

**Prezydent Miasta  
Dąbrowy Górniczej  
woj. śląskie  
WER.6223.2.2015.OL**

## **DECYZJA**

Na podstawie art.104 *Ustawy z 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz.U. z 2016r. poz.23)*, art.181 ust.1 pkt.1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust.1, art. 201 ust.1, art. 202, art.203 ust.2, art. 204 ust.1, art. 211 ust. 1-6, art. 376 pkt 2, art. 378 ust.1 *Ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz.U. z 2016 poz.672)*, pkt.6 p.pkt.9 załącznika do *Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 poz.1169)*, po rozpatrzeniu wniosku spółki Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. Ul. Szklanych Domów 2, 42 – 530 Dąbrowa Górnicza, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych na liniach do produkcji szyb oraz liniach ekstruzji Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o., zlokalizowanych w Dąbrowie Górniczej ul. Szklanych Domów 2,

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

Udzielam spółce Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. Ul. Szklanych Domów 2, 42 – 530 Dąbrowa Górnicza (KRS nr 0000092278, Regon 970434546) pozwolenia zintegrowanego dla instalacji obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych na liniach do produkcji szyb oraz liniach ekstruzji Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o., zlokalizowanych w Dąbrowie Górniczej ul. Szklanych Domów 2,

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

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

Instalacje do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych na liniach do produkcji szyb oraz liniach ekstruzji Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o., zlokalizowane są na terenie Zakładu Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o., w Dąbrowie Górniczej ul. Szklanych Domów 2 – dz. nr 4179/5, 4179/6, 5472.

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

Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. eksploatuje instalacje do produkcji szkła, oraz do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych.

Niniejszym pozwoleniem zintegrowanym objęte są następujące instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych:

- instalacja sitodruku na liniach technologicznych produkcji szyb samochodowych przednich (VSG, KTX1, KTX2, KTX3), tylnych (BL, BL2) i bocznych (SL) (obejmująca proces sitodruku oraz suszenia po sitodruku),
- instalacja ekstruzji szyb samochodowych,

Zużycie rozpuszczalników organicznych w ramach w/w instalacji wynosi 105,2 ton rocznie.

Zdolność produkcyjna instalacji IPPC

<i>Rodzaj linii produkcyjnej</i>	<i>Zdolność produkcyjna [sztuk/rok]</i>
Linie szyb tylnych	2 400 000
Linia szyb bocznych	5 500 000
Linie szyb przednich	2 700 000
Linie ekstruzji	1 300 000

Maksymalny czas pracy instalacji IPPC wynosi 8424 h/rok.

Ponadto na terenie Zakładu eksploatowane są następujące instalacje (zlokalizowane w Dąbrowie Górniczej przy ul. Szklanych Domów 1):

- Instalacje do powierzchniowej obróbki obejmujące:
  - instalację do produkcji szkła lakierowanego, w tym luster,
- Instalacja do produkcji szkła, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę:
  - instalacja do produkcji szkła płaskiego FLOAT 1,
  - instalacja do produkcji szkła płaskiego FLOAT 2,
- Linia produkcji szkła o polepszonych właściwościach izolacyjnych – magnetron,
- Linia laminatów,
- Linie do cięcia szkła

### **1.3. Rodzaj i parametry instalacji**

#### **Instalacja sitodruku w produkcji szyb samochodowych przednich**

Na liniach do produkcji szyb samochodowych przednich występują następujące procesy, operacje i etapy, do których należy zaliczyć:

- dostawę formatek szklanych, folii PVB, emalii, elementów do kompletacji i stopki lusterka,
- obróbka formatek,
- cięcie i szlifowanie,
- drukowanie szyb, w ramach każdej z tych linii eksploatowane są dwie drukarki i jedna drukarka brzegowa,
- suszenie szyb po sitodruku w suszarkach IR i UV,
- formowanie (gięcie) szyb,
- laminację,
- montaż stopki lusterka (opcjonalnie),
- zespalandie szyb,
- obróbkę końcową,
- kompletację.

Do zakładu są dostarczane gotowe formatki, które są transportowane do punktu zimnej obróbki szkła, gdzie wycinany jest odpowiedni kształt szyby.

Kolejny etap produkcyjny polega na szlifowaniu obrzeży szyb za pomocą ściernic diamentowych w kąpeli cieczy chłodzącej. Woda krążąca w obiegu zamkniętym spłukuje pył szklany ze szlifowanych powierzchni. W efekcie uzyskuje się szyby o kształcie dopasowanym do konkretnych modeli samochodów. Po operacji szlifowania wszystkie szyby są przesyłane do myjni, gdzie są czyszczone szczotkami w cieplej zdemineralizowanej wodzie bez dodatków detergentów, a następnie suszone

strumieniem powietrza. Czyste szyby są transportowane przenośnikiem do pomieszczenia drukowania.

Na umyte szyby wewnętrzne jest наносzona ciemna opaska dookoła ich obrzeża oraz znak fabryczny. Proces sitodruku rozpoczyna się od przygotowywania emalii: dodaje się do niej rozcieńczalnik w celu uzyskania założonej lepkości, a następnie emalia jest mieszana w zamkniętych opakowaniach na mieszkarkach. Później emalia trafia na sito, przez które jest przeciskana na szybę przy pomocy rakli gumowej. W zależności od modelu i linii produkcyjnej sitodruk może być nadawany w postaci: pasa maskującego – czarna emalia lub układu grzewczego – pasta srebrowa.

Nanoszenie farby metodą sitodruku odbywa się w wydzielonym pomieszczeniu, w którym jest utrzymywana stała temperatura (około 20°C) oraz jest zapewniona intensywna wymiana powietrza.

Suszenie zadrukowanych szyb prowadzi się w suszarkach UV (na linii VSG) i IR (na pozostałych liniach do produkcji szyb przednich, przy czym na KTX2 szyby dodatkowo są suszone w piecu elektrycznym).

Wysuszone szyby kieruje się na stację wyładowniczą, gdzie układa się je na specjalnych stojakach. Powietrze odciągane systemem wentylacji mechanicznej z procesów sitodruku i suszenia, a zrzucające na zewnątrz do atmosfery, zawiera opary rozcieńczalników (lotnych związków organicznych). Szyba zewnętrzna jest transportowana do pudrownicy, gdzie powierzchnie pokrywa się specjalnym separatorem zapobiegającym przedwczesnemu sklejeniu kompletu szyb. Następnie szyby transportuje się na stanowisko wyładunku, gdzie kompletuje się modele z linii wewnętrznej i linii zewnętrznej.

Kolejnym etapem produkcji szyb samochodowych przednich jest łączenie wewnętrznej i zewnętrznej części szyby w parę, którą następnie poddaje się procesowi formowania. Formowanie jest poprzedzone rozgrzaniem szyb promiennikami ciepła do temperatury powyżej 600°C w hermetycznie zamkniętej kabinie. Na skutek działania wysokiej temperatury następuje mięknięcie szkła, które przybiera wymaganą formę, a także wypalenie i wtopienie w szybę naniesionego sitodruku. Proces formowania prowadzi się w komorze gięcia początkowo grawitacyjnie, a następnie poprzez doginanie na prasach przy wykorzystaniu specjalnie przygotowanych narzędzi. Każdy model szyby samochodowej wymaga stosowania innych narzędzi. Ukształtowaną parę szyb chłodzi się powoli poprzez nadmuch zimnego powietrza.

Ukształtowaną parę szyb poddaje się zespoleniu. Przed zespoleniem szyby są rozdzielane, myte strumieniem wody oraz suszone nadmuchem powietrza. Następnie szyby są kierowane do wydzielonego pomieszczenia, w którym utrzymuje się stałą temperaturę ok. 20°C. Pomiędzy szyby jest wprowadzana automatycznie wykrojona folia z poliwinylbutyralu (PVB), a para szyb scalana. Utworzoną parę szyb otacza się na obrzeżach węzami próżniowymi celem odpowietrzenia przestrzeni pomiędzy szybami, a folią. Na tym etapie jest możliwy również montaż lusterka wstecznego do szyby. Końcowy etap zespalania szyb prowadzi się w autoklawie w temperaturze ponad 100°C i pod ciśnieniem 13 bar, gdzie wsad jest utrzymywany przez okres 2 godzin. Zespolone szyby chłodzi się i kieruje na stanowiska obróbki końcowej.

Końcowymi etapami produkcji szyb przednich jest szlifowanie resztek folii wystających z krawędzi szyb, czyszczenie krawędzi, sprawdzanie jakości wyrobów, a następnie ich pakowanie i wysyłka do magazynu wyrobów gotowych. Szlifowanie folii odbywa się automatycznie. Stanowisko jest wyposażone w miejscowy odciąg powietrza odprowadzający powietrze zanieczyszczone drobinami pyłu do wnętrza hali technologicznej. Przed zrzutem powietrze jest oczyszczane w dwustopniowym module odpylającym.

## **Instalacja sitodruku w produkcji szyb samochodowych tylnych**

Proces produkcyjny szyb samochodowych tylnych obejmuje następujące etapy:

- dostawa formatek szklanych, emalii, past srebrowych oraz elementów do kompletacji,
- krojenie, cięcie i szlifowanie,
- drukowanie szyb (pięć stanowisk sitodruku), w ramach każdej linii eksploatowane są dwie drukarki, na jednej linii znajduje się również jedna drukarka brzegowa,
- suszenie szyb po sitodruku w suszarkach IR,
- gięcie i hartowanie szyb,

- lutowanie półautomatem AFEMA,
- lutowanie ręczne,
- obróbkę końcową.

Surowcem podstawowym do produkcji są formatki szklane dostarczane na teren zakładu transportem wewnętrznym i kierowane na halę produkcyjną lub do magazynu surowców. Operacje nacinania i krojenia formatek szklanych, szlifowania, czyszczenia i suszenia formatek, nanoszenia farby metodą sitodruku oraz gięcia szyb są analogiczne do operacji stosowanych w trakcie produkcji szyb przednich. W pomieszczeniach drukowania – w przypadku szyb tylnych – wykonuje się dodatkowo nanoszenie przewodów grzewczych – sieci cienkich linii oraz szyn kontaktowych. Suszenie zadrukowanych szyb prowadzi się w suszarkach IR. Tak przygotowana szyba trafia do pieca gdzie w wysokiej temperaturze ponad 650°C nagrzewa się do stanu plastycznego. Później trafia na formę, która nadaje jej właściwy kształt i wygięcie. Dalej jest hartowana, czyli gwałtownie schładzana powietrzem. Proces hartowania sprawia, że szkło jest bardziej wytrzymałe, a po stłuczeniu nie stwarza niebezpieczeństwa. W węźle obróbki końcowej, gazy odlotowe ze szlifowania resztek folii PVB, ze względu na śladową zawartość pyłu są zrzucane do wnętrza hali produkcyjnej. Właściwości szyb hartowanych sprawdza się na stanowisku kontroli. Egzemplarze odpowiadające wymaganiom kieruje się na stanowisko lutowania.

Powierzchnia szyby tylnej przeznaczona na umieszczenie konektora jest przecierana włną stalową, następnie przeprowadza się kontrolę ciągłości układu grzewczego. Kolejnym etapem procesu technologicznego jest lutowanie konektorów za pomocą urządzenia półautomatycznego AFEMA oraz pomiar oporności układu grzewczego.

Końcowa kontrola szyb pozwala na wyodrębnienie:

- wyrobów zgodnych,
- wyrobów niezgodnych nadających się do naprawy,
- wyrobów niezgodnych nie nadających się do naprawy, które są odstawiane do kontenera na stłuczkę.

Wyroby spełniające wymagania techniczne pakuje się oraz odstawia do magazynu wyrobów gotowych. Niektóre modele kierowane są na stanowisko lutowania ręcznego.

Szyby samochodowe tylne kieruje się do podgrzewarki, gdzie następuje ich miejscowe podgrzanie, a następnie ręcznie lutowane są konektory. Gotowe wyroby pakuje się oraz odstawia do magazynu wyrobów gotowych.

## **Instalacja sitodruku w produkcji szyb samochodowych bocznych**

Szyby boczne są wytwarzane w dwóch technologiach:

- laminowane,
- hartowane.

Proces produkcyjny szyb samochodowych bocznych, jest podobny do procesu produkcji szyb przednich, obejmuje następujące etapy:

- dostawę szkła,
- krojenie tafli szklanych,
- cięcie i szlifowanie,
- drukowanie szyb, w ramach linii pracuje jedna drukarka,
- suszenie szyb po sitodruku w suszarce UV,
- gięcie szyb (opcjonalnie),
- laminację i zespalandie szyb (opcjonalnie),
- obróbkę końcową.

Podstawowa różnica (w stosunku do procesu szyb przednich) dotyczy operacji gięcia, w której szyby boczne są formowane pojedynczo, a następnie kierowane do zespalandia. Poza tym przebieg jednostkowych procesów i operacji technologicznych jest w taki sam jak w przypadku szyb przednich.

## Ekstruzja szyb samochodowych

W Zakładzie prowadzony jest proces ekstruzji szyb samochodowych.

Ekstruzja polega na wytłaczaniu na szyby (tylne i przednie) uszczelki z elastomerów termoplastycznych (TPE) i obejmuje następujące etapy:

- transport szyb,
- przygotowanie powierzchni szyb pod formowanie uszczelki,
- wytłaczanie profilu uszczelki z TPE,
- przygotowanie powierzchni szyb pod kątem nakładania uszczelki z kleju PU,
- obróbkę końcową.

Szyby samochodowe tylne po gięciu i hartowaniu są przewożone wózkami w specjalnych pojemnikach na wyrób gotowy (tzw. pintach) do bufora na linii ekstruzji. W skład linii ekstruzji wchodzi:

- stanowisko załadunku szyb,
- przenośnik taśmowy,
- stół obrotowy ze stanowiskami na szyby,
- roboty,
- wytłaczarki,
- młyn,
- zbiornik na materiał podstawowy (TPE),
- stacja przechowywania aktywatora,
- stacja przechowywania i mieszania podkładu.

Proces ekstruzji prowadzony jest w wydzielonych, zamkniętych pomieszczeniach, które są zaopatrzone w ogólną wentylację mechaniczną, usuwającą z pomieszczeń powietrze zanieczyszczone lotnymi produktami procesu. Wszystkie procesy na linii są prowadzone automatycznie.

Na etapie przygotowania do wytłaczania uszczelki szyba znajduje się na obrotowym stole, natomiast proces jest prowadzony automatycznie za pomocą robota. Faza przygotowania polega na nałożeniu na brzeg szyby aktywatora na bazie rozpuszczalnika, który jest dostarczany ze zbiornika w miejsce nakładania układem doprowadzającym. Następnie w miejsce aktywowanej powierzchni jest nakładany dwukomponentowy podkład dostarczany po zmieszaniu, podobnie jak aktywator, układem doprowadzającym ze zbiorników. Zużywane ilości środka podkładowego są porównywalne z ilościami aktywatora. Po nałożeniu podkładu powierzchnię szyby suszy się strumieniem gorącego powietrza.

Szyba z przygotowaną uprzednio powierzchnią jest przemieszczana poprzez obrót stołu w miejsce formowania profilu z TPE. Obrót stołu oraz proces formowania profilu jest wykonywany automatycznie. Robot umieszczony nad stołem przy pomocy dyszy o odpowiednim kształcie formuje uszczelkę na krawędzi szyby. Półproduktem stosowanym na tym etapie ekstruzji jest termoplastyczna guma olefinowa zgromadzona w postaci granulatu w zbiorniku, z którego jest transportowana do wytłaczarki. W wytłaczarce granulaty podgrzewa się do temperatury około 200°C i miesza. Następnie plastyczna masa jest transportowana do dyszy o odpowiednim profilu, gdzie odbywa się jej formowanie. Ponieważ operacja wytłaczania jest operacją ciągłą, a operacja formowania profilu operacją cykliczną, tworzywo pomiędzy poszczególnymi cyklami formowania jest wytłaczane do pojemnika, następnie transportowane do młyna, a po zmieleniu kierowane ponownie do wytłaczarki w celu ponownego wykorzystania.

Następnie szyba z profilem uszczelki jest przemieszczana poprzez obrót stołu w miejsce przygotowania powierzchni pod klej PU. Faza ta obejmuje, podobnie jak w przypadku przygotowania powierzchni pod profil uszczelki, nałożenie na brzeg szyby aktywatora na bazie rozpuszczalnika oraz środka podkładowego na bazie butanonu. Zużycie obu rodzajów substancji jest niewielkie i wynosi około kilku kropel na jedną szybę. Zarówno aktywator, jak i podkład są dostarczane ze zbiornika układem doprowadzającym. Po nałożeniu obu środków szyba jest suszona w temperaturze otoczenia.

Podkład dobiera się odpowiednio do rodzaju kleju PU nakładanego u odbiorcy, a czas życia takiego podkładu wynosi maksymalnie 3 miesiące od daty jego nałożenia.

Następnie szyba poddawana jest obróbce końcowej polegającej na usunięciu naddatków materiału TPE przy pomocy ostrza, oczyszczeniu szyby oraz kontroli połączenia pomiędzy szybą i profilem z TPE, jak również kontroli kształtu profilu i położenia podkładu pod klej PU. Operacje te przeprowadza się ręcznie.

#### **1.4. Procesy pomocnicze**

Na terenie zakładu realizowanych jest kilka dodatkowych procesów ściśle powiązanych z głównymi procesami produkcji szyb samochodowych. Zaliczają się do nich:

- ręczne mycie sit na liniach drukowania (przednich, tylnych i bocznych),
- automatyczne mycie sit w urządzeniu myjącym,
- przemywanie ssawek drukarek brzegowych.

##### **Ręczne mycie sit na liniach drukowania**

Po zakończeniu kampanii produkcyjnej i zmiany produkcji na inny model oraz przed każdą zmianą typu wyprodukowanej szyby należy przemyć sita na liniach drukowania. Odbywa się to preparatem o nazwie Remcolin. Czas przemywania jednego sita wynosi 15 minut. Maksymalna dobową ilość przemywanych sit wynosi 18 szt./dobę. Roczny czas przemywania sit na poszczególnej linii drukowania wynosi 1580 h/rok.

##### **Automatyczne mycie sit**

Mycie sit jest prowadzone w wydzielonym urządzeniu myjącym zlokalizowanym w wydzielonym pomieszczeniu hali produkcyjnej, nieopodal pomieszczeń kotłowni gazowej. Mycie prowadzone jest w zamkniętej, hermetycznej komorze urządzenia myjącego, przy użyciu preparatu o nazwie Remcolin (Variowash 2666). W czasie pracy myjki preparat myjący krąży w obiegu zamkniętym. Czas mycia jednego sita wynosi około 20 minut. W czasie jednej zmiany maksymalnie może być mytych 15 sit, co oznacza, że ich dobową ilość nie przekroczy 45 sztuk. Po zakończeniu procesu mycia w momencie otwarcia komory myjki, uruchamia się automatycznie system wentylacyjny, który przez około 60 s, z dużą intensywnością, odsysa powietrze zgromadzone wewnątrz komory myjki i wyprowadza je stalowym, poziomym emitorem na zewnątrz. Kubatura komory myjki wynosi 5,25 m<sup>3</sup>. Wydatek wentylatora wyciągowego wynosi 1160 m<sup>3</sup>/h. Oznacza to, że w ciągu 60 s system wentylacyjny niemal czterokrotnie wymienia powietrze w komorze myjki. Roczny czas pracy emitora podłączonego do urządzenia mycia sit wynosi 263 h/rok. W czasie otwarcia drzwi komory preparat Remcolin znajduje się w hermetycznym pojemniku.

Pomieszczenie, w którym znajduje się urządzenie mycia sit również posiada system wentylacji mechanicznej, dla którego przyjęto roczny czas pracy 8424 h/rok.

##### **Przemywanie ssawek drukarek brzegowych**

Podczas pracy drukarki brzegowej niezbędne jest przepłukanie ssawek preparatem o nazwie Remcolin regenerowany. Proces ten powtarzany jest średnio co 6 h. Do jednorazowego płukania wykorzystuje się ok. 30 l preparatu. Remcolin jest wylewany do ssawki bezpośrednio z pojemników lub zasysany przez wężyk. Preparat ten po procesie mycia jest przelewany do beczki za pomocą lejka i przekazywany do regeneracji firmie zewnętrznej. Preparat ten po zregenerowaniu jest przywożony na zakład i ponownie wykorzystywany. W obliczeniach straty substancji lotnych z Remcolinu regenerowanego stanowi różnica pomiędzy rozpuszczalnikiem zakupionym, a oddanym do regeneracji. Straty emitowane do powietrza podczas płukania ssawki będą wynosić 5% z ogólnego zużycia preparatu.

Proces jednorazowego płukania ssawek wynosi 30 minut. Roczny czas przemywania ssawek na pojedynczej linii z drukarką brzegową wynosi 702 h/rok.

### I.5. Zużycie surowców i paliw w instalacji IPPC

Podstawowymi surowcami wykorzystywanymi w instalacjach IPPC, objętych pozwoleniem zintegrowanym, są: szkło, farby i emalie ceramiczne, pasty srebrne oraz rozpuszczalniki organiczne.

Zużycie surowców i paliw w instalacji IPPC

<i>Surowiec</i>	<i>Jednostka</i>	<i>Roczne zużycie</i>
Formatki szklane	Mg/rok	226 500,00
Farby i emalie ceramiczne	Mg/rok	395,35
Pasty srebrne	Mg/rok	16,66
Rozpuszczalnik do mycia sit	Mg/rok	76,64
Surowiec do produkcji uszczeltek (SANTROPENE 121-50)	Mg/rok	110,00

Zużycie rozpuszczalników organicznych w ramach instalacji objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym wynosi 105,2 ton rocznie.

## II. Wytwarzanie odpadów

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

#### A. Odpady niebezpieczne

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Źródło powstawania i charakterystyka odpadu</i>	<i>Ilość [Mg/rok]</i>
1.	07 02 14*	<b>Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np. plastyfikatory, stabilizatory)</b>	<p>Odpady niewykorzystanych środków chemicznych w instalacji sitodruku, wykazujące zmienność składu w zależności od rodzaju stosowanych past.</p> <p>Odpady mogą zawierać m.in.: rozpuszczalniki, lakiery zawierające substancje niebezpieczne, tj.: szkliwo topione, związki glikolu dwuetyleny, octany, borokrzemiany, srebro, i terpeneol.</p> <p>Odpady mogą wykazywać właściwości*: H4, H5, H6, H14 szczególnie dla organizmów wodnych.</p>	<b>50,0</b>

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Źródło powstawania i charakterystyka odpadu</i>	<i>Ilość [Mg/rok]</i>
2.	08 03 12*	<b>Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne</b>	<p>Odpady niewykorzystanych lub nieprzydatnych do wykorzystania farb i emalii, wykazujące zmienność składu w zależności od rodzaju stosowanych farb.</p> <p>Odpady mogą zawierać pigmenty nieorganiczne np. na bazie niklu, olej sosnowy, terpineol, pochodne etanolu, akrylany, ciężką benzynę, żywice, rozpuszczalniki organiczne, węglowodory aromatyczne, pochodne glikolu.</p> <p>Odpady mogą wykazywać właściwości*: H3-B, H4, H5, H6, H14 szczególnie dla organizmów wodnych.</p>	<b>75,0</b>
3.	08 03 14*	<b>Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne</b>	<p>Odpady w postaci szlamu powstające podczas czyszczenia automatu do mycia matryc sitodrukowych, wykazujące zmienność składu w zależności od rodzaju stosowanych farb. Odpady mogą zawierać m.in.: pigmenty nieorganiczne np. na bazie niklu, olej sosnowy, terpineol, pochodne etanolu, akrylany, ciężką benzynę, żywice, rozpuszczalniki organiczne, węglowodory aromatyczne, pochodne glikolu.</p> <p>Odpady mogą wykazywać właściwości*: H3-B, H4, H5, H6, H14 szczególnie dla organizmów wodnych.</p>	<b>23,0</b>
4.	14 06 03*	<b>Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników</b>	<p>Odpady niewykorzystanych rozpuszczalników, wykazujące zmienność składu w zależności od rodzaju stosowanych rozpuszczalników. W skład odpadów mogą wchodzić m.in.: ksylen i jego związki, akrylany, acrylaten, estry etylowe, pochodne octanów, dizocjaniany, pochodne glikoli, terpineol, butanon.</p> <p>Odpady mogą wykazywać właściwości*: H1, H4, H5, H14 dla organizmów wodnych.</p>	<b>60,0</b>

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Źródło powstawania i charakterystyka odpadu</i>	<i>Ilość [Mg/rok]</i>
5.	15 01 10*	<b>Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone</b>	Odpady opakowaniowe farb, emalii, lakierów, rozpuszczalników i innych środków chemicznych stosowanych na wydziałach produkcji szyb samochodowych, w tym na stanowiskach nanoszenia sitodruku; metalowe pojemniki po sprayach. Odpady z tworzyw sztucznych lub stali zanieczyszczone wszystkimi substancjami stosowanymi na potrzeby sitodruku (farby, pasty, rozpuszczalniki, lakiery). Odpady mogą wykazywać właściwości*: H3-B, H4, H5, H14.	<b>80,0</b>
6.	15 01 11*	<b>Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi</b>		<b>1,0</b>
7.	15 02 02*	<b>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)</b>	Odpady w postaci czyściwa papierowego, filtrów oleju, ubrań roboczych pracowników zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi powstające na terenie wydziałów produkcyjnych - na stanowiskach nanoszenia sitodruku. Odpady mogą zawierać resztki farb, emalii, past i rozcieńczalników stosowanych do produkcji. Odpady mogą wykazywać właściwości*: H3-B, H4, H5, H14.	<b>60,0</b>
8.	16 02 13*	<b>Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12</b>	Głównie monitory ciekłokrystaliczne LCD, monitory CRT. Odpady mogą wykazywać właściwości*: H5, H6, H7, H11, H14.	<b>2,0</b>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu	Ilość [Mg/rok]
9.	16 05 07*	<b>Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)</b>	Odpady niewykorzystanych past srebrowych, wykazujące zmienność składu w zależności od rodzaju stosowanych past. Odpady mogą zawierać m. in.: rozpuszczalniki, lakiery zawierające substancje niebezpieczne tj. szkliwo topione, związki glikolu dwuetylenu, octany, borokrzemiany, srebro, i terpeneol. Odpady mogą wykazywać właściwości*: H4, H5, H6, H14 szczególnie dla organizmów wodnych.	<b>10,0</b>

\* właściwości H określone w załączniku nr 3 do ustawy o odpadach, powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi:

H1 – wybuchowe, H3-B – łatwopalne, H4 – drażniące, H5 – szkodliwe, H6 – toksyczne, H7 – rakotwórcze,

H8 – żrące, H 11 – mutagenne, H14 – ekotoksyczne

#### B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	07 02 13	<b>Odpady tworzyw sztucznych</b>	Elastomery termoplastyczne ;naddatki, ścinki uszczeltek powstające na liniach ekstruzji.	<b>300,0</b>
2.	07 02 99	<b>Inne niewymienione odpady</b>	Sita z tworzyw sztucznych, niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, nienadające się do ponownego wykorzystania	<b>10,0</b>
3.	15 01 01	<b>Opakowania z papieru i tektury</b>	Opakowania po środkach wykorzystywanych w instalacji, nie zawierające substancji niebezpiecznych i nie zanieczyszczone nimi.	<b>200,0</b>
4.	15 01 02	<b>Opakowania z tworzyw sztucznych</b>	Odpady z tworzyw sztucznych w postaci opakowań po środkach wykorzystywanych w instalacji, nie zawierające substancji niebezpiecznych i nie zanieczyszczone nimi.	<b>10,0</b>
5.	15 01 04	<b>Opakowania z metali</b>	Odpady metalowe w postaci opakowań po środkach stosowanych w procesach produkcyjnych, nie zawierające pozostałości substancji i nie zanieczyszczone nimi.	<b>45,0</b>

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Źródło powstawania i charakterystyka odpadu</i>	<i>Ilość [Mg/rok]</i>
6.	<b>17 04 01</b>	<b>Miedź, brąz, mosiądz</b>	Odpady powstające w wyniku prowadzonych prac remontowych instalacji.	<b>2,0</b>
7.	<b>17 04 02</b>	<b>Aluminium</b>	Odpady powstające w wyniku prowadzonych prac remontowych instalacji.	<b>2,0</b>
8.	<b>17 04 05</b>	<b>Żelazo i stal</b>	Odpady powstające w wyniku prowadzonych prac remontowych instalacji.	<b>60,0</b>

## **II.2. Miejsce, sposób i rodzaj magazynowanych odpadów;**

### **A. Odpady niebezpieczne**

- Odpady z dodatków zawierające substancje niebezpieczne (np. plastyfikatory, stabilizatory)** (kod wg klasyfikacji **07 02 14\***) będą magazynowane w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach z materiału odpornego na działanie odpadów. Pojemniki będą umieszczone na terenie magazynów odpadów niebezpiecznych. Odpady będą przekazywane do odzysku (przewidywane procesy: R2, R4, R5) lub unieszkodliwiania (przewidywane procesy: D5, D10).
- Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne** (kod wg klasyfikacji **08 03 12\***) będą magazynowane w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach z materiału odpornego na działanie odpadów. Pojemniki będą umieszczone na terenie magazynów odpadów niebezpiecznych. Odpady będą przekazywane do odzysku (przewidywany proces R2) lub unieszkodliwiania (przewidywany proces: D5, D10).
- Szlamy farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne** (kod wg klasyfikacji **08 03 14\***) będą magazynowane w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach z materiału odpornego na działanie odpadów. Pojemniki będą umieszczone na terenie magazynów odpadów niebezpiecznych. Odpady będą przekazywane do odzysku (przewidywany proces R2) lub unieszkodliwiania (przewidywany proces: D5, D10).
- Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników** (kod wg klasyfikacji **14 06 03\***) będą magazynowane w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach z materiału odpornego na działanie odpadów. Pojemniki będą umieszczone na terenie magazynów odpadów niebezpiecznych. Odpady będą przekazywane do odzysku (przewidywany proces R2) lub unieszkodliwiania (przewidywany proces: D5, D10).
- Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone** (kod wg klasyfikacji **15 01 10\***) będą magazynowane w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach z materiału odpornego na działanie odpadów, ustawionych na terenie wydziałów produkcyjnych. Po napełnieniu pojemniki będą przekazywane do magazynów odpadów niebezpiecznych.

Odpady będą przekazywane do odzysku (przewidywane procesy: R4, R12, R13), w tym wykorzystywane na terenie Zakładu do magazynowania szlamów farb drukarskich zawierających substancje niebezpieczne (kod 08 03 14\*) lub unieszkodliwiania (przewidywany proces D5).

6. **Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi** (kod wg klasyfikacji **15 01 11\***) będą magazynowane w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach z materiału odpornego na działanie odpadów, ustawionych na terenie wydziałów produkcyjnych. Po napełnieniu pojemniki będą przekazywane do magazynów odpadów niebezpiecznych.

Odpady będą przekazywane do odzysku (przewidywane procesy: R4, R12, R13) lub unieszkodliwiania (przewidywany proces D5).

7. **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 w workach foliowych umieszczonych w oznakowanych pojemnikach w magazynach odpadów niebezpiecznych.

Odpady będą przekazywane do unieszkodliwiania (przewidywany proces: D5, D10).

8. **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 zamkniętym pomieszczeniu działu IT.

Odpady będą przekazywane do odzysku (przewidywane procesy: R3, R4, R5, R12, R13) lub unieszkodliwiania (przewidywany proces: D9, D15).

9. **Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)** (kod wg klasyfikacji **16 05 07\***) w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach z materiału odpornego na działanie odpadów umieszczonych w magazynach odpadów niebezpiecznych.

Odpady będą przekazywane do odzysku (przewidywane procesy: R4, R13) lub unieszkodliwiania (przewidywany proces: D5, D10).

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

1. **Odpady tworzyw sztucznych** (kod wg klasyfikacji **07 02 13**) będą magazynowane w oznakowanych pojemnikach umieszczonych na terenie hal produkcyjnych. Odpady będą przekazywane do odzysku (przewidywane procesy: R1, R3, R12, R13) lub unieszkodliwiania (przewidywany proces D15).

2. **Inne niewymienione odpady** (kod wg klasyfikacji **07 02 99**) będą magazynowane w oznakowanych pojemnikach umieszczonych na terenie hal produkcyjnych. Odpady będą przekazywane do odzysku (przewidywane procesy: R1, R3, R12, R13).

3. **Opakowania z papieru i tektury** (kod wg klasyfikacji **15 01 01**) będą magazynowane w oznakowanych pojemnikach umieszczonych na terenie hal produkcyjnych. Po zapełnieniu pojemniki zostaną przetransportowane do magazynu odpadów lub na plac składowy przy budynku Katex 1 i Katex 3.

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

4. **Opakowania z tworzyw sztucznych** (kod wg klasyfikacji **15 01 02**) będą magazynowane w oznakowanych pojemnikach umieszczonych na terenie hal produkcyjnych. Po wypełnieniu pojemniki zostaną przetransportowane do magazynu odpadów lub na plac składowy przy budynku Katex 1 i Katex 3.  
Odpady będą przekazywane do odzysku (przewidywane procesy R3, R12, R12).
5. **Opakowania z metali** (kod wg klasyfikacji **15 01 04**) będą magazynowane w oznakowanych pojemnikach umieszczonych na terenie hal produkcyjnych. Po wypełnieniu pojemniki zostaną przetransportowane do magazynu odpadów lub na plac składowy przy budynku Katex 1 i Katex 3.  
Odpady będą przekazywane do odzysku (przewidywane procesy R4, R12, R13).
6. **Miedź, brąz, mosiądz** (kod wg klasyfikacji **17 04 01**) będą magazynowane selektywnie w oznakowanym pojemniku umieszczonym na terenie warsztatu mechanicznego. Po wypełnieniu pojemnik zostanie przetransportowany do magazynu odpadów lub na plac składowy przy budynku Katex 1 i Katex 3.  
Odpady będą przekazywane do odzysku (przewidywane procesy R4, R12).
7. **Aluminium** (kod wg klasyfikacji **17 04 02**) będzie selektywnie magazynowane w oznakowanym pojemniku umieszczonym na terenie warsztatu mechanicznego. Po wypełnieniu pojemnik zostanie przetransportowany do magazynu odpadów lub na plac składowy przy budynku Katex 1 i Katex 3.  
Odpady będą przekazywane do odzysku (przewidywane procesy R4, R12, R13).
8. **Żelazo i stal** (kod wg klasyfikacji **17 04 05**) będą selektywnie magazynowane w oznakowanym pojemniku umieszczonym na terenie warsztatu mechanicznego. Po wypełnieniu pojemnik zostanie przetransportowany do magazynu odpadów lub na plac składowy przy budynku Katex 1 i Katex 3.  
Odpady będą przekazywane do odzysku (przewidywany proces R4, R12).

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

1. Odpady wytworzone w wyniku prowadzonej działalności będą magazynowane w sposób selektywny, dostosowany do właściwości fizyko-chemicznych odpadów i zabezpieczający środowisko przed zanieczyszczeniem.
2. Odpady niebezpieczne będą magazynowane w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników odpadów. Pojemniki z odpadami niebezpiecznymi będą umieszczone w magazynach odpadów niebezpiecznych, posiadających zadaszenie oraz szczelną nawierzchnię.  
Miejsce magazynowania będzie wyposażone w zapas sorbentów, służących do zbierania ewentualnych rozlań ciekłych i uwodnionych 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 najbliższej 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 przetworzenia będzie prowadzony przez firmy posiadające zezwolenie na transport odpadów, wydane w trybie przepisów ustawy o odpadach lub wpis do rejestru, o którym mowa w art. 49 ustawy o odpadach.

#### **II.4. Sposób zapobiegania powstawaniu odpadów, ograniczenie ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko**

Niniejsze pozwolenie zintegrowane obejmuje odpady wytworzone w wyniku przetwórstwa szkła dla przemysłu motoryzacyjnego. W zakresie ograniczenia ilości odpadów, będą podejmowane w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania, działania polegające na:

- projektowaniu wyrobów, które mają na celu ograniczyć straty materiałowe
- ograniczeniu ilości wadliwych wyrobów,
- ograniczeniu niezaużytych materiałów i surowców.

W celu ograniczenia negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko prowadzone będą następujące działania:

1. Odpady wytwarzane w związku z prowadzoną działalnością będą magazynowane selektywnie w miejscach do tego wyznaczonych, na utwardzonej powierzchni, chronione przed czynnikami atmosferycznymi oraz osobami nieupoważnionymi. Sposób i miejsce magazynowania odpadów będzie zgodny z zasadami przedstawionymi w instrukcjach wewnętrznych.
2. Pracownicy będą szkoleni w zakresie właściwego postępowania z odpadami, wynikającego z funkcjonującej instrukcji gospodarki odpadami zawartej w Zintegrowanym Systemie Zarządzania
3. Urządzenia i instalacje będą obsługiwane zgodnie z instrukcjami stanowiskowymi i przepisami bhp.

### **III. Gospodarka wodno-ściekowa**

#### **III.1. Gospodarka wodna**

Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. pobiera wodę wodociągową od dwóch dostawców:

1. Wodę do celów socjalno-bytowych oraz przemysłowych (do zasilania obiegu myjek) – z miejskiej sieci wodociągowej Dąbrowskich Wodociągów Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej na podstawie umowy na zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków do urządzeń kanalizacyjnych Dąbrowskich Wodociągów Sp. z o.o. w Dąbrowie.
2. Wodę do celów przemysłowych – z sieci Przedsiębiorstwa Usług Wodociągowych HKW Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej, która działa na bazie systemu zaopatrzenia w wodę ArcelorMittal Poland S.A.

Woda pitna wykorzystywana jest do celów socjalno-bytowych załogi, utrzymania porządku oraz w laboratorium zakładowym. Część wody z wodociągów miejskich może być także zużywana do celów technologicznych.

Woda przemysłowa zużywana jest na terenie Zakładu do następujących celów:

- stara hala: 8 myjni szyb płaskich, 3 myjnie do szyb giętych,
- hala Katex: 5 myjni szyb płaskich, 5 myjni szyb giętych.
- do chłodzenia maszyn szlifierskich
- dodatkowo na potrzeby nowobudowanej linii technologicznej do produkcji szyb samochodowych tylnych – do nowych myjni szyb.
- instalacja do produkcji szkła lakierowanego, w tym luster,
- instalacje FLOAT F1 i FLOAT F2,
- do uzupełnienia strat w układzie grzewczym,
- na potrzeby linii magnetronu,
- do procesu laminowania szkła (linia szkła klejonego),
- do zasilania zakładowej sieci p.poż,
- na cele porządkowe – zmywanie dróg i placów, utrzymanie zieleni,
- laboratorium zakładowe.

Wody chłodnicze krążą w obiegach zamkniętych

Instalacja IPPC objęta przedmiotowym wnioskiem nie wymaga zasilania w wodę i nie pobiera wody.

### **III.2. Gospodarka ściekowa**

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

- ścieki socjalno-bytowe,
- ścieki przemysłowe – ze stacji uzdatniania wody, z linii produkcji luster, linii magnetronu i linii laminowania szyb,
- ścieki przemysłowe – z myjek z procesu cięcia i polerowania szkła oraz ścieki odprowadzane z selutorów,
- ścieki pochłodnicze – z dwóch instalacji pieców (chłodzenie wanien i FLOAT-ów),
- zakładowej stołówki i laboratorium.
- ścieki z utrzymania czystości powierzchni hal na zakładzie,
- wody opadowe z powierzchni utwardzonych, dachów, dróg i parkingów.
- ścieki z selutorów zainstalowanych dla obsługi nowobudowanej linii technologicznej do produkcji szyb samochodowych tylnych

Ścieki socjalno-bytowe oraz ścieki przemysłowe odprowadzane są łącznie do zbiorczego kolektora ścieków  $\Phi 200$  mm, znajdującego się na terenie Zakładu. Zmieszane ścieki są kierowane następnie do przepompowni ścieków. Z przepompowni są tłoczone do studzienki włączeniowej do kanalizacji miejskiej, będącej w zarządzie Dąbrowskich Wodociągów Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej.

Instalacja IPPC nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych. Natomiast zrzut ścieków przemysłowych z całego Zakładu jest objęty odrębnymi pozwoleniami wodnoprawnymi.

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

#### **IV.1. Warunki wprowadzania substancji do powietrza z instalacji do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych.**

Nr emitora	Źródło emisji / Proces	<i>h</i>	<i>p x q</i>	<i>d</i> lub <i>d<sub>r</sub></i>	<i>Czas</i> <i>pracy</i>	<i>Typ</i> <i>wylotu</i>
		[m]	[m]	[m]	[h/rok]	
A	B	C	D	E	F	G

## INSTALACJA IPPC SEKURIT

do obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych

### *Linia produkcji szyb przednich VSG:*

E1.01	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia; str. lewa	9,60	0,40x0,40	0,45	8424	P
E1.02	Sitodruk, kabina – drukarka brzegowa; str. lewa	8,60	0,30x0,30	0,34	702	P
E1.03	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia; str. prawa	9,50	---	0,35	8424	P
E1.04	Suszarka UV – część lewa	9,80	0,40x0,40	0,45	8424	P
E1.05	Suszarka UV – część prawa	9,70	1,70x1,10	1,54	8424	P
E1.08	Urządzenie do mycia sit	3,50	0,35x0,35	0,40	263	P
E1.09	Pomieszczenie mycia sit	9,40	0,63x0,63	0,71	8424	Z

### *Linia produkcji szyb tylnych BL:*

E2.01	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia	9,30	0,50x0,50	0,56	8424	P
E2.02	Suszarka IR	8,90	0,31x0,31	0,35	8424	P
E2.03	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia	9,70	0,54x0,54	0,61	8424	P
E2.04	Suszarka IR	10,10	---	0,90	8424	O
E2.05		9,60	---	0,60	8424	O
E2.06		9,30	---	0,45	8424	O
E2.07		10,40	---	0,90	8424	O

### *Linia produkcji szyb bocznych SL:*

E3.01	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia	9,40	0,70x1,10	0,99	8424	P
E3.02	Suszarka UV	9,10	0,35x0,35	0,40	8424	P

### *Linia produkcji szyb przednich (KTX 1):*

E5.01	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia	13,70	---	0,90	8424	Z
E5.02	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia	13,70	---	0,90	8424	Z
E5.03	Sitodruk, kabina – drukarka brzegowa	12,70	0,19x0,19	0,21	7546	P
E5.04	Prefiring (suszarka IR duża)	13,00	---	0,14	8424	P

Nr emitora	Źródło emisji / Proces	$h$	$p \times q$	$d$ lub $d_r$	Czas pracy	Typ wylotu
		[m]	[m]	[m]	[h/rok]	
A	B	C	D	E	F	G
E5.05		13,00	---	0,14	8424	P
E5.06		13,00	---	0,14	8424	P
E5.07		13,40	---	0,31	8424	P
E5.08		13,40	---	0,31	8424	P
E5.09		13,40	---	0,31	8424	P
E5.10	Prefiring (suszarka IR mała)	13,00	---	0,31	8424	P
E5.11		13,00	---	0,31	8424	P
Linia produkcji szyb przednich (KTX 2):						
E6.01	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia	10,50	0,90x0,90	1,02	8424	O
E6.02	Sitodruk, kabina – drukarka brzegowa	9,70	---	0,10	7546	Z
E6.03	Prefiring (suszarka IR)	10,00	---	0,20	8424	Z
E6.04	Prefiring (piec)	10,10	---	0,50	8424	Z
Linia produkcji szyb przednich (KTX 3):						
E7.01	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia	14,40	0,65x0,82	0,82	8424	O
E7.02	Sitodruk, kabina – drukarka brzegowa	13,20	---	0,07	7546	Z
E7.03	Prefiring (suszarka IR)	12,95	---	0,16	8424	P
E7.04		12,95	---	0,16	8424	P
E7.05	Prefiring (suszarka IR)	12,85	---	0,21	8424	P
E7.06		12,85	---	0,21	8424	P
Linie ekstruzji (EXTR):						
E4.01	Kabina ekstruzji 1	9,90	0,70x0,70	0,79	8424	Z
E4.02	Kabina ekstruzji 2	9,10	0,70x0,70	0,79	8424	Z
Linia produkcji szyb tylnych BL2:						
EB1	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia	8,00	---	0,45	8424	P
EB2.3	Suszarka IR	8,00	---	0,15	8424	P
EB4	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia	8,00	---	0,45	8424	P
EB5.6	Suszarka IR	8,00	---	0,15	8424	P
EB7	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia	8,00	---	0,45	8424	P

**IV.2. Rodzaj i ilość gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji podczas normalnego funkcjonowania instalacji.**

<i>Lp.</i>	<i>Nr emitora</i>	<i>Źródło emisji / Proces</i>	<i>Substancja</i>	<i>Emisja maksymalna [kg/h]</i>
1.	E1.01	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia; str. lewa (proces drukowania i czyszczenia sit)	Kumen	0,02148
			Ksylen	0,00004
			Kwas akrylowy	0,00004
			Mezytylen	0,02148
			Propylobenzen	0,02148
			Węglowodory aromatyczne	0,29356
2.	E1.02	Sitodruk, kabina – drukarka brzegowa; str. lewa (płukanie ssawki drukarki brzegowej)	Alkohol dwuacetonowy	0,08724
			Kumen	0,08724
			Ksylen	0,03635
			Mezytylen	0,08724
3.	E1.03	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia; str. prawa (proces drukowania i czyszczenia sit)	Propylobenzen	0,08724
			Kumen	0,02148
			Ksylen	0,00004
			Kwas akrylowy	0,00004
			Mezytylen	0,02148
			Propylobenzen	0,02148
4.	E1.04	Suszarka UV – część lewa	Węglowodory aromatyczne	0,29356
			Ksylen	0,00002
5.	E1.05	Suszarka UV – część prawa	Kwas akrylowy	0,00002
			Ksylen	0,00002
6.	E1.08	Urządzenie do mycia sit	Kwas akrylowy	0,00002
			Kumen	0,00465
			Mezytylen	0,00465
			Propylobenzen	0,00465
7.	E1.09	Pomieszczenie mycia (myjki) sit	Węglowodory aromatyczne	0,06356
			Kumen	0,00048
			Mezytylen	0,00048
			Propylobenzen	0,00048
			Węglowodory aromatyczne	0,00662

<i>Lp.</i>	<i>Nr emitora</i>	<i>Źródło emisji / Proces</i>	<i>Substancja</i>	<i>Emisja maksymalna [kg/h]</i>
8.	E2.01	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia (proces drukowania i czyszczenia sit oraz płukania ssawki drukarki brzegowej)	Alkohol dwuacetonowy	0,08726
			Kumen	0,08726
			Ksylen	0,03636
			Mezytylen	0,08726
			Propylobenzen	0,08726
			Węglowodory alifatyczne	0,00099
			Węglowodory aromatyczne	0,29356
9.	E2.03	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia (proces drukowania i czyszczenia sit)	Kumen	0,02148
			Ksylen	0,00020
			Mezytylen	0,02148
			Propylobenzen	0,02148
			Węglowodory alifatyczne	0,00099
			Węglowodory aromatyczne	0,29356
10. ÷ 14.	E2.02, E2.04 ÷ E2.07	Suszarka IR  [dla każdego emitora]	Ksylen	0,00005
			Węglowodory alifatyczne	0,00026
			Węglowodory aromatyczne	0,03819
15.	E3.01	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia (proces drukowania i czyszczenia sit)	Kumen	0,02148
			Ksylen	0,00027
			Kwas akrylowy	0,00006
			Mezytylen	0,02148
			Propylobenzen	0,02148
			Węglowodory alifatyczne	0,00239
			Węglowodory aromatyczne	0,29356
16.	E3.02	Suszarka UV	Ksylen	0,00018
			Kwas akrylowy	0,00004
			Węglowodory alifatyczne	0,00159
			Węglowodory aromatyczne	0,00138
17.	E5.01	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia (proces drukowania i czyszczenia sit)	Butan-2-on	0,00004
18.	E5.02		Kumen	0,01074
			Metyloizobutyloketon	0,00001

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji / Proces	Substancja	Emisja maksymalna [kg/h]
		<i>[dla każdego emitora]</i>	Mezitylen	0,01074
			Propylobenzen	0,01074
			Węglowodory alifatyczne	0,00008
			Węglowodory aromatyczne	0,14678
19.	E5.03	Sitodruk, kabina – drukarka brzegowa (proces drukowania i płukania ssawki drukarki brzegowej)	Butan-2-on	0,00004
			Alkohol dwuacetonowy	0,08724
			Kumen	0,08724
			Ksylen	0,03635
			Metyloizobutyloketon	0,00001
			Mezitylen	0,08724
			Propylobenzen	0,08724
			Węglowodory alifatyczne	0,00008
			Węglowodory aromatyczne	0,01175
20. ÷ 25.	E5.04 ÷ E5.09	Prefiring (suszarka IR duża) <i>[dla każdego emitora]</i>	Butan-2-on	0,00001
			Metyloizobutyloketon	0,000001
			Węglowodory alifatyczne	0,00001
			Węglowodory aromatyczne	0,00147
26. 27.	E5.10 E5.11	Prefiring (suszarka IR mała) <i>[dla każdego emitora]</i>	Butan-2-on	0,00001
			Metyloizobutyloketon	0,000001
			Węglowodory alifatyczne	0,00001
			Węglowodory aromatyczne	0,00176
28.	E6.01	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia (proces drukowania i czyszczenia sit)	Butan-2-on	0,00003
			Kumen	0,02148
			Metyloizobutyloketon	0,000004
			Mezitylen	0,02148
			Propylobenzen	0,02148
			Węglowodory aromatyczne	0,29356
29.	E6.02	Sitodruk, kabina – drukarka brzegowa (proces drukowania i płukania	Butan-2-on	0,00003
			Alkohol dwuacetonowy	0,08724
			Kumen	0,08724

<i>Lp.</i>	<i>Nr emitora</i>	<i>Źródło emisji / Proces</i>	<i>Substancja</i>	<i>Emisja maksymalna [kg/h]</i>
		ssawki drukarki brzegowej)	Ksylen	0,03635
			Metyloizobutyloketon	0,000004
			Mezitylen	0,08724
			Propylobenzen	0,08724
			Węglowodory aromatyczne	0,01926
30.	E6.03	Prefiring (suszarka IR)	Butan-2-on	0,00002
			Metyloizobutyloketon	0,000002
			Węglowodory aromatyczne	0,00803
31.	E6.04	Prefiring (piec)	Butan-2-on	0,00002
			Metyloizobutyloketon	0,000002
			Węglowodory aromatyczne	0,00803
32.	E7.01	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia (proces drukowania i czyszczenia sit)	Kumen	0,02148
			Ksylen	0,0000611
			Mezitylen	0,02148
			Propylobenzen	0,02148
			Węglowodory alifatyczne	0,000179
			Węglowodory aromatyczne	0,29356
33.	E7.02	Sitodruk, kabina – drukarka brzegowa (proces drukowania i płukania ssawki drukarki brzegowej)	Alkohol dwuacetonowy	0,08724
			Kumen	0,08724
			Ksylen	0,03635
			Mezitylen	0,08724
			Propylobenzen	0,08724
			Węglowodory alifatyczne	0,000179
			Węglowodory aromatyczne	0,17589
34. ÷ 37.	E7.03 ÷ E7.06	Prefiring (suszarka IR) [dla każdego emitora]	Ksylen	0,000008
			Węglowodory alifatyczne	0,000019
			Węglowodory aromatyczne	0,01832
38.	E4.01	Kabina ekstruzji 1	Butan-2-on	0,53406
			Etylobenzen	0,01605
			Izocyjaniany	0,02065

<i>Lp.</i>	<i>Nr emitora</i>	<i>Źródło emisji / Proces</i>	<i>Substancja</i>	<i>Emisja maksymalna [kg/h]</i>
			Ksylen	0,04326
			Metakrylan metylu	0,00321
			N-metylopirolidon	0,00286
			Octan etylu	0,00360
			Toluen	0,10842
			Węglowodory alifatyczne	0,01281
			Węglowodory aromatyczne	0,03095
39.	E4.02	Kabina ekstruzji 2	Butan-2-on	0,00211
			Etylobenzen	0,00007
			Izocyjaniany	0,00067
			Ksylen	0,13911
			Metakrylan metylu	0,00001
			N-metylopirolidon	0,00062
			Toluen	0,03823
40. 41. 42.	EB1 EB4 EB7	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia (proces drukowania i czyszczenia sit)  [dla każdego emitora]	Węglowodory aromatyczne	0,00319
			Kumen	0,02086
			Ksylen	0,00019
			Mezytylen	0,02086
			Propylobenzen	0,02086
			Węglowodory alifatyczne	0,00859
43. 44.	EB2.3 EB5.6	Suszarka IR  [dla każdego emitora]	Węglowodory aromatyczne	0,28508
			Ksylen	0,000060
			Węglowodory alifatyczne	0,002792
			Węglowodory aromatyczne	0,071276

#### IV.3. Dopuszczalna roczna emisja substancji do powietrza dla całej instalacji.

<i>Lp.</i>	<i>Substancja</i>		<i>Emisja roczna [Mg/rok]</i>
	<i>Nazwa</i>	<i>Nr CAS</i>	
1.	Butan-2-on (metyloetyloketon)	78-93-3	4,518940
2.	Etylobenzen	100-41-4	0,135795
3.	Alkohol dwuacetonowy (4-hydroksy-4-metylopentan-2-on)	123-42-2	0,253696
4.	Izocyjaniany	–	0,179600
5.	Kumen (izopropylobenzen)	98-82-8	0,627197

6.	Ksylen	1330-20-7	1,657018
7.	Kwas akrylowy	79-10-7	0,001632
8.	Metakrylan metylu	80-62-6	0,027125
9.	Metyloizobutyloketon (4-metylopentan-2-on)	108-10-1	0,000361
10.	N-metylopirolidon (1-metylo-2-pirolidon)	872-50-4	0,029316
11.	Mezetylen	108-67-8	0,627197
12.	Octan etylu	141-78-6	0,030326
13.	Propylobenzen	103-65-1	0,627197
14.	Toluen	108-88-3	1,235380
15.	Węglowodory alifatyczne – do C <sub>12</sub>	–	0,390960
16.	Węglowodory aromatyczne	–	16,812670

## V. Emisja hałasu do środowiska

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

- w porze dziennej –  $L_{Aeq D} = 55$  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>)

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

Lp.	Symb.	Urządzenie	Linia	Moc akustyczna $L_w$ [dB]	Czas pracy w porze dziennej [min]	Czas pracy w porze nocnej [min]
1	E1.01	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia; str. lewa	VSG	64,4	960	480
2	E1.02	Sitodruk, kabina – drukarka brzegowa; str. lewa	VSG	56	960	480
3	E1.03	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia; str. prawa	VSG	60,9	960	480
4	E1.04	Suszarka UV – część lewa	VSG	87	960	480
5	E1.05	Suszarka UV – część prawa	VSG	85	960	480
6	E1.08	Urządzenie do mycia sit	VSG	74	960	480
7	E1.09	Pomieszczenie mycia sit	VSG	74	960	480
8	E2.01	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia	BL	65	960	480
9	E2.02	Suszarka IR	BL	65	960	480
10	E2.03	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia	BL	64	960	480
11	E2.04	Suszarka IR	BL	64	960	480
12	E2.05	Suszarka IR	BL	64	960	480
13	E2.06	Suszarka IR	BL	64	960	480
14	E2.07	Suszarka IR	BL	64	960	480
15	E3.01	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia	SL	76	960	480
16	E3.02	Suszarka UV	SL	90	960	480

<i>Lp.</i>	<i>Symb.</i>	<i>Urządzenie</i>	<i>Linia</i>	<i>Moc akustyczna <math>L_W</math> [dB]</i>	<i>Czas pracy w porze dziennej [min]</i>	<i>Czas pracy w porze nocnej [min]</i>
17	E4.01	Kabina ekstruzji 1	EXTR	79,5	960	480
18	E4.02	Kabina ekstruzji 2	EXTR	79,5	960	480
19	E5.01	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia	KTX 1	82,1	960	480
20	E5.02	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia	KTX 1	89,3	960	480
21	E5.03	Sitodruk, kabina – drukarka brzegowa	KTX 1	75,5	960	480
22	E5.04	Prefiring/Suszarka IR duża	KTX 1	73	960	480
23	E5.05	Prefiring/Suszarka IR duża	KTX 1	73	960	480
24	E5.06	Prefiring/Suszarka IR duża	KTX 1	73	960	480
25	E5.07	Prefiring/Suszarka IR duża	KTX 1	84	960	480
26	E5.08	Prefiring/Suszarka IR duża	KTX 1	84	960	480
27	E5.09	Prefiring/Suszarka IR duża	KTX 1	84	960	480
28	E5.10	Prefiring/Suszarka IR mała	KTX 1	83	960	480
29	E5.11	Prefiring/Suszarka IR mała	KTX 1	83	960	480
30	E6.01	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia	KTX 2	73	960	480
31	E6.CP	Czerpnie powietrza wentylacji pom. sitodruku.	KTX 2	67	960	480
32	E6.02	Sitodruk, kabina – drukarka brzegowa	KTX 2	81	960	480
33	E6.03	Prefiring (suszarka IR)	KTX 2	72,8	960	480
34	E6.04	Prefiring (piec)	KTX 2	72,8	960	480
35	E7.01	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia	KTX 3	80	960	480
36	E7.02	Sitodruk, kabina – drukarka brzegowa	KTX 3	79	960	480
37	E7.03	Prefiring/Suszarka IR	KTX 3	81	960	480
38	E7.04	Prefiring/Suszarka IR	KTX 3	83	960	480
39	E7.05	Prefiring/Suszarka IR	KTX 3	83	960	480
40	E7.06	Prefiring/Suszarka IR	KTX 3	81	960	480
41	EB1	Sitodruk, kabina – wentylacja pomieszczenia	BL2	84	960	480
42	EB1 a	Inst. Sitodruku Centrala Went.	BL2	83	960	480
43	EB2.3	Suszarka IR	BL2	86,5	960	480
44	EB4	Sitodruk kabina went. pomieszczenia	BL2	84	960	480
45	EB4 a	Inst. Sitodruku Centrala Went	BL2	83	960	480
46	EB5.6	Suszarka IR	BL2	86,5	960	480
47	EB7	EB7 Sitodruk kabina-went. pomieszczeń	BL2	79,5	960	480
48	EB7 a	Inst. Sitodruku Centrala Went	BL2	83	960	480

**VI. 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**

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

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

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

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

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

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

1. Zakład posiada wdrożony zintegrowany system zarządzania obejmujący normy ISO 9001 (system zarządzania jakością) oraz 14001 (system zarządzania środowiskiem oraz normę 18001 (system zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy).
2. W zakładzie monitoruje się na bieżąco zużycie kluczowych surowców i mediów oraz wielkość produkcji. Monitorowanie emisji odbywa się poprzez bezpośrednie pomiary lub wskaźniki.
3. Ryzyko wystąpienia przypadkowych emisji jest ograniczone poprzez m.in.
  - zastosowanie szczelnych powierzchni w miejscach przechowywania i transportu rozpuszczalników i innych materiałów mogących mieć negatywny wpływ na środowisko wodne,
  - uszczelnienia włączów inspekcyjnych i innych miejsc potencjalnego przedostania się substancji do kanalizacji,
  - odpowiednie zabezpieczenie zbiorników i ich lokalizację w wyznaczonych i na bieżąco kontrolowanych miejscach,
  - zidentyfikowanie wszystkich potencjalnych dróg przypadkowego przedostawania się substancji do środowiska i ich bieżąca kontrola, także pod kątem prawidłowego funkcjonowania zabezpieczeń.
  - zakład posiada opracowane plany awaryjne i procedury postępowania na wypadek wystąpienia sytuacji awaryjnych, a pracownicy posiadają przydzielone zakresy zadań i odpowiedzialności na wypadek wystąpienia takich sytuacji.
4. Większość operacji w procesie obróbki powierzchniowej odbywa się w sposób zautomatyzowany.
5. Ograniczenie zużycia rozpuszczalników odbywa się poprzez stosowanie farb o wysokiej zawartości części stałych. Stosowane farby nie zawierają w swym składzie ołowiu.
6. Szkło powlekane jest metodą sitodruku
7. Spełnianie wymagań BAT odnoszących się do zorganizowanej i niezorganizowanej emisji lotnych związków organicznych, realizowane jest poprzez skuteczne zbieranie gazów odlotowych z nad obszarów druku dzięki hermetyzacji linii produkcyjnej.

8. Rozpuszczalniki stosowane do czyszczenia dostarczane są w postaci gotowej mieszaniny. Po wykorzystaniu poddawany jest regeneracji i ponownie wykorzystywany w instalacji.
9. Emalia po dodaniu rozcieńczalnika jest mieszana w zamkniętych opakowaniach na mieszkach.
10. W zakładzie magazynuje się substancje w ilościach zapewniających bieżące potrzeby produkcyjne. Substancje mogące stanowić zagrożenie pożarowe lub zagrożenie dla środowiska są przechowywane w wydzielonych pomieszczeniach w zamkniętych pojemnikach o pojemności max. 200 l. Pomieszczenia te posiadają szczelną posadzkę, wentylację mechaniczną i czujki ppoż.
11. Wszystkie zużyte rozpuszczalniki i emalie stanowiące odpad są przechowywane w szczelnych pojemnikach, które magazynuje się w wydzielonych i odpowiednio oznaczonych miejscach.
12. W zakładzie nie stosuje się substancji, których przetłaczanie wymaga stosowania wahadła gazowego.
13. W instalacji stosuje się automatyczne systemy dozowania oraz druku w reżimie ciągłym. Na linię produkcyjną dostarczana jest gotowa farba, a także aktywator, podkład i klej.
14. Efektywne zarządzanie energią jest jednym z elementów decydujących o efektywności instalacji. W zakładzie stosowanych jest szereg rozwiązań mających na celu ograniczanie zużywanej energii, m.in.:
  - uwzględnienie maksymalnej energooszczędności instalacji na etapie projektowym,
  - odpowiednie utrzymanie stanu technicznego instalacji,
  - dostosowanie urządzeń do produkcji i prowadzonych procesów,
  - stosowanie napędów regulowanej prędkości obrotowej,
  - wyłączanie maszyn i urządzeń, kiedy nie są wykorzystywane,
  - stałe polepszanie praktyk konserwacyjnych.
15. Wszystkie maszyny i urządzenia wykorzystywane w Saint-Gobain Innovative Materials Polska sp. z o. o. poddawane są systematycznym przeglądom i konfigurowane do optymalnych parametrów celem ich właściwej pracy.
16. W Saint-Gobain Innovative Materials Polska sp. z o. o. stosuje się minimalizację emisji u źródła poprzez dobór substancji (minimalizację zużycia rozpuszczalników) i parametrów procesu, a także stosowanie dystrybutorów i nawilzaczy.
17. Wszystkie miejsca, z których usuwa się gazy są obudowane, co znacząco ogranicza objętość gazów, jaką należy usuwać.
18. W celu zapobiegania emisji do wód i do gleby w zakładzie stosowanych jest szereg rozwiązań, obejmujących m.in.:
  - szczelne powierzchnie w miejscach przechowywania i transportu rozpuszczalników i innych materiałów mogących mieć negatywny wpływ na środowisko wodne,
  - uszczelnienia miejsc potencjalnego przedostania się substancji do kanalizacji,
  - odpowiednie zabezpieczenie zbiorników i zlokalizowanych w wyznaczonych i na bieżąco kontrolowanych miejscach,
  - zidentyfikowanie wszystkich potencjalnych dróg przypadkowego przedostawiania się substancji do środowiska i ich bieżąca kontrola, także pod kątem prawidłowego funkcjonowania zabezpieczeń,
  - opracowane plany awaryjne określające procedury postępowania na wypadek wystąpienia sytuacji awaryjnych oraz zakres obowiązków i odpowiedzialności poszczególnych osób,
  - magazynowanie substancji w niewielkich ilościach zapewniających bieżące potrzeby produkcyjne,
  - przechowywanie zużytych rozpuszczalników i lakierów stanowiących odpad w szczelnych pojemnikach w wydzielonych i odpowiednio oznakowanych miejscach,
  - właściwie prowadzoną gospodarkę surowcową

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

### **VIII. 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. Wytworzone odpady niebezpieczne magazynować należy w odpowiednich opakowaniach (worki, pojemniki, beczki, kontenery) w magazynie odpadów niebezpiecznych, posiadającym utwardzoną, szczelną posadzkę, niedostępnym dla osób postronnych, wyposażonym w urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.
2. Magazynowanie substancji powodujących ryzyko prowadzić należy w specjalistycznych opakowaniach, zabezpieczających przed przypadkowym wprowadzeniem do środowiska, ustawianych na tacach ociekowych, w zamkniętym pomieszczeniu magazynu substancji chemicznych, niedostępnym dla osób postronnych, posiadającym trwałą, szczelną posadzkę i wyposażonym w urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.
3. Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu (o powierzchni utwardzonej i uszczelnionej) należy odprowadzać do istniejącej zakładowej sieci kanalizacji deszczowej, wyposażonej w separator olejów.
4. Prowadzić systematyczny nadzór i kontrolę magazynu odpadów niebezpiecznych i magazynu substancji chemicznych m.in. w zakresie wystąpienia wycieku odpadów i substancji ciekłych oraz ilości sorbentów.
5. Prowadzić kontrolę stanu technicznego eksploatowanych instalacji i urządzeń, w tym związanych z odprowadzaniem ścieków – utrzymywać we właściwym stanie technicznym.
6. Wszystkie procesy technologiczne, magazynowanie, przeładunek i transport: odpadów, paliw i substancji, prowadzić na powierzchni szczelnej.
7. Zapewnić spływ wód opadowych ze szczelnych nawierzchni dróg dojazdowych i manewrowych do kanalizacji deszczowej.

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

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

1. Prowadzony będzie monitoring zużycia substancji chemicznych wykorzystywanych w instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.
2. Prowadzony będzie monitoring ilości wytwarzanych odpadów w instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.
3. Prowadzona będzie analiza ryzyka zagrożenia dla gruntu i wód gruntowych dla każdego nowego preparatu przyjmowanego do wykorzystania w procesie.
4. Prowadzone będą okresowe przeglądy procedur gospodarowania substancjami chemicznymi i procedur postępowania w sytuacjach awaryjnych, w szczególności w wypadku rozlań, z oceną skuteczności ich wdrożenia.
5. Prowadzone będą przeglądy stanu technicznego miejsc magazynowania substancji chemicznych i odpadów i ocena ryzyka przeniknięcia zanieczyszczeń do gruntu i wód gruntowych.

6. Powyższa ocena ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko wykonywana będzie z częstotliwością raz w roku. Wynik oceny należy udokumentować i przekazać organowi ochrony środowiska w terminie miesiąca od dnia jego opracowania.

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

Z uwagi na lokalizację instalacji w oddaleniu od granic państwa, wysokość emitorów wprowadzania do powietrza rozpatrywanego zakresu substancji na maksymalnym poziomie 15 i małe zakresy zasięgu ich wpływu na otoczenie oraz wartości emisji niepowodujące ponadnormatywnego efektu w środowisku – nie ma możliwości wystąpienia niebezpieczeństwa negatywnego oddziaływania transgranicznego.

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

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

Zakład posiada:

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

Instrukcja Bezpieczeństwa Pożarowego zakładu określa:

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

## **Gospodarka substancjami niebezpiecznymi na terenie Zakładu**

W Zakładzie wszystkie operacje techniczne i technologiczne wykonywane są w halach zamkniętych lub na wybetonowanych drogach i placach.

Teren posiada kanalizację deszczową wyposażoną w separator, które w razie rozlania przejmą zanieczyszczenia.

W instalacjach IPPC wykorzystywane są substancje zawierające składniki niebezpieczne. Zidentyfikowane substancje są stosowane bezpośrednio w urządzeniach drukarskich, jak również do mycia oprzyrządowania. Wykorzystywane są małe ilości substancji, maksymalna pojemność pojemników wynosi 200 l (beczka). W normalnych warunkach operacyjnych nie ma możliwości przedostania się zanieczyszczenia do gruntu.

Część substancji o charakterze lotnym z instalacji emitowana jest do atmosfery. Pozostałości zanieczyszczone substancjami, opróżnione pojemniki, rozpuszczalniki zużyte w procesach mycia są zagospodarowywane jako odpady.

W procesie technologicznym zidentyfikowano ryzyko związane z zanieczyszczeniem gruntu w wyniku przypadkowego rozlania substancji. 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).

Materiały stwarzające ryzyko zanieczyszczenia powierzchni ziemi dostarczane są do zakładu transportem samochodowym. Materiały przywożone są w pojemnikach o pojemności nie większej niż 200 l. Dostawa substancji niebezpiecznych odbywa się samochodami dostawców posiadającymi wymagane prawem dopuszczenia. Samochody są odpowiednio oznakowane i wyposażone zgodnie z ADR. Spółka prowadzi nadzór nad czynnościami związanymi rozładunkiem materiałów niebezpiecznych.

Na terenie Zakładu funkcjonują trzy magazyny substancji chemicznych, stanowiące wydzielone pomieszczenia w halach produkcyjnych. Niewielkie ilości substancji chemicznych są także magazynowane w rejonie stanowisk produkcyjnych. Olej maszynowy i napędowy magazynowany jest oddzielnie, w wyznaczonych pomieszczeniach.

Rozładunek następuje na utworzonym placu manewrowym przy magazynie lub wewnątrz magazynu. W tym celu wykorzystywane są wózki widłowe. Beczki z materiałami niebezpiecznymi ustawiane są na tacach ociekowych (w magazynie). Magazyn posiada szczelną posadzkę, jest pomieszczeniem zadaszonym, o ograniczonym dostępie. W pobliżu miejsc składowania nie odbywa się ruch pojazdów transportu wewnętrznego.

Zakład posiada procedury na wypadek wycieku, rozlania substancji niebezpiecznej.

Pomieszczenie magazynowe wyposażone jest w odpowiedni sprzęt i sorbenty do usuwania ewentualnych wycieków.

Biorąc pod uwagę położenie, wyposażenie magazynu oraz ilości przechowywanych substancji, wystąpienie wycieku, który mógłby doprowadzić do zanieczyszczenia gruntu praktycznie nie jest możliwe.

Transport materiałów niebezpiecznych odbywa się po powierzchniach utwardzonych szczelnych (w halach) lub pokrytych kostką lub asfaltem (na placach manewrowych i drogach). W przypadku rozszczelnienia beczki z substancją niebezpieczną, obsługa zobowiązana jest ograniczyć obszar zanieczyszczony i usunąć substancję, zgodnie z wewnętrznymi procedurami. W historii zakładu nie odnotowano takich zdarzeń.

W przypadku przedostania się substancji do systemu kanalizacji deszczowej, system ten wyposażony jest w separatory olejów, pozwalające wychwycić zidentyfikowane substancje stwarzające ryzyko (węglowodory).

W przypadku domniemania zanieczyszczenia kanalizacji sanitarnej procedura przewiduje powiadomienie właściciela kanalizacji i podjęcie działań w celu jej oczyszczenia.

### **Informowanie o wystąpieniu awarii**

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

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

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

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

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

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

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

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

#### **XIV.1. Monitoring procesów technologicznych**

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

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

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

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

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

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

#### **XIV.2. Monitoring wytwarzanych odpadów**

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

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

Prowadzona ewidencja będzie obejmować miejsce przeznaczenia odpadów.

#### **XIV.3. Monitoring emisji substancji do powietrza.**

1. Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC objętej niniejszym pozwoleniem z częstotliwością raz na 2 lata.
2. Króćce pomiarowe winny być usytuowane w miejscach umożliwiających wykonywanie kontrolnych pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji - zgodnie z zasadami określonymi normą PN-Z-04030-07/94 – „*Ochrona czystości powietrza. Badanie zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną*”.

#### **XIV.4. Monitoring hałasu**

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

Ustala się następujące referencyjne punkty pomiarowe

<i>Lp.</i>	<i>Oznaczenie punktu pom.</i>	<i>Wys. nad poziomem terenu [m]</i>	<i>Współrzędne geograficzne</i>		<i>Adres, lokalizacja</i>
			<i>szerokość</i>	<i>długość</i>	
1.	P1'	5,0	50°18'38,3" N	19°17'41,1" E	ul. Strzemieszycka 357a, 2 m od okien 2 kondygnacji
2.	P3'	6,0	50°18'33,4" N	19°17'47,7" E	ul. Strzemieszycka 339b, 2 m od okien 2 kondygnacji
3.	P4'	3,4	50°18'32,0" N	19°17'55,1" E	ul. Strzemieszycka 313, 2 m od okien 1 kondygnacji

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

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

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

1. Roczne sprawozdanie - zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilości wytwarzanych odpadów, o rodzaju i ilości przetwarzanych odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku i unieszkodliwiania odpadów należy przedkładać: Prezydentowi Dąbrowy Górniczej, Marszałkowi Województwa Śląskiego, Śląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie do 15 marca danego roku za rok poprzedni.
2. Wyniki pomiarów emisji substancji do powietrza i pomiarów hałasu przekazywać Prezydentowi Dąbrowy Górniczej, Śląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach w terminach i układzie prezentacyjnym określonym w przepisach szczególnych.
3. O naruszeniu warunków niniejszego pozwolenia zintegrowanego należy niezwłocznie poinformować Prezydenta Dąbrowy Górniczej oraz Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.

#### **XVI. Dodatkowe wymagania**

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

#### **XVII. Termin obowiązywania pozwolenia**

Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

## Uzasadnienie

Spółka Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. Ul. Szklanych Domów 2, 42 – 530 Dąbrowa Górnicza wystąpiła do Prezydenta miasta Dąbrowa Górnicza, jako organu ochrony środowiska, z wnioskiem z 18.09.2015r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych na liniach do produkcji szyb oraz liniach ekstruzji Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o., zlokalizowanych w Dąbrowie Górniczej ul. Szklanych Domów 2.

Do wniosku dołączono opracowanie pn. „*Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych na liniach do produkcji szyb oraz liniach ekstruzji Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o.,*” Dokumentacja została opracowana przez zespół firmy Multiconsult Polska sp. z o.o., pod kierownictwem Andrzeja Krzyszcza, w składzie: Małgorzata Bednarska-Puente, Lucyna Burzyńska, Wojciech Dudek, Maciej Dudek, Marek Oliwa, Katarzyna Pietraszuk, Joanna Wrzecionek.

Dokumentację w związku z wezwaniem tut. Organu WER.6223.2015.OL z dnia 05.01.2016, 09.02.2016, 31.03.2016, 25.04.2016, uzupełniono pismami z dnia: 28.01.2016, 15.03.2016, 29.04.2016, 09.05.2016.

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

Na terenie Zakładu eksploatowane są następujące instalacje:

- Instalacje do powierzchniowej obróbki obejmujące:
  - instalacje sitodruku (drukarki i suszarki po procesie sitodruku) na liniach technologicznych produkcji szyb samochodowych,
  - linie ekstruzji szyb samochodowych,
  - instalację do produkcji szkła lakierowanego, w tym luster,
- Instalacja do produkcji szkła, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę:
  - instalacja do produkcji szkła płaskiego FLOAT 1,
  - instalacja do produkcji szkła płaskiego FLOAT 2,
- Linia produkcji szkła o polepszonych właściwościach izolacyjnych – magnetron,
- Linia laminatów,
- Linie do cięcia szkła,
- Źródła energetycznego spalania paliw,
- Piece do formowania szyb,
- Autoklawy na liniach technologicznych do produkcji szyb,
- Pudrownice służące do nanoszenia pudru na formatki szkła, zapobiegającego ich sklepaniu się, na liniach do produkcji szyb przednich.

Analizowany wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dot. instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych:

- instalacja sitodruku na liniach technologicznych produkcji szyb samochodowych przednich (VSG, KTX1, KTX2, KTX3), tylnych (BL, BL2) i bocznych (SL) (obejmująca proces sitodruku oraz suszenia po sitodruku),
- instalacja ekstruzji szyb samochodowych,

Zużycie rozpuszczalników organicznych w ramach w/w instalacji (eksploatowanych przed 27.03.2015 przez Saint-Gobain Sekurit HanGlas Polska Sp. z o.o.) wynosi 105,2 ton rocznie.

W obrębie całego zakładu zużycie rozpuszczalników organicznych (uwzględniając linie produkcji szkła lakierowanego w tym luster, nie ujęte w przedmiotowym wniosku, a eksploatowane przed 27.03.2015 w oparciu o odrębne pozwolenie zintegrowane przez Saint-Gobain Glass Polska

Sp. z o.o.) wynosi 605,8 ton/rok.

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

*W rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27.08.2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169) w pkt. 6 podpunkcie 9 załącznika wymieniono instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie, jako instalacje mogące powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.*

Zgodnie z wyjaśnieniem do przywołanego *Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27.08.2014 r.*, parametry tego samego rodzaju, charakteryzujące skalę działalności prowadzonej w instalacji, odnoszące się do instalacji tego samego rodzaju położonych na terenie jednego zakładu, wymienione w ust. 1-3, 5 pkt 1, pkt 3 lit. a i b oraz ust. 6, sumuje się.

Na wniosek prowadzącego instalację, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, odrębnymi pozwoleniami zintegrowanymi można objąć odrębne instalacje na terenie jednego zakładu (art.203. ust.2 *Ustawy Prawo ochrony środowiska*).

Eksplloatowane przez Spółkę instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z zastosowaniem rozpuszczalników organicznych, zgodnie z §3 ust.1 pkt14 *Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity Dz.U. z 2016 poz.71)*, zalicza się do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko, a zatem organem właściwym do wydania niniejszej decyzji – na podstawie art.378 ust.1 *Ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska* – jest starosta (prezydent miasta na prawach powiatu).

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

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

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

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

Rozdział poświęcony BAT w BREF nie ustala ani nie proponuje granicznych wartości emisji, lecz sugeruje wartości zużycia i emisji, które zwykle związane są ze stosowaniem BAT.

Nie określono swoistych wymagań BAT dla przedmiotowej instalacji, należy więc przyjąć, że zastosowanie mają ogólne BAT.

Analiza w/w dokumentów referencyjnych wykazała, że instalacje objęte przedmiotowym pozwoleniem zintegrowanym spełniają wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszej dostępnej techniki.

W punkcie I decyzji określono lokalizację instalacji, rodzaj prowadzonej działalności przez Zakład Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. oraz rodzaj i parametry instalacji.

W punkcie II decyzji 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 (Dz. U. z 2013r. poz. 21 z późn. zm.)*. Stosownie do zapisów art.188 ust.2b ustawy *Prawo ochrony środowiska* w punkcie II pozwolenia określone zostały rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia, sposoby dalszego gospodarowania, wskazano miejsca i sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów, jak również wskazano sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów, ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

W punkcie III decyzji, o nazwie „Gospodarka wodno-ściekowa”, określono gospodarkę wodno – ściekową w zakresie poboru wody, jej wykorzystania, rodzaju wytwarzanych ścieków i sposób ich zagospodarowania.

Instalacja IPPC objęta przedmiotowym wnioskiem nie wymaga zasilania w wodę i nie pobiera wody.

Instalacja IPPC nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych. Natomiast zrzut ścieków przemysłowych z całego Zakładu jest objęty odrębnymi pozwoleniami wodnoprawnymi.

W pkt. IV decyzji ustalono dopuszczalną emisję substancji wprowadzanych do powietrza (w kg/h oraz Mg/rok) ze źródła emisji zorganizowanej.

W związku z brakiem granicznych wielkości emisji tut. Organ ustalił wartości dopuszczalne zgodnie z normami wynikającymi z rozporządzeń tj. *Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia: 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2012r. poz.1031)* i *Rozporządzenie Ministra Środowiska 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. nr 16, poz.87)*.

Obliczenia zawarte we wniosku wykazały, że emisja substancji nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu oraz wartości odniesienia w powietrzu, określonych w w/w rozporządzeniach Ministra Środowiska z dnia: 24 sierpnia 2012r. i 26 stycznia 2010r. Rodzaj i ilość substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza ustalono na poziomie wnioskowanym przez Stronę.

W niniejszej decyzji zgodnie z art.202 ust.2a ustawy *Prawo ochrony środowiska* nie określono emisji dopuszczalnej dla gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany.

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

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 instalację do wykonywania okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza ze wszystkich źródeł emisji instalacji IPPC.

Funkcjonowanie instalacji obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych na liniach produkcji szyb oraz liniach ekstruzji będzie związane z emisją hałasu do środowiska. Istotnymi źródłami hałasu będą urządzenia wentylacyjno-klimatyzacyjne oraz urządzenia chłodzące linii technologicznych zlokalizowane na dachach hal produkcyjnych. Ocenę oddziaływania akustycznego instalacji przeprowadzono metodą obliczeniową opisaną w normie PN-ISO 96-13-2 Tłumienie dźwięku podczas propagacji w przestrzeni otwartej- ogólna metoda obliczenia.

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

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

- od strony południowo-zachodniej „Miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Dąbrowy Górniczej dla terenów położonych w Strzemieszycach - rejon osiedli Rudna – Przelajka” 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 2005r.);

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

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

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

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

Obowiązek prowadzenia okresowych pomiarów hałasu w środowisku został nałożony w pkt. XIV.4 pozwolenia.

W punkcie VI pozwolenia określono 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

W punkcie VII pozwolenia określono, zgodnie z art.211 ust.6 pkt.2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, sposoby zapewnienia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego załączono raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu, wymaganego art.208 ust.2 pkt4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska*. Spółka Saint-Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o., eksploatuje instalację wymagającą pozwolenia zintegrowanego, dla której wykonano raport początkowy ze względu na:

- prowadzenie działalności w zakresie wykazanym w ustawie z dnia 13 kwietnia 2007r. *o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie* (Dz. U. nr 75 poz. 493 ze zm.), jako stwarzającej ryzyko szkody w środowisku (art 3, ust. 1, pkt. 2a);
- wykorzystywanie substancji powodujących ryzyko zanieczyszczenia powierzchni ziemi;
- istnienie potencjalnych możliwości uwolnienia substancji powodujących ryzyko na terenie zakładu.

W raporcie początkowym przeanalizowano następujące kwestie:

- zidentyfikowano i poddano inwentaryzacji działalność mogącą być przyczyną zanieczyszczenia substancjami powodującymi ryzyko,
- zidentyfikowano i poddano inwentaryzacji substancje powodujące ryzyko, wykorzystywane w zakładzie obecnie lub w przeszłości,
- zidentyfikowano i zinwentaryzowano źródła uwolnień substancji powodujących ryzyko,
- przeanalizowano dostępne sprawozdania z badań gleby, ziemi i wód podziemnych przeprowadzonych na terenie zakładu,
- poddano ocenie ryzyko wystąpienia zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, ze zidentyfikowanych źródeł.

Na podstawie przeprowadzonej analizy raport zakończono na powyższym zakresie, bez prowadzenia badań wstępnych.

Zidentyfikowane substancje niebezpieczne związane z eksploatacją instalacji IPPC wymagającej pozwolenia zintegrowanego odniesiono do obowiązującego rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 września 2002r. *o standardach jakości gleby i standardach jakości ziemi*, ustalając, że substancjami powodującymi ryzyko dla powierzchni ziemi są węglowodory ropopochodne i metale ciężkie.

Na podstawie szczegółowej analizy obejmującej powyższe aspekty, w raporcie stwierdzono:

- analiza gospodarki materiałowej i postępowania z substancjami niebezpiecznymi, w tym substancjami powodującymi ryzyko wykazała brak możliwości zanieczyszczenia powierzchni ziemi i wód gruntowych ze względu na stosowane rozwiązania techniczne, organizacyjne, logistyczne i proceduralne,
- analiza gospodarki wodno-ściekowej pokazuje na brak możliwości uwalniania substancji powodujących ryzyko w granicach przekraczających dopuszczalne wartości podane w posiadanych decyzjach administracyjnych i obowiązujących uregulowaniach prawnych,
- analiza gospodarki odpadowej pozwala stwierdzić, że sposób postępowania z odpadami niebezpiecznymi jest prawidłowy i nie generuje ryzyka zanieczyszczenia powierzchni ziemi,
- przeprowadzone dotychczas badania gleby, ziemi i wód podziemnych wskazują na brak zanieczyszczenia substancjami powodującymi ryzyko.

Powyższa analiza wykazała, że zagrożenie zanieczyszczenia powierzchni ziemi, gleby i wód podziemnych substancjami powodującymi ryzyko na terenie zakładu jest minimalne, praktycznie nie występuje.

W punkcie VIII i IX pozwolenia określono 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 oraz nałożono obowiązek prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, z częstotliwością raz w roku, zgodnie z warunkami określonymi w tym punkcie - bez prowadzenia badań bezpośrednich, tj. zgodnie z zakresem zalecanym w raporcie.

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*.

Podstawą do zaliczenia danego zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej jest *Rozporządzenie 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. z 2016.138)*.

W pkt. XI. Decyzji opisano gospodarkę substancjami niebezpiecznymi na terenie Zakładu a także określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

W punkcie XIV decyzji określono zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru ewidencjonowania wielkości emisji oraz zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu

W punkcie XV określono zakres, sposób przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu

Prowadząc postępowanie w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych na liniach do produkcji szyb oraz liniach ekstruzji eksploatowanych przez Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o., zlokalizowanych w Dąbrowie Górniczej przy ul. Szklanych Domów 2, organ ochrony środowiska ustalił, że nie zaszła 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*.

Tym samym nie ma podstaw prawnych do zastosowania art.218 *ustawy Prawo ochrony środowiska*, który mówi o zapewnieniu możliwości udziału społeczeństwa w prowadzonym postępowaniu, ponieważ przedmiotem postępowania nie było wydanie pozwolenia zintegrowanego dla nowej instalacji ani też wydanie decyzji dotyczącej istotnej zmiany instalacji.

Powyższe ustalono w oparciu o następujące fakty:

1. Spółka Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. powstała 27.03.2015 w wyniku połączenia w jeden zakład dwóch odrębnych podmiotów: Saint-Gobain Sekurit HanGlas Polska Sp. z o.o. oraz Saint-Gobain Glass Polska Sp. z o.o.
2. Na terenie Zakładu eksploatowane są m.in. instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie:
  - instalacja sitodruku na liniach technologicznych produkcji szyb samochodowych przednich (VSG, KTX1, KTX2, KTX3), tylnych (BL, BL2) i bocznych (SL) (obejmująca proces sitodruku oraz suszenia po sitodruku),
  - instalacja ekstruzji szyb samochodowych,
  - instalację do produkcji szkła lakierowanego, w tym luster,Instalacje te mają uregulowany stan formalno – prawy, za wyjątkiem nowo wybudowanej linii produkcyjnej szyb tylnych BL2.
3. Przedmiotowe pozwolenie zintegrowanego dot. instalacji sitodruku na liniach technologicznych produkcji szyb samochodowych przednich (VSG, KTX1, KTX2, KTX3), tylnych (BL, BL2) i bocznych (SL) (obejmująca proces sitodruku oraz suszenia po sitodruku), oraz instalacji ekstruzji szyb samochodowych,

4. Zużycie rozpuszczalników organicznych w ramach instalacji objętych pozwoleniem zintegrowanym wynosi 105,2 ton rocznie. W obrębie całego zakładu zużycie rozpuszczalników organicznych (uwzględniając linie produkcji szkła lakierowanego w tym luster, nie ujęte w przedmiotowym pozwoleniu, a eksploatowane przed Zakład w oparciu o odrębne pozwolenie zintegrowane), wynosi 605,8 ton/rok.

Wnioskodawca przedłożył dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej w wysokości 1600zł, obliczonej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2014 r. poz. 1183).

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

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

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

Z up. Prezydenta Miasta  
Naczelnik Wydziału Ekologii i Rolnictwa  
Barbara Lubasz

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity Dz.U. z 2015r. poz. 783 z póź.zm.) dokonano zapłaty opłaty skarbowej za wydane pozwolenie w wysokości 2011 zł. Potwierdzenie realizacji przelewu bankowego załączono do wniosku.

### **Otrzymuje:**

1. Saint – Gobain Innovative Materials Polska Sp. z o.o. Ul. Szklanych Domów 2, 42 – 530 Dąbrowa Górnicza
2. Minister Środowiska – elektroniczna kopia pozwolenia
3. WER a /a

### **Do wiadomości:**

1. Marszałek Województwa Śląskiego 40-037 Katowice ul. Ligonja 46
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska 40-032 Katowice ul Wita Stwosza 2