006		
		Antymon (Sb)	0,00000033		
		Ołów (Pb)	0,0003822		
		Chrom III i IV (Cr <sub>III</sub> i Cr <sub>IV</sub> )	0,0000046		
		Miedź (Cu)	0,0000040		
		Mangan (Mn)	0,0000016		
		Wanad (V)	0,00000033		
		Cyna (Sn)	0,0000016		
		Żelazo (Fe)	0,000585		
		Tytan (Ti)	0,000011		
		Chlorowodór (HCl)	0,00017		
		Fluor (F)	0,00010		
		Dwutlenek siarki (SO <sub>2</sub> )	0,02410		
		Dwutlenek azotu (NO <sub>2</sub> )	0,04540		
		Tlenek węgla (CO)	0,77500		
F-101	Urządzenie Float 2  (odciąg znad formowania tafli szkła z wytopionej w piecu masy szklanej)	Pył zawieszony PM <sub>10</sub>	0,00680		
		Pył zawieszony PM <sub>2,5</sub>	0,00480		
		Cyna (Sn)	0,0021		
		Dwutlenek siarki (SO <sub>2</sub> )	0,00340		
		Dwutlenek azotu (NO <sub>2</sub> )	0,00160		
		Tlenek węgla (CO)	12,85000		
Z-101	Wytwornica pary o mocy cieplnej 0,776 MW (LOOS International DF)	Pył zawieszony PM <sub>10</sub>	0,00125		
		Pył zawieszony PM <sub>2,5</sub>	0,00088		
		Dwutlenek siarki (SO <sub>2</sub> )	0,00667		
		Dwutlenek azotu (NO <sub>2</sub> )	0,10670		
		Tlenek węgla (CO)	0,03000		
Z-114		Pył zawieszony	0,00300		

Emitor	Źródło emisji / Proces	Substancja	Emisja		
			do 04.09.2018 r.	od 05.09.2018 r.	
			[kg/h]	[kg/h]	[mg/m <sup>3</sup> u] <sup>1)</sup>
	Filtr silosu pyłu z elektrofiltru ESP2	PM10			
		Pył zawieszony PM2,5	0,00210		
Z-115	Komora osadcza odciągu ze zrzutu stłuczki podczas tranzycji	Pył zawieszony PM10	0,72000		
		Pył zawieszony PM2,5	0,50400		

<sup>1)</sup> 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.

#### II.1.4a Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza z instalacji pomocniczej, powiązanej bezpośrednio z instalacją IPPC.

Emitor	Źródło emisji	Substancja	Emisja [kg/h] <sup>*)</sup>
U-101/1 U-101/2	Generator prądu 1,575 MVA nr 1	Pył zawieszony PM10	0,2600
		Pył zawieszony PM2,5	0,1800
		Dwutlenek siarki (SO <sub>2</sub> )	0,8400
		Dwutlenek azotu (NO <sub>2</sub> )	4,0000
		Tlenek węgla (CO)	1,3000
		Węglow. alifatyczne – do C <sub>12</sub>	0,3600
		Węglow. aromatyczne	0,1600
U-102/1 U-102/2	Generator prądu 1,575 MVA nr 2	Pył zawieszony PM10	0,2600
		Pył zawieszony PM2,5	0,1800
		Dwutlenek siarki (SO <sub>2</sub> )	0,8400
		Dwutlenek azotu (NO <sub>2</sub> )	4,0000
		Tlenek węgla (CO)	1,3000
		Węglow. alifatyczne – do C <sub>12</sub>	0,3600
		Węglow. aromatyczne	0,1600
U-103/1 U-103/2	Generator prądu 1,575 MVA nr 3	Pył zawieszony PM10	0,2600
		Pył zawieszony PM2,5	0,1800
		Dwutlenek siarki (SO <sub>2</sub> )	0,8400
		Dwutlenek azotu (NO <sub>2</sub> )	4,0000
		Tlenek węgla (CO)	1,3000
		Węglow. alifatyczne – do C <sub>12</sub>	0,3600
		Węglow. aromatyczne	0,1600

<sup>\*)</sup> Suma emisji dla dwóch emitorów.

#### II.1.5. Dopuszczalne roczne ilości substancji emitowanych do powietrza z instalacji do wytopu szkła IPPC

Lp.	Substancja	Emisja roczna [Mg/rok]
1.	Amoniak	20,2176
2.	Pył zawieszony PM10	18,47028

Lp.	Substancja	Emisja roczna [Mg/rok]
3.	Pył zawieszony PM <sub>2,5</sub>	15,26064
4.	Antymon	0,0030
5.	Arsen	0,0121
6.	Chrom III i IV	0,0544
7.	Chrom VI	0,0802
8.	Cyna	0,1396
9.	Kadm	0,0378
10.	Kobalt	0,00012
11.	Mangan	0,0027
12.	Miedź	0,0126
13.	Nikiel	0,0097
14.	Ołów	0,37235
15.	Selen	0,0005
16.	Tytan	0,025
17.	Wanad	0,00141
18.	Żelazo	0,0724
19.	Dwutlenek siarki	354,15582
20.	Dwutlenek azotu	507,5892
21.	Tlenek węgla	182,5035
22.	Chlorowodór	21,0
23.	Fluor	3,761

#### **II.1.5a Łączna emisja roczna z instalacji pomocniczej powiązanej bezpośrednio z instalacją IPPC.**

Lp.	Substancja	Emisja roczna [Mg/rok]
1.	Pył zawieszony PM <sub>10</sub>	0,01872
2.	Pył zawieszony PM <sub>2,5</sub>	0,01296
3.	Dwutlenek siarki	0,06048
4.	Dwutlenek azotu	0,288
5.	Tlenek węgla	0,0936
6.	Węglowodory alifatyczne – do C <sub>12</sub>	0,02592
7.	Węglowodory aromatyczne	0,01152

#### **II.1.6 Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.**

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.1.4.

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 zabezpieczana jest przed pyleniem plandekami lub zraszana.

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.

W przypadku awarii systemu zasilania elektrycznego użyte będą agregaty prądotwórcze. Praca agregatów związana jest z emisją dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, tlenu 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 zestawiających 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 2 w warunkach odbiegających od normalnych, tj w trakcie przeglądu elektrofiltru (bez elektrofiltru i systemu DeNOx 2) – do 336 h/rok.

Parametry emitora W – 101:

- wysokość 100,1 m
- średnica 2,00 m

W trakcie przeglądu elektrofiltru nastąpi zwiększona emisja następujących substancji:

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

## II. 3. Hałas.

### II.3.1. Równoważny poziom hałasu "A" przenikającego do środowiska

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

### II.3.2. Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby

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	Agregat Clivent WSAT XSC432	960	480	118	86
2	Agregat Clivent WSAT XSC432	960	480	117	86
3	Agregat Clivent WSAT XSC432	960	480	122	86
4	Brama rolowana w północnej ścianie pieca	960	480	121	67
5	Budynek SRP	960	480	113	59
6	Chłodnie wodne	960	480	552; 554; 556; 558; 528	93
7	Czerpnie powietrza	960	480	84; 85	70
8	Czerpnia, wyrzutnia i transformator RKO	960	480	83	67
9	Czerpnie powietrza do trafostacji	960	480	69	80
10	Czerpnie powietrza w ścianie południowej	960	480	116	75
11	Czerpnie powietrza w ścianie zach. (DEMI)	960	480	105; 108	88

L.p.	Opis źródła	T <sub>w dzień</sub> [min]	T <sub>w nocy</sub> [min]	Symbole źródła	Moc akustyczna L <sub>AW</sub> [dB]
12	Czerpnie powietrza w północnej ścianie rozkroju szkła	960	480	67; 70÷72; 80; 81; 82; 87÷93	78
13	Nieszczelności - drzwi w ścianie wschodniej zestawiarńi	960	480	686	75
14	Pompownia FLOAT2 zaniku wody chłodzącej	960	480	95; 96; 101; 106; 107	73
15	Pompownia wody przesyłowej	960	480	123÷127	83
16	Rury przesyłowe z SRP do pieca	960	480	869	72
17	Transformator pod RKO	960	480	112; 114	93
18	Transformator przy zestawiarńi	960	480	683÷685	72
19	Transformatory	960	480	75; 76; 109; 74; 79; 73; 77; 78; 110; 111	85
20	Właz przyłączeniowy do transportu surowca	960	480	682; 681	92
21	Wentylatory w ścianie północnej	960	480	86	67
22	Wyrzutnie RKO	960	480	115; 100; 98; 99	97
23	Zawór wody DEMI	960	480	102	87
24	Elektrofiltr F2 – źródła powierzchniowe	960	480	534÷554	92
25	Agregat prądotwórczy	30	0	20	110
26	Agregat prądotwórczy	30	0	21	110
27	Ładowarka 1	29	0	476÷480	92
28	Przetaczanie pociągu i rozładunek surowców z pociągu - pociąg	960	0	481	93
29	Instalacja DENOx palnik i pompa	960	480	27; 28	91

### II.3.3. Metody ochrony przed hałasem.

W zakładzie zainstalowane są następujące zabezpieczenia przeciwhałasowe:

- Hala pieca i float: kulisowe tłumiki hałasu na żaluzjach wlotowych powietrza chłodzącego
- Absorpcyjne tłumiki powietrza wentylatorów
- Zwiększona izolacyjność akustyczna północnych ścian hali w rejonach lokalizacji urządzeń emitujących zwiększony hałas
- Dźwiękochłonne ekrany przeciwhałasowe po północnej stronie świetlików dachowych pełniących funkcję odwietrzników

W linii produkcyjnej Float II zostały zainstalowane zabezpieczenia przeciwhałasowe:

- Obudowa akustyczna wentylatora przy elektrofiltrze o wypadkowym wskaźniku izolacyjności akustycznej  $R_{A2} \geq 27$  dB, tak aby poziom emisji hałasu z wentylatora nie przekraczał 44 dB w odległości 22 m
- Ściany obiektów produkcyjnych wykonane z materiałów zapewniających izolacyjność akustyczną  $R_{A2} \geq 37$  dB
- W nadbudówkach piecowni i hali float, w ścianach z żaluzjami chłodzącymi wypadkowy wskaźnik izolacyjności akustycznej ( $R_{A2}$ ) nie powinien być mniejszy niż 20 dB
- Poziom mocy akustycznej poszczególnych źródeł hałasu usytuowanych na otwartej przestrzeni nie będzie przekraczać:
  - wentylatory dachowe w strefie chłodzenia:  $L_{WA} \leq 90$  dB
  - kontenerowe chłodnie wody:  $L_{WA} \leq 83$  dB
  - wyrzutnie gazów w strefie A, B i C:  $L_{WA} \leq 95$  dB
  - układy chłodzenia sprężarek:  $L_{WA} \leq 83$  dB

## **II.4. Gospodarka odpadami.**

### **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* – **4,0 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, drobiney metali. Oleje przepracowane (zużyte, zestarzałe) to oleje, które po pewnym okresie użytkowania lub przechowywania utraciły swe pierwotne właściwości 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 – 0,9 Mg*

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

*charakterystyka odpadu* – czysciwo 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 – 0,6 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 – 1,2 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 – 0,8 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 opłotem 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 – 120,0 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 – 920,0 Mg*

*źródło lub miejsce emisji* – zespół urządzeń do rozładunku i magazynowania surowców, zespół urządzeń zestawieni mas wsadowych; 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 – 28 500,0 Mg*

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

*charakterystyka odpadu* – odpad stanowi niezdatna 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 – 260,0 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 – 25,0 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

Odpad 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 – 6,0 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 – 2,5 Mg*

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

*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 – 6,0 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 – 1,2 Mg*

*źródło lub miejsce emisji* – przegląd, konserwacja i 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 wykazują właściwości wymienionych w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach powodujących, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. 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 – 6,0 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* – **0,2 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 ogniotrwale z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 (kod wg klasyfikacji 16 11 06)**

*ilość* – **7 700,0 Mg**

*źródło lub miejsce emisji* – remonty pieca szklarskiego

*charakterystyka odpadu* – materiały ogniotrwale, 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* – **13,0 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. Mieszaniny metali (kod wg klasyfikacji 17 04 07)**

*ilość* – **2,4 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* – **0,7 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 – 46,0 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.

**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 2, 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 1 i utrzymania ruchu w szczelnym, zamykanym i oznakowanym pojemniku, odpornym na działanie składników odpadu, 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.  
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 pod taśmociągami przy hali pieca FLOAT 2.  
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 2 będzie magazynowane wspólnie z odpadami z linii FLOAT 1 w boksach o pojemności 20–25 Mg obok magazynu stłuczki znajdującej się w bliskim sąsiedztwie linii luster. Dodatkowo stłuczka z separatora z zestawu 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 hali pieca FLOAT 2 (od strony południowej).  
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 hali pieca FLOAT 2 (od strony południowej).

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**) pochodzące z remontu pieca oraz z drobnych napraw w ramach utrzymania ruchu będą magazynowane w zbiorczym kontenerze obok chłodni linii FLOAT 2.  
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. **Mieszaniny 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 pojemnika na odpad o kodzie 16 11 06.  
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.

### II.4.3. Przetwarzanie odpadów

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów [Mg/rok]
1.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	30 000,0
2.	15 01 07	Opakowania ze szkła	30 000,0
3.	16 01 20	Szkło	30 000,0
4.	17 02 02	Szkło	30 000,0
5.	19 12 05	Szkło	30 000,0
Łącznie w roku ilość przetworzonej stłuczki szklanej nie przekroczy:			30 000,0

#### 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 2, 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 750 Mg/dobę (w tym z wykorzystaniem 600 Mg odpadów/dobę)

Maksymalna roczna moc przerobowa instalacji wynosi 273 750 Mg/rok (w tym z wykorzystaniem 219 000 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 nieorganizowanej 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 przymach 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 stłuczka szklaną prowadzony jest na podstawie kart przekazania odpadów oraz w ramach funkcjonującego w Spółce systemu SAP na podstawie faktur.

### **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 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 F2	W-101 (główny komin pieca szklarskiego 2, ujmujący właściwy proces wytopu szkła; po redukcji pyłów i gazów kwaśnych: HCl, F, SO <sub>2</sub> w elektrofiltrze ESP2, oraz po odazotowaniu w DeNOx 2)	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-102/1 i W-102/2 (dwa odciągi gazów znad upustu masy szkła z wanny szklarskiej 2, głównie powietrza podawanego celem studzenia szkła)	NO <sub>2</sub> , SO <sub>2</sub> , pył	1 raz w roku <sup>2)</sup>

<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.

<sup>2)</sup> W przypadku emitora W-102/1 w okresie wiosenno-letnim, natomiast w przypadku emitora W-102/2 – w okresie jesienno-zimowym.

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.

### III. 2. Monitoring ścieków

#### 1. Monitoring poboru wody.

Nie ustala się monitoringu poboru wody w pozwoleniu zintegrowanym, gdyż jest zakupywana od operatora zewnętrznego.

#### 2. Monitoring emisji ścieków.

Nie ustala się monitoringu ścieków w pozwoleniu zintegrowanym, gdyż nie są one wprowadzane bezpośrednio do środowiska.

### 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 :

Punkt pomiarowy	Wysokość punktu pomiarowego nad poziomem terenu	Współrzędne geograficzne		Adres, lokalizacja
		szerokość	długość	
P1	3,5	50°18'31,6"N	19°17'57,8"E	ul. Strzemieszycka 311, 1,6 m od okien
P2	6,0	50°18'26,2"N	19°18'16,3"E	ul. Strzemieszycka 257, 1,9 m od okien 1 piętra.

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
P4	6,0	50°18'19,9"N	19°18'35,2"E	ul. Rudna 4a, 1,8 m od okien 1 piętra
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.

#### **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:

##### ***Zestawiarnia***

- 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 top-rollerów 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 wanien szklarskich stosowany w Zakładzie, podobnie jak stosowany system monitorowania pracy zestawiarń umożliwia bieżące śledzenie ilości wykorzystywanych surowców.

#### **Monitoring efektywności wykorzystania energii**

Wspomniany powyżej system monitoruje także zużycie energii i paliw.

### **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, zgodnie z przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

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. Sposób ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko**

Praca instalacji nie wiąże się z transgranicznym oddziaływaniem na środowisko.

#### **IVa. 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.

## **V. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.**

### **V.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

### **V.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.

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

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

<i>Zgodnie z BREF dla branży szkła płaskiego</i>	<i>Saint-Gobain Innovative Materials Polska sp z o.o.</i>
<i>Poziom zużycia energii</i>	
Poziom zużycia energii w procesie topienia wynosi przeciętnie od <b>5,5 do 8,0 GJ/tonę</b> wytopionego szkła, przy czym jednostkowa energia wymagana dla całego procesu zwykle nie przekracza <b>8,0 GJ/tonę</b>	Zgodne Poziom zużycia energii w procesie topienia wynosi <b>6,0 GJ/ t</b> wytopionego szkła jednostkowa energia wymagana dla całego procesu <b>6,5 GJ/t</b>
<i>Główne techniki mające na celu zmniejszenie zużycia energii</i>	
Technika topienia i elementy konstrukcyjne	Zgodne

<i>Zgodnie z BREF dla branży szkła płaskiego</i>	<i>Saint-Gobain Innovative Materials Polska sp z o.o.</i>
pieca (np. regeneratory, rekuperatory, topienie elektryczne, opalanie tlenowo-paliwowe oraz dogrzew elektryczny)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Piec regeneracyjny,</li> <li>• Dogrzew elektryczny</li> </ul>
Kontrola procesu spalania i wybór paliwa (np. palniki wytwarzające małe ilości NOx, spalanie stechiometryczne, opalanie olejem/gazem)	Zgodne <ul style="list-style-type: none"> <li>• Stosowanie palników niskoemisyjnych</li> <li>• Opalanie gazem wysokometanowym</li> <li>• Spalanie stechiometryczne</li> </ul>
Wykorzystanie słuczki	Zgodne <ul style="list-style-type: none"> <li>• Wykorzystanie słuczki własnej</li> <li>• Odzysk słuczki odpadowej dostarczanej z zewnątrz</li> </ul>
Kotły odzysknicowe	brak
Wstępne podgrzewanie słuczki/zestawu	Zgodne Prowadzone jest wstępne podgrzanie zestawu
Komory regeneracyjne	Prowadzony jest odzysk ciepła

Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej stosowane w *Saint – Gobain Innovative Materials Polska*, spełniają wymogi Najlepszych Dostępnych Technik (BAT), opisane w „Przewodniku dla przemysłu szklarskiego” oraz „Dokumencie referencyjnym”, zatwierdzonym przez Komisję Europejską.

## **VII. Zobowiązuje się SAINT GOBAIN INNOVATIVE MATERIALS POLSKA Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej; ul. Szklanych Domów 1 do:**

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

VII.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 lub zmian w BAT.

## **IX. Postępowanie po zakończeniu działalności**

W okresie obowiązywania pozwolenia nie przewiduje się likwidacji instalacji.

## **X. Termin ważności pozwolenia**

Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

- B.** Stwierdzić wygaśnięcie Decyzji Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej znak WER.7639-2/08 z dnia 03.06.2008 (zmienionej 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), udzielającej 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 2 (adres instalacji: Dąbrowa Górnicza ul. Szklanych Domów 1).

### 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 Decyzji Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej znak WER.7639-2/08 z dnia 03.06.2008 zmienionej 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), udzielającej Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji linii produkcji szkła płaskiego w technologii FLOAT 2, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej ul. Szklanych Domów 1.

Prowadzący instalacje 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.

Do w/w pozwolenia nie stosuje się przepisów art.208, art.210 i art.218 *Ustawy POŚ*.

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 do czasu gdy nw. Decyzja Prezydenta Miasta w spr. zmiany pozwolenia zintegrowanego stanie się ostateczna.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego dla instalacji linii produkcji szkła płaskiego w technologii FLOAT 2, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej ul. Szklanych Domów 1 została wydana Decyzją Prezydenta Miasta znak WER.6223.3.2014.OL z dnia 11.04.2018. W/w Decyzja stała się ostateczna w dniu 15.05.2018.

W myśl art.181 *Ustawy POŚ*, organ ochrony środowiska może udzielić m.in. pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art.201 ust.1 *Ustawy POŚ* 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.

Instalacje te określa *Rozporządzenie 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)*. W pkt.3 p.pkt.9 załącznika do w/w *Rozporządzenia Ministra Środowiska* wymienione są instalacje do produkcji szkła, w tym włókna szklanego, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.

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

Zgodnie z art.204 ust.1 *Ustawy POŚ*, 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.

Przez graniczne wielkości emisyjne, rozumie się 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 (art.3 pkt.4a *Ustawy POŚ*).

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.

Przeprowadzona analiza wykazała, że instalacja linii produkcji szkła płaskiego FLOAT 2 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.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 jednolity Dz.U. z 2017r., poz.1405 z późn. zm.)* i §3 ust.1 pkt.26 *Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity Dz.U. z 2016 poz.71)*, organem właściwym do wydania / zmiany pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji jest Prezydent Miasta Dąbrowy Górniczej.

Stronami postępowania o wydanie pozwolenia są prowadzący instalację oraz, jeżeli w związku z eksploatacją instalacji utworzono obszar ograniczonego użytkowania, władający powierzchnią ziemi na tym obszarze.

Stroną postępowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego obejmującego korzystanie z wód obejmujące pobór wód lub wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi jest Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie.

W postępowaniu o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla nowo zbudowanej instalacji, o wydanie pozwolenia zintegrowanego z odstępstwem, o którym mowa w art.204 ust.2 *Ustawy POŚ* lub w postępowaniu dotyczącym jego zmiany polegającej na udzieleniu takiego odstępstwa oraz w postępowaniu o wydanie decyzji o wydaniu lub zmianie pozwolenia zintegrowanego dotyczącej istotnej zmiany instalacji stosuje się przepisy art.44 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko.

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

Nie mówimy także o istotnej zmianie instalacji w myśl art.3 pkt.7 *Ustawy POŚ*, zgodnie z którym przez istotną zmianę instalacji rozumie się taką zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko.

Przedmiotowe postępowanie nie jest prowadzone w trybie art.204 ust.2 *Ustawy POŚ*, dot. odstępstwa od granicznych wielkości emisyjnych.

W związku z powyższym stroną w postępowaniu jest prowadzący instalację.

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

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

Zgodnie z przepisami *Ustawy Prawo ochrony środowiska* w niniejszym pozwoleniu określono rodzaj prowadzonej działalności a także sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Niniejszą Decyzją organ ochrony środowiska określił ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, oraz ilość wykorzystywanej wody, zgodnie z art.211 ust.6 pkt.7 i pkt.8 *Ustawy POŚ*.

Zakład Saint-Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o odprowadza ścieki przemysłowe (stanowiące mieszaninę ścieków bytowych i ścieków przemysłowych) do urządzeń kanalizacyjnych przedsiębiorstwa Dąbrowskie Wodociągi w Dąbrowie Górniczej, na podstawie zawartej umowy oraz obowiązującego pozwolenia wodno prawnego.

Technologia wytopu szkła zastosowana w instalacjach IPPC nie jest źródłem ścieków przemysłowych. Jedynym źródłem ścieków powstających w ramach instalacji jest obieg chłodzący w wian i urządzeń FLOAT. Obieg chłodzący jest obiegiem zamkniętym, a ścieki stanowią wodę zużytą w procesie czyszczenia filtrów. Proces czyszczenia odbywa się samoczynnie.

Z uwagi na brak bezpośredniego powiązania technologicznego z analizowaną instalacją IPPC, całą zakładową kanalizację odprowadzającą wody opadowe i roztopowe traktuje się jako instalację inną niż IPPC i niepowiązaną z przedmiotową instalacją IPPC.

Kanalizacja wód opadowych i roztopowych jest wyłączona poza zakres pozwolenia zintegrowanego.

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 lub współspalania odpadów* (Dz. U. z 2018r., poz.680 z późn. zm.).

Tut. Organ w pkt. II.1.4 i II.1.4a niniejszej decyzji, ustalił dopuszczalną emisję dla następujących źródeł:

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

uwzględniając wymagania odnośnie dostosowania granicznych wielkości emisji określonych w konkluzjach bat w terminie do dnia 05.09.2018 roku.

W okresie do dnia 4 września 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 kg/h. Natomiast w okresie od dnia 5 września 2018r.:

- dla pieca szklarskiego – w jednostkach w jakich wyrażone są graniczne wielkości emisyjne (dla takich samych okresów i tych samych warunków odniesienia, co graniczne wielkości emisyjne) – w przypadku substancji wymienionych w konkluzjach BAT,

- dla pozostałych źródeł instalacji w kg/h.

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”.

Tut organ uwzględniając wniosek strony ustalił w niniejszej decyzji dopuszczalne wielkości emisji dla pieca szklarskiego 2 na poziomie nie powodującym przekroczenia granicznych wielkości emisyjnych określonych w konkluzjach BAT.

Dla pozostałych źródeł emisji / emitatorów 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 złóż 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-101 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 emitora W-101 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. Nr16, poz.87). Zgodnie bowiem z art.205 Ustawy POŚ nieprzekraczanie wielkości emisji wynikającej z zastosowania najlepszych dostępnych technik nie zwalnia z obowiązku dotrzymania standardów jakości środowiska.

Ponieważ instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego muszą spełniać wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik oraz dążyć do 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.

Redukcja emisji pyłu z istniejącej instalacji FLOAT 2 została zredukowana w związku z prowadzeniem postępowania kompensacyjnego dla instalacji FLOAT 1 oraz instalacji zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej przy ul. Ceramicznej 1 a eksploatowanej przez NGK Ceramics Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach.

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

W pozwoleniu określono rozkład czasu pracy emitorów hałasu z wyszczególnieniem pory dnia i nocy oraz zgodnie z art.211 ust.6 ustawy Poś ustalono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu  $L_{AeqD}$  i  $L_{AeqN}$  w odniesieniu do terenów chronionych znajdujących się w sąsiedztwie instalacji. 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 nr1 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.

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

Obowiązek prowadzenia okresowych pomiarów hałasu w środowisku został nałożony w pkt. III.3 Decyzji.

W wyniku eksploatacji instalacji IPPC, w rozumieniu art.3 pkt6 *Ustawy OOS*, zostaną wytworzone odpady niebezpieczne w ilości powyżej 1 Mg/rok oraz odpady inne niż niebezpieczne w ilości powyżej 5000 Mg/rok. W związku z tym, zgodnie z art. 180 ust.3 i 180a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* na wytwarzanie odpadów wymagane jest pozwolenie, którego organ ochrony środowiska udziela w trybie art. 181 ust.4.

Przepisy art. 45 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. *o odpadach* (Dz.U. z 2018r. poz.21 z póź.zm.) stanowią:

- Wytwórca odpadów, który prowadzi zbieranie odpadów lub przetwarzanie odpadów, może być zwolniony z obowiązku uzyskania odrębnego zezwolenia na prowadzenie tej działalności, jeżeli posiada pozwolenie na wytwarzanie odpadów (ust.4).
- Wytwórca odpadów, o którym mowa w ust.4, we wniosku o wydanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów jest obowiązany uwzględnić odpowiednio wymagania przewidziane dla wniosku o wydanie zezwolenia na zbieranie odpadów lub wniosku o wydanie zezwolenia na przetwarzanie odpadów (ust.5).

Pozwolenie na wytwarzanie odpadów, o którym mowa w ust.6, jest jednocześnie odpowiednio zezwoleniem na zbieranie odpadów lub zezwoleniem na przetwarzanie odpadów (ust.8).

Pozwolenie na wytwarzanie odpadów wraz z zezwoleniem na przetwarzanie wydaje organ właściwy do wydania zezwolenia na przetwarzanie odpadów – właściwym organem do wydania zezwolenia na przetwarzanie odpadów w instalacji S\_G jest starosta (prezydent miasta na prawach powiatu) (ust.7).

Działając w trybie art. 45 ust 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. *o odpadach* właściwy organ, wydając pozwolenie na wytwarzanie odpadów, uwzględnia odpowiednio wymagania przewidziane dla zezwolenia na zbieranie odpadów lub zezwolenia na przetwarzanie odpadów

Przedstawione przez Inwestora materiały i informacje spełniają wymagania określone w art. 184 ust.2, ust. 2b i ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2018r. poz. 799) oraz art. 42 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. *o odpadach* (Dz.U. z 2018r. poz.21 ze zm.).

Przedmiotową decyzją wprowadzono uregulowania w zakresie gospodarki odpadami w oparciu o ustawę z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* oraz ustawę z dnia 14 grudnia 2012r. *o odpadach*.

Stosownie do zapisów art.188 ust.2b ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu określono:

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

Stosownie do zapisów art. 43 ust. 2 ustawy *o odpadach* w pozwoleniu określono:

- rodzaj i masę odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku,
  - miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów,
  - miejsce, sposób i rodzaj magazynowanych odpadów przeznaczonych do przetworzenia,
- oznaczono przewidywany okres wykonywania działalności w zakresie przetwarzania odpadów, opisano czynności, które zostaną podjęte w przypadku zakończenia działalności objętej zezwoleniem i związanej z tym ochrony terenu, na którym działalność ta była prowadzona, opisano czynności podejmowane w ramach monitorowania i kontroli działalności objętej zezwoleniem.

W pozwoleniu zintegrowanym określono dla instalacji IPPC zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT. Ponadto określono zakres monitoringu procesów technologicznych, co również jest zgodne z wymaganiami konkluzji BAT.



Praca instalacji nie wiąże się z transgranicznym oddziaływaniem na środowisko, w związku z czym nie określono sposobu ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Dla instalacji sporządzone zostało, na zlecenie Spółki, opracowanie 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*, 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, 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, wnioski 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 natomiast z przepisem art. 211 ust. 6 pkt 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w niniejszej decyzji – tekście jednolitym pozwolenia zintegrowanego – zawarto punkt dot. wymagań zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środków mających na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposoby ich systematycznego nadzorowania. Wymagania powyższe określono na podstawie ww. 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*.

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

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

W związku z powyższym w Decyzji określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Ponadto określono sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

W okresie obowiązywania pozwolenia nie przewiduje się likwidacji instalacji, w związku z czym nie określono sposobu postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

## 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*)

**Załącznik**

1. Miejsca magazynowania odpadów wytworzonych w instalacji do produkcji szkła płaskiego FLOAT 2

Zgodnie z zapisami *Ustawy z dn. 16.11.2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity Dz.U. z 2018 poz.1044 z późn. zm.)*, pobrano opłatę skarbową za wydanie decyzji (tekst jednolity) w wysokości 10 zł. (potwierdzenie wykonanej operacji z dnia 02.07.2018 w aktach sprawy) oraz w wysokości 10 zł. za wygaszenie dotychczasowych pozwoleń (potwierdzenie wykonanej operacji z dnia 02.07.2018 w aktach sprawy), oraz w wysokości 17 zł od złożonego pełnomocnictwa (pokwitowanie wpłaty nr 2016/373/000680 z dnia 30.11.2016)

**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