

**Prezydent Miasta  
Dąbrowy Górniczej  
woj. Śląskie**  
WER. 7639 – 3 / 08

## **D E C Y Z J A**

Na podstawie art. 104 ustawy z 14.06.1960r. *Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2000r., Nr 98, poz. 1071 z późn. zm.)* oraz art.181 ust.1 pkt.1, art.183 w związku z art.201 ust.1 oraz art.188; art.202; art.204; art.211; art.378 ust.1 ustawy z 27.04.2001r. *Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz.U. z 2008r., Nr25, poz.150 z późn. zm.)*, a także art.153 Ustawy z dnia 3 października 2008r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (D.U. z 2008r., Nr 199, poz.1227 z późn. zm.)*, po przeanalizowaniu wniosku z dnia 15.05.2008r. **URSA Polska Sp. z o.o. ul. Armii Krajowej 12 42 – 520 Dąbrowa Górnicza**, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla **instalacji do produkcji materiałów izolacyjnych na bazie waty szklanej zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej ul. Armii Krajowej 12,**

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

Udzielić **Przedsiębiorstwu URSA Polska Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji materiałów izolacyjnych na bazie waty szklanej, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej ul. Armii Krajowej 12,**

z zastrzeżeniem następujących warunków eksploatacji i ochrony środowiska:

## **I. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI.**

### **I.1. Ogólna charakterystyka.**

Pełna moc produkcyjna instalacji służącej do wytwarzania materiałów izolacyjnych na bazie włókien szklanych wynosi 100 Mg/d szkła surowego. Z powyższej ilości szkła, po jego rozwłóknieniu, naniesieniu na uzyskane włókna lepiszcza, ich utwardzeniu i obróbce końcowej uzysk produktów gotowych wynosi 106 Mg/d.

Podstawowe operacje technologiczne ciągu produkcyjnego zakładu obejmują:

- przygotowanie zestawu surowców szklarskich do produkcji szkła,
- wytopienie szkła z surowców w wannie szklarskiej (piecu szklarskim),
- rozwłóknienie strumienia stopionego szkła,
- przygotowanie lepiszcza oraz pokrycie nim wytworzonych włókien szklanych z wytworzeniem pasma waty szklanej (tzw. runa),
- hartowanie i chłodzenie runa,
- wytworzenie z runa wyrobów końcowych, ich obróbka oraz przygotowanie jako produktów handlowych.

Realizacja powyższych procesów technologicznych odbywa się w 3 podstawowych węzłach:

- dostawczo-magazynowym i przygotowania surowców,
- produkcyjnym,
- obróbki końcowej i konfekcjonowania.

Podstawowy ciąg technologiczny węzła produkcyjnego ściśle współpracuje z instalacjami pomocniczymi, do których należą:

- urządzenie do frytowania szkła,
- instalacje oczyszczania gazów odlotowych,
- obiegi wody technologicznej (chłodniczej i oczyszczający odgazy),
- urządzenie do utylizacji resztek włókien szklanych,
- układy sprężonego powietrza,
- reduktorownia gazu ziemnego,
- zbiornik tlenu wraz z parownicami atmosferycznymi.

Podstawowymi produktami gotowymi są:

- rolki włókna (bale włókna),
- płyty paczkowane (maty włókna),
- wełna szklana luzem,
- granulaty wiążący olej.

## **I.2. Charakterystyka techniczna i stosowane technologie.**

Produkcja w zakładzie odbywa się w 3 podstawowych węzłach:

1. dostawczo-magazynowym i przygotowania surowców,
2. produkcyjnym,
3. obróbki końcowej i konfekcjonowania.

### ***I.2.1. Węzeł dostawczo-magazynowy i przygotowania surowców.***

Stosowane do produkcji wełny szklanej surowce można podzielić na dwie podstawowe grupy:

- surowce szklarskie do produkcji masy szklanej,
- surowce do sporządzania lepiszcza.

Jednym z podstawowych surowców szklarskich jest obca stłuczka szklana. Dostarczana jest ona za pomocą samochodów ciężarowych i składowana w boksach, a następnie sukcesywnie rozładowywana za pomocą przenośników mechanicznych do odpowiedniego silosu. W procesie

produkcyjnym stosuje się także własną stłuczkę szklaną (tzw. frytę), która dostarczana jest mechanicznie do silosa nad urządzeniem do naważania.

Pozostałe surowce szklarskie, tj.: piasek, dolomit, soda, sjenit nefelinowy (skaleń) i pentahydrat (zamiast będzie boraks albo uleksyd), dostarczane są za pomocą cystern samochodowych jako produkty sypkie i rozładowywane pneumatycznie do odpowiednich silosów. Celem uniknięcia pylenia w trakcie napełniania wszystkie silosy połączono ze wspólnym wyprowadzaniem powietrza ze zbiorników na halę produkcyjną poprzez wysokosprawną filtr tkaninowy. Zawartość pyłu w oczyszczonym powietrzu wynosi  $< 10 \text{ mg/Nm}^3$ . Instalacja do rozładunku pneumatycznego zaprojektowana i wykonana jest w taki sposób, że w danej chwili możliwy jest rozładunek tylko jednego surowca. Oddzielone w filtrze pyły są zawracane do silosów.

Do sporządzania lepiszcza stosowane są surowce ciekłe, głównie: olej pyłowiązący, amoniak oraz żywica fenolowo-formaldehydowa to wypada lub alternatywnie, zamiast dwóch ostatnich, wykorzystuje się żywicę fenolowo-formaldehydową z amoniakiem – zostaje tylko to. Sporadycznie do produktów hydrofobowanych używa się emulsji silikonowej dostarczanej w zbiornikach o pojemności  $1 \text{ m}^3$ . Surowce te dostarczane są za pomocą cystern samochodowych na produkty ciekłe - wyposażonych we własne pompy do przetłaczania zawartości do zbiorników magazynowych. Powietrze wypychane ze zbiornika magazynowego jest odprowadzane z powrotem do cysterny dostawczej tzw. wahadłem gazowym. Rozładunek cystern odbywa się na specjalnym otaczanym stanowisku.

Niektóre z surowców, zwłaszcza do produkcji lepiszcza mogą być także dostarczane w pojemnikach zwrotnych, składowanych na szczelnym terenie zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych.

Pod silosami usytuowana jest obudowana linia odważania i mieszania surowców szklarskich. Przy pomocy odpowiednich urządzeń dozujących, poszczególne surowce są automatycznie pobierane z silosów, wsypywane do odpowiednich pojemników i odważane - ściśle według ustalonej receptury. Po zakończeniu odważania wszystkie surowce szklarskie przekazywane są do mieszarki zestawu, gdzie są mieszane celem uzyskania gotowego zestawu szklarskiego. Przygotowany zestaw podawany jest za pomocą przenośnika kubelkowego i systemu podajników taśmowych do zbiornika buforowego znajdującego się przy wannie szklarskiej.

Surowce do otrzymania lepiszcza są dozowane w ściśle określonych proporcjach do właściwego urządzenia sporządzającego lepiszcze. Oprócz podstawowych surowców do sporządzania lepiszcza wykorzystywana jest także woda procesowa pochodząca z odświeżania obiegów technologicznych. Wymieszanie wszystkich składników oraz wody, zgodnie z ustaloną recepturą daje lepiszcze gotowe do stosowania w węźle produkcyjnym, do którego jest ono tłoczone pompami wirowymi.

### ***1.2.2. Węzeł produkcyjny.***

Przygotowany w węźle dostawczo-magazynowym i przygotowania surowców zestaw szklarski jest transportowany mechanicznie do dwóch zasobników - zasypników umieszczonych przy wannie szklarskiej. Pobrany z zasobników przywannowych zestaw dozowany jest do wanny szklarskiej – pieca szklarskiego, w którym ulega stopieniu w temperaturze około  $1500^\circ\text{C}$  z wytworzeniem szkła.

Każdy ze zbiorników - zasypników wanny szklarskiej, doprowadzający do pieca szklarski gotowy zestaw do wytopu szkła, uzbrojono w filtr tkaninowy o identycznej konstrukcji jak filtr silosów w zestawiaalni surowców. Oczyszczone powietrze o zawartości pyłu poniżej  $10 \text{ mg/Nm}^3$  wyprowadzane jest z filtrów do atmosfery hali produkcyjnej.

Wannę szklarską stanowi piec ogrzewany mieszaniną gazu ziemnego i tlenu, wyłożony kształtkami ceramicznymi, zamocowanymi na specjalnej stalowej konstrukcji wsporczej. Wannę szklarską uzbrojono w dodatkowy dogrzew elektryczny poprzez zabudowę 6-ciu elektrod molibdenowych w dnie wanny, a także w awaryjny system podgrzewania poprzez spalanie oleju opałowego (w wypadku wstrzymania zasilania gazem zakładu).

Dogrzew elektryczny pozwala na utrzymanie równomiernej temperatury masy roztopionego szkła w wannie przy równocześnie niższej temperaturze w górnej strefie pieca **szklarskiego**. Efektem takiego rozwiązania jest poprawa mieszania szkła, obniżenie o około 15% zużycia gazu ziemnego, obniżenie emisji względnej pyłów oraz tlenku i dwutlenku węgla z wanny. Zainstalowany dogrzew elektryczny pozwala także na utrzymanie odpowiedniej temperatury szkła przez długi czas na właściwym poziomie w okresach awarii urządzeń oczyszczających spaliny.

Tlen do wanny szklarskiej dostarczany jest z **odpowiednim** nadmiarem stechiometrycznym  $\lambda = 1,06$  – **wypada ze** zbiornika magazynowego o pojemności 63 m<sup>3</sup> poprzez 4 parownice atmosferyczne.

Mieszanina gorących spalin (**około 1680 Nm<sup>3</sup>/h wypada**) wraz z zasysanym powietrzem przez nieuszczelności wanny szklarskiej (głównie podajnik wsadu) o temperaturze około 1350°C jest kierowana do bezprzeponowej chłodnicy powietrznej (**tzw Quench**). W strumienicy tej, w wyniku wymieszania z doprowadzanym zimnym powietrzem następuje ochłodzenie strumienia mieszaniny spalin i powietrza do żądanej temperatury, tj. ok. 350°C (**ma być 430<sup>0</sup>C**).

Ochłodzone spaliny zmieszane z powietrzem o objętości **nieprzekraczającej** 9,5 tys. Nm<sup>3</sup>/h wprowadzane są do czteropolowego elektrofiltru suchego. W odpylaczu elektrostatycznym zachodzi wydzielanie pyłu do stężenia końcowego w gazach odprowadzanych do atmosfery na poziomie około 30 mg/Nm<sup>3</sup>. **Ponadto temperatura oczyszczanych gazów obniża się do 335°C. - usunąć**

Oczyszczanie z pyłu elektrod zachodzi w wyniku periodycznych drgań **oraz krótkotrwałego przedmuchu elektrod - usunąć**. Oczyszczone z pyłu spaliny, **których ilość wzrasta do ok. 10 tys. Nm<sup>3</sup>/h usunąć**, odprowadzane są u szczytu filtra do wspólnego komina - emitora E1, zaś wydzielony pył odprowadzany jest do zasobnika skąd zawracany jest do silosów zasypowych pieca szklarskiego.

Stopione szkło jest kierowane z wanny pieca szklarskiego kanałem ceramicznym do zasilacza - urządzenia doprowadzającego je do rozwłóknarek. Zasilacz stanowi elektrycznie ogrzewany kanał z materiałów ogniotrwałych, w którym następuje ujednorodnienie i częściowe ostudzenie masy szklarskiej. Podobnie jak wanna szklarska, urządzenie to posiada całkowicie zautomatyzowany system pomiarowo-regulacyjny.

Płynne szkło, wypływa z otworów zasilacza do **maksymalnie** siedmiu urządzeń rozwłókniających. W rozwłóknarkach strumienie stopionego szkła są w pierwszym etapie rozrywane przez wirujące dyski (pod wpływem siły odśrodkowej) na włókna pierwotne. W etapie drugim włókna te rozciągane są do postaci bardzo cienkich włókien przez strumień spalin palnika gazowego ukształtowanego w formie pierścienia otaczającego wirujące dyski rozwłóknarek.

Bezpośrednio pod maszynami rozwłókniającymi na strumień opadających włókien natryskiwane jest lepiszcze za pomocą specjalnych dysz. W tym samym miejscu wdmuchiwane są „kłaczkii” wełny szklanej zawracane jako powstający odpad z dalszej linii produkcyjnej - wężła konfekcjonowania.

Spryskane lepiszczem włókna oraz pochodzące z palników pierścieniowych spaliny, zasysane są przez wentylatory, do komór zbierających usytuowanych w tzw. szybie **opadowym usunąć**

(spadowym) pod maszynami do rozwłókniania. Na perforowanej taśmie osadczej komór zbierających, powstałe włókna gromadzone są w sposób pozwalający na utworzenie tzw. runa z równomiernym rozkładem włókien w postaci szerokiej i grubej wstęgi. Utworzone runo transportowane jest w sposób ciągły przy pomocy przenośników taśmowych do pieca hartowniczego zaopatrzonego w palniki gazowe i układ recyrkulacji powietrza.

Runo przemieszcza się przez hartownik za pomocą perforowanego przenośnika płytkowego o regulowanych odstępach pomiędzy poszczególnymi taśmami przenośnika. Liczba sekcji pieca hartowniczego w wyniku modernizacji zakładu zwiększona została z 5 do 7, a długość całego pieca hartowniczego wzrosła z 30 do 42 m. Podczas operacji hartowania przez warstwę runa przechodzi w sposób ciągły mieszanina gorących spalin i powietrza o temperaturze 180 - 250°C **ma być 290**, która powoduje polimeryzację lepiszcza.

Wychodzące z hartownika runo po kalibracji (korekcie grubości) kierowane jest poprzez strefę chłodzenia na linię dalszej obróbki poza węzeł produkcyjny, przechodząc do węzła konfekcjonowania.

Mieszanina gorących spalin i powietrza zasysana z urządzeń rozwłókniających (**łącznie około 210 tys. m<sup>3</sup>/h usunąć**) podlega trzystopniowemu ochładzaniu i oczyszczaniu wodą obiegową z resztek włókien i lepiszcza. Trzystopniowemu ochładzaniu i oczyszczaniu wodą w odpowiednich aparatach podlega również mieszanina spalin i powietrza odprowadzana z pieca hartowniczego oraz strefy ochładzania runa po procesie utwardzania lepiszcza.

W przypadku awarii urządzeń na linii produkcyjnej (np. rozwłóknarki, hartownika, piły na wydziale konfekcjonowania), wypływająca z zasilacza masa szklana nie będzie rozwłókniana lecz spuszczana poprzez odpowiednie urządzenie do wywrotnego zbiornika. W trakcie spuszczania do tego zbiornika, w wyniku silnego natrysku zimną wodą obiegową (**24 m<sup>3</sup>/h usunąć**), następuje gwałtowne ostudzenie strumienia masy szklarskiej i jej popękanie na drobne kawałeczki z wytworzeniem tzw. fryty (stłuczki własnej). W zbiorniku zastygłe szkło (fryta) oddzielane jest od gorącej wody, która krąży w obiegu zamkniętym. Do czasu wyschnięcia fryta przechowywana jest w zadaszonym zasobniku a następnie transportowana do zasypnika i zawracana do procesu produkcyjnego.

Instalacja do frytowania roztopionego szkła jest także uruchamiana okresowo w celu zachowania jej sprawności. Obieg wody chłodzenia gorącego szkła stanowi obieg zamknięty, w którym poza urządzeniem natryskowym i pompą pracuje zbiornik wody obiegowej. Obieg ten uruchamiany jest jedynie w czasie frytowania szkła.

Podstawowy ciąg technologiczny węzła produkcyjnego ściśle współpracuje z instalacjami pomocniczymi, do których należą:

- urządzenie do frytowania szkła,
- instalacje oczyszczania gazów odlotowych,
- obiegi wody technologicznej (chłodniczej i oczyszczający odgazy),
- urządzenie do utylizacji resztek włókien szklanych,
- układy sprężonego powietrza,
- reduktorownia gazu ziemnego,
- zbiornik tlenu wraz z parownicami atmosferycznymi.

### ***1.2.3. Węzeł obróbki końcowej i konfekcjonowania wyrobów gotowych***

Strumień surowego runa wełny szklanej kierowany jest z węzła produkcyjnego do węzła obróbki końcowej i konfekcjonowania. Surowe runo - kobierzec z włókna szklanego jest poddawany

w odpowiednich urządzeniach dalszej obróbce: obcinaniu krawędzi, krojeniu w kierunku wzdłużnym oraz klejeniu kilku warstw (tzw. kaszerowanie). Powierzchnia niektórych produktów jest pokrywana w tym węźle inną warstwą przy użyciu różnych materiałów (np. folii z tworzyw sztucznych, aluminium, papieru itp.). Końcową operację na tej linii stanowi cięcie poprzeczne przy użyciu gilotyny. Tak przygotowany produkt może być kierowany do zwijarki lub maszyny sztaplującej i pakującej w folię.

Jako produkty handlowe uzyskuje się rolki włókna (bele włókna) lub też odpowiednio pakowane maty (płyty) włókna szklanego.

Urządzenia **końcowe linii** do konfekcjonowania **i pakowania, to jest: linia dalszego przetwórstwa, maszyna do workowania, zwijarka, układarka i maszyna do pakowania w folię oraz urządzenie do pakowania wełny luzem - usunąć**, odpylane są za pomocą centralnego odciągu odpylającego. Po oczyszczeniu na filtrze tkaninowym strumień tego powietrza (20 tys. Nm<sup>3</sup>/h) kierowany jest do atmosfery hali produkcyjnej.

Oddzielona od powietrza pylasta frakcja włókien szklanych oraz obcięte pasy brzegowe runa, kierowane są w postaci kłaczek do urządzenia rozdrabniającego i, w zależności od potrzeb, kierowane jako płatki wełny szklanej do strumienia włókien po rozwłókniarce, lub jako strumień materiałowy do urządzenia pakującego je jako watę szklaną do uszczelniania.

W węźle tym konfekcjonowane są podstawowe strumienie produktów gotowych:

- płyty paczkowane,
- rolki (maty),
- wełna szklana luzem,

które mogą być pakowane na stanowisku dużych opakowań w zwarte jednostki wysyłkowe zabezpieczone folią „stretch” przed wpływami atmosferycznymi

Wyroby gotowe (łącznie do 106 Mg/dobę) mogą być transportowane do magazynu produktów gotowych, względnie bezpośrednio kierowane do ekspedycji.

### **I.3. Instalacja oczyszczania gazów odlotowych.**

#### ***I.3.1. Oczyszczanie spalin z pieca szklarskiego.***

Mieszanina gorących spalin wraz z zasysanym powietrzem przez nieszczelności wanny szklarskiej o temperaturze około 1350°C w ilości około 1680 Nm<sup>3</sup>/h kierowana jest do suchej chłodnicy powietrznej - **Quench**. W aparacie tym w wyniku wymieszania z doprowadzanym zimnym powietrzem następuje ochłodzenie strumienia mieszanin spalin i powietrza do żądanej temperatury około 350°C **ma być 430**.

Ochłodzone spaliny zmieszane z powietrzem o **objętości 9,5 tys. Nm<sup>3</sup>/h - usunąć** wprowadzane są do czteropolowego elektrofiltru suchego. W odpylaczu elektrostatycznym zachodzi wydzielanie pyłu do stężenia końcowego w gazach odprowadzanych do atmosfery na poziomie około 30 mg/Nm<sup>3</sup>. **Ponadto temperatura oczyszczanych gazów obniża się do 335°C.- usunąć**

Oczyszczanie z pyłu elektrod zachodzi w wyniku periodycznych drgań oraz krótkotrwałego przedmuchu elektrod dodatkowo doprowadzonym powietrzem. Oczyszczone z pyłu spaliny odprowadzane są u szczytu filtra do komina - emitora E1, zaś wydzielony pył odprowadzany jest do zasobników wsadu skąd zawracany jest do silosów zasypowych pieca szklarskiego.

**Parametry pracy czteropolowego elektrofiltru suchego są następujące (usunąć):**



- stężenie pyłu na wlocie – 2.500 mg/Nm<sup>3</sup> (23,75 kg/h)
- stężenie pyłu na wylocie – 30 mg/Nm<sup>3</sup> (300 g/h)
- strumień oczyszczanych spalin i powietrza:
  - na wlocie – 9.500 Nm<sup>3</sup>/h
  - na wylocie – 10.000 Nm<sup>3</sup>/h
- temperatura gazów na wlocie – 350°C
- temperatura gazów na wylocie – 335°C

### ***1.3.2. Gazy odlotowe z rozwłókniarek i szybów spadowych (szybu spadowego) rozwłókniarek.***

Oczyszczanie gorących spalin z palników urządzeń rozwłókniających i zasysanego powietrza z komór rozwłókniających (łącznie około 210 tys. m<sup>3</sup>/h), podlega trzystopniowemu ochładzaniu i oczyszczaniu wodą obiegową z resztek włókien i lepiszcza przy pomocy 4 kurtyn wodnych. Kurtyny te wytwarzane są przez dysze zamontowane pomiędzy szybem opadowym a odśrodkowym odkraplaczem. Każda maszyna rozwłókniająca strumień szkła zaopatrzona jest w identyczny układ oczyszczania odciąganych odgazów.

Pierwszy stopień oczyszczania przebiega już w szybie spadowym i kanałach gazów odlotowych do odkraplacza, w którym strumienie gorących gazów odlotowych przechodzą przez 4 kurtyny wodne (dla jednej rozwłóknarki) wytwarzane za pomocą dysz o specjalnej konstrukcji. Łączna ilość wody wprowadzana dyszami w układzie oczyszczania odgazów dla pojedynczej maszyny rozwłókniającej wynosi 40 30 m<sup>3</sup>/h przy wymaganym ciśnieniu wody w układzie na poziomie ok. 3 bar. Woda zasilająca kurtyny pochodzi ze zbiornika oczyszczonej wody procesowej. Drugi stopień oczyszczania polega na intensywnym odkropleniu strumienia oczyszczanego gazu, w celu ograniczenia unosu wody (wilgoci i pary) oraz związanych z nią zanieczyszczeń. Proces realizowany jest w odkraplaczach wykorzystujących działanie pola sił odśrodkowych (cyklony). Wykropliny zawracane są do obiegu wody procesowej. Ostatni stopień oczyszczania gazów odlotowych następuje w płuczkach wodnych z wypełnieniem strukturalnym (wykraplacz tzw. demister). Płuczki zasilane są wodą świeżą w ilości około nie mniej niż 0,3 m<sup>3</sup>/h 2 m<sup>3</sup>/h każda. Woda płuczająca, zużyta na ostatnim stopniu oczyszczania omawianych gazów odlotowych, kierowana jest następnie poprzez zbiornik do układu oczyszczania odgazów z pieca hartowniczego.

Po oczyszczeniu mieszanina spalin i powietrza z trzech maszyn rozwłókniających nr 5 - 7 (90 tys. m<sup>3</sup>/h - usunąć) wspólnie ze spalinami z pieca szklarskiego i gazami odlotowymi z układu pieca hartowniczego, jest odprowadzana istniejącym kominem do atmosfery (emitorem E-1). Gazy odlotowe z pozostałych 4 rozwłókniarek nr 5-7 (120 tys. m<sup>3</sup>/h - usunąć) odprowadzane są do emitora E-0.

Woda procesowa z komór osadczych pod szybem spadowym zawracana jest kominkami z powrotem do dołów (zbiornika-usunąć) wody procesowej, do którego kierowane są również odkropliny z odkraplaczy (demisterów) i cyklonów. Z dołów (zbiornika usunąć) wody procesowej zanieczyszczona woda procesowa kierowana jest na urządzenia (sita) do zatrzymywania włókien szklanych wydzielanych z gazu w procesie jego oczyszczania. Wydzielone z wody włókna szklane (tzw. mokre floki) po odwodnieniu w prasie filtracyjnej są kierowane do urządzeń przygotowujących wsad wanny szklarskiej.

Pozbawiona włókien szklanych woda procesowa kierowana jest do zbiornika oczyszczonej wody procesowej, skąd pompowana jest do zasilania dysz szybu spadowego (szybów opadowych usunąć). W niewielkiej części kierowana jest ona także do zbiornika przygotowania roztworu lepiszcza, co stanowi odświeżanie wody procesowej.

### ***1.3.3. Oczyszczanie gazów odlotowych z pieca hartowniczego i strefy chłodzenia runa oraz odciągu nad walcem do kaszerowania.***

Mieszanina tych odgazów, łącznie 40 tys. m<sup>3</sup>/h usunąć, oczyszczana jest trzystopniowo. Płuczki wszystkich stopni zasilane są wodą pochodzącą z ostatniego stopnia oczyszczania spalin z szybu spadowego lub świeżą wodą z Trzebyczki (obiegu komór osadczyczych usunąć). Gazy odlotowe kierowane są najpierw do zwykłej płuczki (ilość wody zasilającej płuczkę wynosi max 160 m<sup>3</sup>/h), następnie do płuczki wirowej (ilość wody zasilającej płuczkę – max 20 m<sup>3</sup>/h), zaś trzeci stopień oczyszczania zachodzi w płuczce z wypełnieniem (ilość wody płuczkę – wynosi max 100 m<sup>3</sup>/h). Łączne natężenie przepływu wody procesowej przez opisane urządzenie wynosi więc max 280 m<sup>3</sup>/h. Oczyszczona w płuczkach mieszanina spalin i powietrza odprowadzana jest do atmosfery emitorem E1 – wspólnie ze spalinami z wanny szklarskiej i częścią odgazów z maszyn rozwłókniających. Całkowita ilość gazów odprowadzanych tym kominem wynosi około 152 tys. m<sup>3</sup>/h. Podane objętości spalin i odgazów dotyczą wielkości maksymalnej produkcji, to jest 100 Mg/dobę wytopu szkła oraz 106 Mg/dobę wytwarzania produktów handlowych - usunąć

Woda procesowa z układu oczyszczania spalin obiegu pieca hartowniczego kierowana jest również na urządzenia do zatrzymywania włókien szklanych – sita i dalej trafia do zbiornika oczyszczonej wody procesowej.

### ***1.4. Wodne obiegi technologiczne.***

W zakładzie funkcjonuje łącznie 5 technologicznych obiegów wodnych. Technologiczna woda obiegowa ma za zadanie ochładzać oraz oczyszczać powstające w procesie technologicznym odgazy odprowadzane do atmosfery emitarami E-0 oraz E-1. W celu odświeżania obiegów i wyprowadzania z niej zanieczyszczeń, pewne jej ilości kierowane są do sporządzania lepiszcza, a straty uzupełnia się świeżą wodą z potoku Trzebyczka lub wodami opadowymi. Zanieczyszczenia mechaniczne (mokra wata szklana) wydzielana jest z wody obiegowej na sitach.

#### ***1.4.1. Obieg oczyszczania spalin z procesu rozwłókniania szkła i nanoszenia lepiszcza***

Natężenie przepływu wody w tym obiegu wynosi 5 040 m<sup>3</sup>/d. Woda przepływa przez szyb spadowy, gdzie jej niewielka część, za pomocą dysz specjalnej konstrukcji, tworzy 4 kurtyny wodne oczyszczające spaliny. Łączna ilość wody wprowadzana dyszami dla pojedynczej maszyny rozwłókniającej wynosi 30 m<sup>3</sup>/h. Woda cyrkulująca w tym obiegu, po przepłynięciu przez szyb opadowy kierowana jest do zbiornika wody procesowej, do którego doprowadzane są także odkropliny z odkraplacza, w którym następuje drugi stopień oczyszczania spalin z rozwłókniarek i szybów opadowych. Ze zbiornika wody procesowej woda kierowana jest na sita, gdzie zatrzymywane są włókna szklane przechwycone przez wodę procesową w procesie oczyszczania gazów. Na sita doprowadzana jest także woda procesowa pochodząca z obiegów oczyszczania spalin z pieca hartowniczego. Pozbawiona włókien szklanych woda procesowa kierowana jest następnie do zbiornika oczyszczonej wody procesowej, skąd za pomocą pompy kierowana jest ponownie do zasilania dysz szybów opadowych. W niewielkiej części kierowana jest ona także do zbiornika przygotowania roztworu lepiszcza, co stanowi odświeżanie wody procesowej.

#### ***1.4.2. Obieg oczyszczania spalin z pieca hartowniczego – H.O.1***

Jest to jeden z trzech obiegów wodnych tworzących instalację oczyszczania spalin z pieca hartowniczego. Cyrkuje w nim łącznie 3840 m<sup>3</sup>/d. Obieg zasilany jest wodą pochodzącą z ostatniego stopnia oczyszczania spalin z procesu rozwłókniania szkła i nanoszenia lepiszcza. Obieg składa się ze zwykłej płuczki, w której następuje pierwszy stopień oczyszczania spalin z pieca hartowniczego, a także z pompy i zbiornika wody obiegowej. Obieg odświeżany jest



poprzez wyprowadzanie wody do obiegu oczyszczania spalin z procesu rozwłókniania szkła i nanoszenia lepiszcza.

#### ***1.4.3. Obieg oczyszczania spalin z pieca hartowniczego – H.O.2***

Jest to jeden z trzech obiegów wodnych tworzących instalację oczyszczania spalin z pieca hartowniczego. Cyrkuje w nim 480 m<sup>3</sup>/d. Obieg zasilany jest wodą pochodzącą z ostatniego stopnia oczyszczania spalin z procesu rozwłókniania szkła i nanoszenia lepiszcza. Obieg składa się z płuczki wirowej, w której następuje drugi stopień oczyszczania spalin z pieca hartowniczego, a także z pompy i zbiornika wody obiegowej. Obieg odświeżany jest poprzez wyprowadzanie wody do obiegu oczyszczania spalin z procesu rozwłókniania szkła i nanoszenia lepiszcza.

#### ***1.4.4. Obieg oczyszczania spalin z pieca hartowniczego – H.O.3***

Jest to jeden z trzech obiegów wodnych tworzących instalację oczyszczania spalin z pieca hartowniczego i cyркуje w nim 2400 m<sup>3</sup>/d. Obieg zasilany jest wodą pochodzącą z ostatniego stopnia oczyszczania spalin z procesu rozwłókniania szkła i nanoszenia lepiszcza. Obieg składa się z płuczki z wypełnieniem, w której następuje trzeci (ostatni) stopień oczyszczania spalin z pieca hartowniczego, a także z pompy i zbiornika wody obiegowej. Obieg odświeżany jest poprzez wyprowadzanie wody do obiegu oczyszczania spalin z procesu rozwłókniania szkła i nanoszenia lepiszcza.

#### ***1.4.5. Obieg wody do produkcji fryty***

W przypadku wystąpienia konieczności zaniechania rozwłókniania szkła i awaryjnego spustu roztopionej masy szklarskiej do urządzeń frytujących uruchamiany jest automatycznie obieg wody chłodzącej roztopione szkło. Woda tego obiegu cyркуje w obiegu zamkniętym, w którym zainstalowane są: urządzenia do oddzielania wody od fryty, zbiorniki wody obiegowej, układ pompowy oraz instalacja natryskowa. Natężenie przepływu wody kierowanej na roztopione szkło wynosi 24 m<sup>3</sup>/h, a straty odparowania wody na szkło są uzupełniane wodą przemysłową. Straty bezzwrotne wody przy frytowaniu szkła wynoszą około 0,7 m<sup>3</sup>/h – średnio w skali roku 210 m<sup>3</sup>. W warunkach normalnej pracy instalacji produkcyjnych urządzenia tego obiegu są wyłączone z ruchu.

Urządzenia do frytowania oraz aparatura tego obiegu chłodniczego są jednak uruchamiane okresowo w celu kontroli i/lub zachowania pełnej sprawności technicznej.

#### ***1.4.6. Obiegi chłodnicze.***

W zakładzie pracują także 3 obiegi chłodnicze. Pierwszy, w którym cyркуje mieszanina woda-glikol, służy do ochładzania rozwłókniarek, dysz platynowych, lasera do pomiaru szkła oraz urządzeń zasypowych. Drugi obieg, w którym cyркуje woda-woda, służy do ochładzania elektrod dogrzewu wanny (tzw. buster). W trzecim obiegu cyркуje mieszanina woda-freon i służy do ochładzania zbiorników lepiszcza, układu dogrzewu wanny oraz komory transformatora 800 KVA

**USUNĄĆ**

### **1.5. Zużycie surowców, paliw i energii dla 106 Mg/d wyrobu finalnego.**

#### ***1.5.1. Specyfikacja podstawowych surowców szklarskich oraz zasilania pieca szklarskiego paliwem gazowym***

Lp.	Strumień	Ilość <b>max</b>	Udział
-----	----------	------------------	--------

		Mg/d	Mg/rok	%
1.	Fryta	0,56	193,3	0,4
2.	Stłuczka szklana	40,50	13.972,5	26,2
3.	Piasek	32,05	11.057,3	20,7
4.	Dolomit	10,59	3.653,5	6,8
5.	Soda	13,90	4.795,5	9,0
6.	Skaleń	6,14	2.118,3	4,0
7.	Boraks	11,86	4.091,7	7,7
8.	Mokre floki	3,00	1.035,0	1,9
9.	Pył z elektrofiltra	0,40	138,0	0,3
10.	Gaz ziemny (9 600 Nm <sup>3</sup> /d)	6,86	2.366,7	4,4
11.	Tlen (20 300 Nm <sup>3</sup> /d)	29,00	10.005,0	18,7
	Razem	Wzrost 166,41 154,86	53.426,8	100,0

#### ***1.5.2. Specyfikacja podstawowych surowców do sporządzania lepiszcza.***

Lp.	Strumień	Ilość		Udział
		Mg/d	Mg/rok	%
1.	Olej do wiązania pyłów	1,004	346,4	1,2
2.	Amoniak 25% r-r <b>USUNĄĆ</b>	0,336	115,9	0,4
3.	Żywica fenolowo- formaldehydowa z mocznikiem i amoniakiem	11,227	3.873,3	13,4
4.	Emulsja silikonowa	0,251	86,6	0,3
5.	Silan	0,120	41,4	0,1
6.	<b>Mocznik USUNĄĆ</b>	5,938	2.048,6	7,1
7.	(NH <sub>4</sub> ) <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	0,180	62,1	0,2
8.	Woda procesowa	64,715	22.326,7	77,3
	Razem	83,772	28.901,0	100,0

#### ***1.5.3. Zapotrzebowanie zakładu URSA Polska Sp. z o.o. na energię cieplną***

W wyniku procesu produkcyjnego następuje wykorzystywanie nośników energii. Zapotrzebowanie instalacji na energię cieplną wg projektu technologicznego dla maksymalnej wielkości produkcji jest następujące:

- wanna szklarska – 210.340 GJ/rok
- rozwłóknarki – 42.354 GJ/rok
- piec hartowniczy – 92.651 GJ/rok

Razem: 345.345 GJ/rok

Zapotrzebowanie powyższe pokrywa energia cieplna pozyskiwana ze spalania gazu ziemnego wysokometanowego.

## II. WARUNKI EKSPLOATACJI INSTALACJI

### II.1. Ochrona powietrza

#### II.1.1. Emitory ciągu technologicznego procesu produkcji materiałów izolacyjnych na bazie waty szklanej

**Emitor E-0** jest nowym kominem o wysokości 48 m i średnicy 1,5 m zbierającym substancje zanieczyszczające z czterech rozwłóknarek i szybu spadowego rozwłóknarek. Emitorem tym odprowadzane jest  $4 \times 30.000 = 120.000 \text{ m}^3/\text{h}$  gazów o średniej temperaturze na wlocie do emitora  $34^\circ\text{C}$  (307K), co przy podanej powyżej średnicy daje ich prędkość wylotową 18,8 m/s.

Z komina tego emitowane są: dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, pył, w tym pył zawieszony PM10, tlenek węgla, formaldehyd, amoniak, fenol, węglowodory aromatyczne, dwutlenek węgla.

Temperatura wylotowa gazów maleje ze wzrostem wysokości emitora 0,25 K/m.

**Emitor E-1** jest starym kominem (pracującym dotychczas) o wysokości 60 m i średnicy 1,8 m, zbierającym substancje zanieczyszczające z linii produkcji włókna szklanego, tj. z wanny szklarskiej, z trzech rozwłóknarek i szybów spadowych rozwłóknarek, a także pieca hartowniczego, strefy chłodzenia runa i odciągu nad walcem do kaszerowania runa.

Emitorem tym odprowadzane są następujące rodzaje i ilości spalin i odgazów po ich wcześniejszym oczyszczeniu:

- z wanny szklarskiej  $22.271 \text{ m}^3/\text{h}$ ,
- z szybu odpadowego trzech rozwłóknarek  $3 \times 30.000 = 90.000 \text{ m}^3/\text{h}$ ,
- z pieca hartowniczego oraz strefy ochładzania runa  $40.000 \text{ m}^3/\text{h}$ .

Przez emitor E-1 odprowadzane jest  $152.271 \text{ m}^3/\text{h}$  gazów o średniej temperaturze na wlocie do emitora  $78^\circ\text{C}$  (351 K – średnia ważona po objętości gazów z każdego źródła), co przy podanej powyżej średnicy daje ich prędkość wylotową 16,6 m/s.

Z komina tego emitowane są: dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, pył, w tym pył zawieszony PM10, tlenek węgla, formaldehyd, amoniak, bor i jego związki, chlorowodór, fenol, fluor, węglowodory aromatyczne, dwutlenek węgla.

Temperatura wylotowa gazów maleje ze wzrostem wysokości emitora 0,25 K/m.

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

W celu ograniczenia uciążliwości emisji zanieczyszczeń do powietrza i redukcji jej wielkości wykorzystywane są urządzenia techniczne zarówno do odpylania jak i absorpcyjnego oczyszczania gazów odlotowych.

Zanieczyszczenia technologiczne odprowadzane do emitora E-0 i E-1 oczyszczane są w następujących urządzeniach ochrony powietrza:

- zanieczyszczenia odprowadzane emitorem E-0 (spaliny i odgazy z linii produkcji waty szklanej tj.: czterech rozwłóknarek i szybów spadowych rozwłóknarek) oczyszczane są trzystopniowym system płuczek wodnych,
- zanieczyszczenia odprowadzane emitorem E-1 (mieszanina spalin i odgazów z: wanny szklarskiej [1] oraz linii produkcji waty szklanej tj.: trzech rozwłóknarek i szybów spadowych

rozwłóknarek [2], pieca hartowniczego, strefy chłodzenia runa, odciągu nad walcem do kaszerowania runa [3]) oczyszczane są w następujący sposób:

- Wanna szklarska [1] wyposażona jest w elektrofiltr suchy; w odpylaczu elektrostatycznym zachodzi wydzielanie pyłu do stężenia końcowego w gazach odprowadzanych do atmosfery na poziomie około 30 mg/Nm<sup>3</sup>.
- Rozwłóknarki [2] posiadają trzystopniowy system płuczek wodnych. **doprecyzowanie**
- Piec hartowniczy [3] posiadają trzystopniowy system płuczek wodnych.

### II.1.3. Parametry emitorów ciągu technologicznego procesu wytopu szkła.

Symbol emitora	Wysok.	Średnica	Prędk.g.	Temp.g.
	M	m	m/s	K
E-1	60,0	1,8	16,6	336
E-0	48	1,5	18,8	295

### II.1.4. Czas pracy źródeł emisji i miejsc wprowadzania.

1. Emitor E-1 – 8.280 h/rok
2. Emitor E-0 – 8.280 h/rok

### II.1.5. Ilościowo-jakościowe dopuszczalne wartości emisji do powietrza dla instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego

L.p.	Numer emitora	Rodzaj zanieczyszczenia	Wielkość emisji [kg/h]
1.	E – 0	Dwutlenek azotu	0,888
		Dwutlenek siarki	0,267
		Pył w tym	2,629
		Pył zawieszony PM10	1,709
		Tlenek węgla	22,201
		Formaldehyd	0,444
		Amoniak	7,992
		Fenol	0,444
		Węglowodory aromatyczne	4,440
2.	E – 1 (emitor wspólny dla 1, 2, 3, )	Dwutlenek azotu	8,735
		Dwutlenek siarki	0,950
		Pył w tym	3,671
		Pył zawieszony PM10	2,569
		Tlenek węgla	28,407
		Formaldehyd	0,863
		Amoniak	22,778
		Bor i jego związki	0,055
		Chlorowodór	0,172
		Fenol	1,070

	Fluor	0,115
	Węglowodory aromatyczne	6,877
w tym dla emitora E1		
Piec szklarski [1] oraz linia produkcji waty szklanej: trzy rozwłóknarki i szybów spadowych rozwłóknarek [2]	Dwutlenek azotu	7,316
	Dwutlenek siarki	0,800
	Pył w tym	2,271
	Pył zawieszony PM10	1,519
	Tlenek węgla	18,948
	Formaldehyd	0,390
	Amoniak	6,224
	Bor i jego związki	0,055
	Chlorowodór	0,172
	Fenol	0,361
	Fluor	0,115
	Węglowodory aromatyczne	3,330
linia produkcji waty szklanej: piec hartowniczy, strefa chłodzenia runa, odciąg nad walcem do kaszerowania runa [3]	Dwutlenek azotu	1,419
	Dwutlenek siarki	0,150
	Pył w tym	1,400
	Pył zawieszony PM10	1,050
	Tlenek węgla	9,459
	Formaldehyd	0,473
	Amoniak	16,554
	Fenol	0,709
	Węglowodory aromatyczne	3,547

#### II.1.6. Dopuszczalna emisja roczna z instalacji produkcyjnej URSA Polska Sp. z o.o.

Lp.	Zanieczyszczenie	Emisja roczna [Mg/rok]
1.	Dwutlenek azotu	79,678
2.	Dwutlenek siarki	9,246
3.	Pył w tym	52,164
4.	Pył zawieszony PM10	35,422
5.	Tlenek węgla	419,035
6.	Formaldehyd	10,825
7.	Amoniak	254,778
8.	Bor i jego związki	0,456
9.	Chlorowodór	1,427
10.	Fenol	12,536
11.	Fluor	0,951
12.	Węglowodory aromatyczne	93,709

### II.1.7. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Określa się dopuszczalne wielkości emisji dla następujących warunków odbiegających od normalnych:

1. czyszczenie elektrofiltru,
2. opalanie wanny szklarskiej olejem opałowym,
3. brak zasilania zakładu w energię elektryczną.

#### II.1.7.1. Czyszczenie elektrofiltru.

Dla sytuacji czyszczenie elektrofiltru ustala się dopuszczalną wielkości emisji z pieca szklarskiego poprzez emitor E-1 w zakresie pyłu oraz pyłu PM 10 na poziomie:

- 2,3 kg/h dla okresu 1,
- 5,0 kg/h dla okresu 2.

Emisja do powietrza dla pozostałych rodzajów substancji będzie nie większa niż podana w pkt. II.1.5. niniejszej decyzji.

Elektrofiltr czyszczony będzie dwa razy w roku. Okres czyszczenia elektrofiltru wynosi ok. 7 dni, przy czym okres ten można podzielić na dwa okresy:

- czyszczenie elektrofiltru połączone z zatrzymaniem produkcji (postój) – produkuje się wówczas szkło w zmniejszonej ilości (produkcja fryty), nie pracują rozwłóknarki ani piec hartowniczy (czas trwania 3-4 dni); tzw. **okres 1**,
- czyszczenie elektrofiltru po zakończeniu zatrzymania produkcji (postój) – produkuje się szkło w zwiększonej ilości (na poziomie wielkości nominalnej) i w normalny sposób prowadzi się wytwarzania produktów gotowych (czas trwania 3-4 dni); tzw. **okres 2**.

#### II.1.7.2. Opalanie wanny szklarskiej olejem opałowym.

Zanieczyszczenie	Emisja, kg/h
<b>OPALANIE WANNY SZKLARSKIEJ OLEJEM OPAŁOWYM</b> <b>Źródło emisji: wanna szklarska. Emitor E-1</b>	
Pył w tym	0,1831
Pył PM10	0,1831
Dwutlenek siarki (SO <sub>2</sub> )	1,0439
Tlenki azotu jako NO <sub>2</sub>	0,9157
Tlenek węgla (CO)	0,0733

Emisja do powietrza dla pozostałych rodzajów substancji będzie nie większa niż podana w pkt. II.1.5. niniejszej decyzji.

Możliwość spalania oleju opałowego w trakcie topienia szkła stosowana jest w zakładzie URSA Polska Sp. z o.o. w przypadku wystąpienia przerwy w zasilaniu zakładu gazem ziemnym. W sytuacji takiej nastąpi natychmiastowa zmiana doprowadzanego do opalania wanny paliwa –



z gazu na olej opałowy, przy czym operacja ta nie wymaga zmiany palników wanny, a jedynie przełączenia zaworów paliwa.

W przypadku wystąpienia przerwy w zasilaniu zakładu gazem ziemnym i opalaniu pieca **szklarskiego** olejem opałowym, nie będą pracować zarówno rozwłóknarki, jak i piec hartowniczy. Opalanie wanny ma na celu wówczas utrzymanie jedynie odpowiedniej temperatury stopionego szkła znajdującego się w wannie, z którego produkowana jest wówczas fryta.

Ze względu na opalanie wanny szklarskiej olejem opałowym jedynie w sytuacji przerwy w zasilaniu zakładu gazem ziemnym nie jest możliwe sprecyzowanie częstotliwości oraz czasów trwania utrzymywania się takich warunków pracy instalacji. Jest to sytuacja losowa, niezależna od prowadzącego instalację.

#### **II.1.7.3. Brak zasilania zakładu w energię elektryczną.**

<b>BRAK ZASILANIA ZAKŁADU W ENERGIĘ ELEKTRYCZNĄ</b> <b>Źródło emisji: agregat prądotwórczy. Emitter E-8* [kg/h]</b>	
SO <sub>2</sub>	0,001733
NO <sub>2</sub>	0,866667
CO	0,346667
Pył PM10	0,069333
Węglowodory aromatyczne	0,043333
Węglowodory alifatyczne	0,095333
<b>BRAK ZASILANIA ZAKŁADU W ENERGIĘ ELEKTRYCZNĄ</b> <b>Źródło emisji: wanna szklarska (klapa awaryjna). Emitter E-7* [kg/h]</b>	
Dwutlenek azotu	6,650
Dwutlenek siarki	0,600
Pył w tym	2,300
Pył zawieszony PM10	2,300
Tlenek węgla	2,297
Formaldehyd	0,057
Amoniak	0,230
Bor i jego związki	0,055
Chlorowodór	0,172
Fenol	0,028
Fluor	0,115

W przedmiotowej sytuacji awaryjnej przestają pracować wentylatory odciągu spalin i odgazów technologicznych, a z kominów – emitora E-1 i emitora E-0 nie zachodzi emisja żadnych zanieczyszczeń. W sytuacjach takich następuje natychmiastowe, automatyczne otwarcie klapy

bezpieczeństwa, którą odprowadzane są gorące spaliny z pieca szklarskiego przez tzw. „by-pass” wprost do powietrza atmosferycznego (emitor E-7\*).

W przypadku wystąpienia przerwy w zasilaniu w energię elektryczną następuje natychmiastowe zatrzymanie zasilania wanny szklarskiej surowcami do wytopu szkła i ograniczenie dopływu gazu ziemnego do palników wanny szklarskiej. W wyniku ograniczenia zasilania gazem dysze palników pieca spalane jest wówczas w wannie niecałe 300 Nm<sup>3</sup>/h gazu ziemnego, co jest niezbędne dla zachowania wymaganej temperatury stopionego szkła znajdującego się w wannie pieca. Następuje wówczas także automatyczne zatrzymanie wypływu stopionego szkła z wanny oraz zatrzymanie całości urządzeń produkcyjnych.

Na terenie zakładu, w niewielkiej odległości od hali produkcyjnej, znajduje się agregat prądotwórczy o nominalnej mocy cieplnej 261 kWt. Włączany jest on automatycznie w trakcie zaniku prądu celem: zasilania wentylatorów i układu chłodzenia wanny szklarskiej, podtrzymania pracy systemów sterowania oraz uruchomienia oświetlenia awaryjnego instalacji.

Agregat prądotwórczy uruchamiany jest także dwa razy w miesiącu na ok. 20 minut w celu zachowania jego sprawności (próby ruchowe).

W trakcie wystąpienia braku zasilania zakładu w energię elektryczną nie pracują rozwłóknarki oraz piec hartowniczy – nie następuje w nich spalanie gazu.

Nie jest możliwe sprecyzowanie częstotliwości oraz czasów trwania utrzymywania się opisanych powyżej warunków pracy instalacji, gdyż brak zasilania zakładu w energię elektryczną jest sytuacją losową, niezależną od prowadzącego instalację. Przyjmuje się, że brak zasilania zakładu w energię elektryczną może trwać nawet do 8 godzin lub więcej.

#### ***II.1.7.3.1. Charakterystyka emitorów – klapy awaryjnej (E – 7\*) oraz agregatu prądotwórczego (E – 8\*).***

##### Charakterystyka emitora E-7\*:

- wysokość:  $h = 27,5 \text{ m}$
- średnica wylotu  $d = 0,85 \text{ m}$
- temperatura spalin  $T \cong 1050 \text{ K}$
- prędkość spalin  $v_g = 5 \div 8 \text{ m/s}$

##### Charakterystyka emitora E-8\*:

- wysokość:  $h = 3,0 \text{ m}$
- średnica wylotu  $d = 0,3 \text{ m}$
- temperatura spalin  $T \cong 383 \text{ K}$
- prędkość spalin  $v_g = 11,75 \text{ m/s}$

#### **II.1.8. Warunki eksploatacyjne dla sytuacji awaryjnych innych niż określone w pkt. II.1.7.**

Praca instalacji produkcyjnej w zakładzie URSA w warunkach odbiegających od normalnych (poza opisanymi w pkt. II.1.7. niniejszej decyzji) obejmuje następujące sytuacje, przy czym wielkość emisji nie przekroczy dopuszczalnej, określonej w pkt II.1.5 :

1. rozruch instalacji,
2. zatrzymanie produkcji,
3. całkowite zatrzymanie instalacji produkcyjnej.

## **Ad 1) Rozruch instalacji**

Rozruch instalacji i urządzeń to proces obejmujący przygotowanie ich do prawidłowej pracy celem późniejszego użytkowania i prowadzenia procesu technologicznego przy założonych parametrach eksploatacyjnych. W odniesieniu do instalacji produkcyjnej zakładu URSA rozruch jako praca instalacji odbiegająca od normalnej odnosi się głównie do pieca wanny szklarskiej, który wykonany jest z masywu ceramicznego (w tym materiału krzemionkowego) wymaga odpowiedniego rozgrzewania. Rozruch instalacji obejmuje jednak także, po zakończeniu prac budowlanych, odpowiednie przygotowanie do pracy rozwłóknarek i pieca hartowniczego.

### Piec szklarski:

Rozruch pieca szklarskiego obejmuje dwa etapy:

etap I: rozgrzewanie i suszenie masywu pieca ceramicznego oraz rozruch mechaniczny urządzeń produkcyjnych i hydraulicznych urządzeń ochronnych (płuczek) zainstalowanych na ciągu odprowadzania spalin z pieca i odgazów technologicznych,

etap II: rozruch technologiczny wanny szklarskiej (rozpoczęcie podawania wsadu szklarskiego) i pozostałych urządzeń produkcyjnych.

Etap I to suszenie wanny polegające na stopniowym, i w miarę możliwości pełnym, usunięciu wilgoci z masywu pieca, a także rozgrzewanie – zwiększenie temperatury wymurówki i doprowadzeniu jej do poziomu pozwalającego prowadzić ogrzewanie w eksploatacyjnym reżimie.

Właściwość ogniotrwałego materiału krzemionkowego, w określonych temperaturach, polegająca na gwałtownym zwiększeniu objętości w wyniku przejścia krzemionki z jednych postaci krystalograficznych w drugie, wymusza zapewnienie wolnego i równomiernego zwiększania temperatur w celu wyeliminowania ewentualnych uszkodzeń wymurówki.

W trakcie pierwszego etapu rozruchu spalane jest od 0 do około 400 Nm<sup>3</sup>/h gazu ziemnego. Ilość ta jest niższa niż w trakcie normalnej pracy wanny.

Etap II, czyli rozruch technologiczny wanny obejmuje tymczasowe jej dozbrowienie w palnik inżektorowy włożony do wanny poprzez otwór rewizyjny. Odpowiednia konstrukcja i kształt tego palnika zapewniają idealny stosunek powietrza. Po zainstalowaniu tego palnika do wanny podawana jest fryta (stłuczka własna zakładu), która łatwiej niż surowce sypkie ulega topieniu i wytworzeniu szkła. Po napełnieniu wanny szklarskiej płynnym szkłem do ok. 70 % objętości, płynne szkło zaczyna się powoli wyprowadzać z wanny i produkuje ponownie frytę. Stopniowo zwiększa się ilość fryty własnej dozowanej do wanny, zwiększając tym samym ilość produkowanego szkła a także samo napełnienie wanny. Po osiągnięciu odpowiednich parametrów przystępuje się do produkcji szkła przy wykorzystaniu surowców sypkich.

Sumaryczna ilość spalanego w tej fazie rozruchu gazu ziemnego na wannie, mimo stosowania palnika inżektorowego, nie przekroczy ilości spalanego gazu w warunkach normalnych.

Rozgrzewanie i suszenie masywu pieca ceramicznego (etap I) wykonywane jest przez wyspecjalizowaną firmę zewnętrzną wg ustalonego harmonogramu, który jest opracowywany na podstawie następujących danych:

- jakości materiałów ogniotrwałych, z których wykonany jest piec (dane dotyczące maksymalnej rozszerzalności cieplnej),
- objętości wymurówki, którą należy rozgrzać.

Rozruch mechaniczny (etap I rozruchu) oraz technologiczny (etap II rozruchu) nie wymaga już udziału podmiotów zewnętrznych i jest prowadzone przez obsługę zakładu we własnym zakresie.

Łączny czas trwania rozruchu wanny pieca szklarskiego wynosi ok. 2-3 tygodnie.

### Rozwłóknarki

Rozruch rozwłóknarek przed podaniem na nie szkła wytworzonego w wannie obejmuje 3 fazowe rozgrzewanie trwające ok. 15 godzin. Podczas rozgrzewania stosuje się wewnętrzne palniki gazowe.

Zużycie gazu w trakcie rozruchu rozwłóknarek może być chwilowo większe o ok. 5-10% niż podczas normalnej pracy tych urządzeń, dobowe sumaryczne zużycie nie przekroczy jednak zużycia gazu podczas normalnej produkcji.

### Piec hartowniczy

Rozruch pieca hartowniczego to proces, w którym 3- lub 4-krotnie prowadzi się jego nagrzewanie i chłodzenie. Jedno takie nagrzewanie trwa ok. 10 godzin.

Z uwagi na konieczność rozgrzania tylko samego pieca i znajdującego się tam powietrza bez konieczności ogrzewania gotowego produktu (polimeryzacji lepiszcza) zużycie gazu w trakcie rozruchu nie będzie większe niż podczas normalnej pracy pieca hartowniczego.

Pozostałe urządzenia technologiczne na zakładzie nie wymagają żadnego specjalnego przygotowania i podejmowania działań mających na celu doprowadzenie ich do stanu umożliwiającego prowadzenie procesu produkcyjnego. Urządzenia te mogą być eksploatowane zaraz po włączeniu i ustabilizowaniu się ich pracy.

Pierwszy rozruch nowej wanny pracującej w technologii oxy-fuel w zakładzie URSA Polska prowadzony będzie po jej wybudowaniu w drugiej połowie 2008r. Co ok. 5-8 lat planuje się całkowite zatrzymanie instalacji produkcyjnej związane z przeprowadzeniem generalnych prac remontowych całej instalacji i wymianą materiałów ogniotrwałych. Kolejny rozruch nastąpi, więc po wykonaniu tych prac, czyli za ok. 5-8 lat.

Rozruch instalacji występuje z częstotliwością raz na 5-8 lat i przyjmuje się, że trwa ok. 1 ÷ 3 miesięcy.

## **Ad 2) Zatrzymanie produkcji**

Zatrzymanie produkcji ma na celu umożliwienie przeprowadzenia prac remontowych oraz czyszczenie urządzeń i aparatów instalacji, celem utrzymania ich w odpowiednim stanie technicznym. Prace te prowadzone są planowo, mniej więcej co miesiąc i trwają średnio około 24 godziny. Dwa razy w roku przewiduje się zatrzymanie produkcji na dłużej, jeden raz będzie on

trwać ok. 3 dni oraz raz ok. 4 dni. Te dwa postoje zsynchronizowane będą w czasie z sytuacją odbiegającą od normalnej podanej w pkt. II.1.7.1 – czyszczeniem elektrofiltru.

W trakcie zatrzymania produkcji nie pracują rozwłóknarki ani piec hartowniczy a jedynie opalana jest wanna szklarska. Podawane są do wanny surowce wsadowe w zmniejszonej ilości – wytwarzając zaledwie jedynie ok. 6 Mg szkła/dobę. Z całości wytworzonego szkła produkowana jest fryta.

W trakcie zatrzymania produkcji gaz nie jest doprowadzany do rozwłóknarek ani do pieca hartowniczego, a jedynie do pieca szklarskiego i to w zmniejszonej ilości niż podczas normalnej pracy instalacji.

### **Ad 3) Całkowite zatrzymanie instalacji produkcyjnej**

Całkowite zatrzymanie instalacji produkcyjnej przewiduje się co ok. 5-8 lat i jest związane z przeprowadzeniem generalnych prac remontowych całej instalacji. Podczas całkowitego zatrzymania produkcji wszystkie obiekty i aparaty instalacji produkcyjnej zakładu są wyłączone z eksploatacji.

Czas trwania tego okresu jest uzależniony od zakresu prac remontowych i może wynosić nawet 2-3 miesiące.

## **II.2. GOSPODARKA WODNO – ŚCIEKOWA.**

### **II.2.1. Zapotrzebowanie na wodę.**

URSA Polska Sp. z o.o. zużywa wodę do celów socjalno-bytowych oraz do celów przemysłowych oraz p.poż.. Zakład zaopatrywany jest w wodę z następujących źródeł:

- do celów socjalno-bytowych – z miejskiej sieci wodociągowej PWiK Sp. z o.o. na warunkach określonych przez administratora, w ilości zgodnej z odczytem wodomierza,
- do celów p.poż. – z miejskiej sieci wodociągowej PWiK Sp. z o.o. w 50% (na warunkach określonych przez administratora, w ilości zgodnej z odczytem wodomierza); pozostałe zapotrzebowanie pokrywane jest z istniejącego zbiornika przeciwpożarowego,
- do celów przemysłowych – pobór z wód powierzchniowych – Trzebyczki oraz ze zbiornika wody deszczowej.

Woda przemysłowa używana jest w Zakładzie do następujących celów:

- uzupełniania strat wody w obiegu ochładzania i oczyszczania spalin
- uzupełniania strat parowania wody obiegów technologicznych (ochładzania i oczyszczania odgazów- mieszaniny spalin i powietrza z szybu opadowego rozwłóknarek, pieca hartowniczego i strefy chłodzenia),
- uzupełniania strat wody obiegów technologicznych w wyniku ich odświeżania (przy przyrządzaniu lepiszcza),
- innego okresowego zużycia (utrzymywanie czystości dróg i placów, polewanie trawników, frytowania oraz pokrycie strat sieci).

Zgodnie z założeniami projektowymi łączne zużycie wody przemysłowej wynosi średnio 280 m<sup>3</sup>/dobę, przy wykorzystaniu pełnej zdolności produkcyjnej zakładu.

### **II.2.2. Zrzut ścieków.**

Ścieki wytwarzane na terenie Zakładu to:

- ścieki socjalno-bytowe,
- wody opadowe i roztopowe odprowadzane z powierzchni utwardzonych, dróg i parkingów na terenie Zakładu.

Ścieki socjalno – bytowe odprowadzane są do kanalizacji sanitarnej miejskiej na warunkach określonych przez administratora. Ilość ścieków socjalno – bytowych będzie równa ilości pobranej wody na cele socjalno – bytowe.

Całkowita powierzchnia terenu zakładu URSA Polska wynosi 13,7 ha. Wykorzystywany i zagospodarowany teren zakładu, z którego odprowadzane są wody opadowe, ma powierzchnię 11 ha. Pozostały teren, tj. 2,7 ha są to nieużytki (tereny niezagospodarowane), z których nie są ujmowane i odprowadzane wody opadowe – powierzchnia ta nie jest skanalizowana.

Ilość ścieków deszczowych z terenu zakładu URSA Polska wynosi 505 l/s.

Wody deszczowe z północnej i środkowej części terenu zakładu (obszar ok. 7,0 ha) odprowadzane są do kanału miejskiego Ø 800 w rejonie ul. Nadrzecznej, poprzez system oczyszczający, który tworzą:

- osadniki piasku,
- separator substancji ropopochodnych
- szczelny zbiornik retencyjny z wewnętrznym drenażem (bez rozsączania w gruncie)

Wody opadowe z pozostałego skanalizowanego obszaru, tj. południowej i środkowej części zakładu (obszar ok. 4,0 ha) odprowadzane są do dwóch zbiorników o łącznej pojemności  $V = 1700 \text{ m}^3$  znajdujących się w południowej części zakładu, skąd przepompowywane są do instalacji produkcyjnej. Wody te wykorzystywane są jako woda procesowa. Zbiorniki wody procesowej uzbrojone są dodatkowo w przelew burzowy odprowadzający nadmiar wód opadowych podczas deszczów ulewnych do kanalizacji deszczowej miejskiej.

## **II.2.2. Dopuszczalne parametry dla wód deszczowych odprowadzanych z terenu zakładu URSA Polska Sp. z o.o.**

- zawartość zawiesin ogólnych – nie większa niż  $100 \text{ mg/dm}^3$
- zawartość substancji ropopochodnych – nie większa niż  $15 \text{ mg/dm}^3$

## **II.2.3. Pozwolenie wodno – prawne na pobór wód powierzchniowych i piętrzenie.**

II.2.3.1. URSA Polska Sp. z o.o. otrzymuje pozwolenie wodno-prawne na:

1. pobór wód powierzchniowych z ujęcia w km 7+145 potoku Trzebyczka w ilości  $280 \text{ m}^3/\text{d}$  dla celów przemysłowych Zakładu
2. piętrzenie wody potoku Trzebyczka w km 7+145 przy pomocy jazu betonowego o wysokości piętrzenia 0,33 m i rzędnej piętrzenia 287,95 m n.p.m.

II.2.3.2.

Ujmowana z potoku Trzebyczka woda dopływa do studni wlotowej rurą wlotową uzbrojoną w kratę. Ze studni wlotowej woda grawitacyjnie spływa rurociągiem długości 150m i średnicy Ø 500 do komory czerpnej skąd w miarę potrzeb jest tłoczona do sieci wodnej przemysłowej w zakładzie. Pobór wody przez zakład URSA Polska wynosi maksymalnie  $280 \text{ m}^3/\text{dobę}$ , tj.  $0,0032 \text{ m}^3/\text{s}$ , co stanowi 5% zasobów dyspozycyjnych i nie zakłóca przepływu nienaruszalnego potoku Trzebyczka.

II.2.3.3



W niniejszym pozwoleniu zatwierdza się instrukcję gospodarowania wodą pobieraną z potoku Trzebyczka za pomocą jazu piętrzącego w km 7+145 tego potoku, opracowaną przez Pana Jacka Wolany (pełnomocnik ds. ochrony środowiska) w lutym 2009r.

#### II.2.3.4.

Pozwolenie wodno-prawne nie rodzi praw do nieruchomości i urządzeń wodnych koniecznych do jego realizacji oraz nie narusza prawa własności i uprawnień osób trzecich przysługujących wobec tych nieruchomości i urządzeń. Wnioskodawcy, który nie uzyskał praw do nieruchomości lub urządzeń koniecznych do realizacji pozwolenia wodno-prawnego, nie przysługuje roszczenie o zwrot nakładów poniesionych w związku z otrzymaniem pozwolenia.

#### II.2.3.5.

Sposób postępowania w przypadku awarii urządzeń do poboru wody oraz awarii urządzenia pomiarowego (wodomierza).

W przypadku wystąpienia awarii urządzeń doprowadzających wodę do Zakładu jak i również urządzeń pomiarowych należy niezwłocznie po stwierdzeniu awarii zaprzestać poboru wód i przystąpić do jej usunięcia.

Na czas zaprzestania poboru wykorzystywana będzie woda z sieci wodociągowej miejskiej.

## II. 3. HAŁAS.

**II.3.1. Równoważny poziom hałasu "A" przenikający do środowiska nie przekroczy na terenie podlegającym ochronie akustycznej:**

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

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

ŹRÓDŁA PUNKTOWE				
Lp.	Źródło hałasu	Czas pracy źródła [min]	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła [dB]	
			dzień	noc
1	Rozładunek i załadunek stłuczki szklanej	20 w tym: 20 – I zmiana 0 – II zmiana 0 – III zmiana (pora nocy)	106,2	0
2	Zasyp stłuczki szklanej	20 w tym: 10 – I zmiana 10 – II zmiana 0 – III zmiana (pora nocy)	91,2	0
3	Czerpnia powietrza wentylatorów	1440 w tym 480 – I zmiana 480 – II zmiana 480 – III zmiana (pora nocy)	93	93

ŹRÓDŁA PUNKTOWE				
Lp.	Źródło hałasu	Czas pracy źródła [min]	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła [dB]	
			dzień	noc
4	Czerpnia powietrza sprężarek	1440 w tym: 480 – I zmiana 480 – II zmiana 480 – III zmiana (pora nocy)	86,5	86,5
5	Rozładunek cystern samochodowych	240 w tym: 180 – I zmiana 60 – II zmiana 0 – III zmiana (pora nocy)	101,7	0
6	Chłodnia freonowa	1440 w tym: 480 – I zmiana 480 – II zmiana 480 – III zmiana (pora nocy)	88,6	88,6
7	Chłodnia wyparkowa	1440 w tym: 480 – I zmiana 480 – II zmiana 480 – III zmiana (pora nocy)	85,9	85,9
8	Chłodnia wentylatorowa 3- sekcyjna	1440 w tym: 480 – I zmiana 480 – II zmiana 480 – III zmiana (pora nocy)	98,5	98,5
9	Chłodnia wentylatorowa 4- sekcyjna	1440 w tym: 480 – I zmiana 480 – II zmiana 480 – III zmiana (pora nocy)	98,5	98,5
ŹRÓDŁA TYPU BUDYNEK				
Lp.	Źródło hałasu	Czas pracy źródła [min]	Prognozowany równoważny poziom dźwięku A wewnątrz pomieszczenia w odległości 1m od ściany 1/2/3/4/dach odpowiednio [dB]	
			dzień	noc

ŹRÓDŁA PUNKTOWE				
Lp.	Źródło hałasu	Czas pracy źródła [min]	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła [dB]	
			dzień	noc
1	Hala produkcyjna – strefa przygotowania komponentów	1440 w tym: 480 – I zmiana 480 – II zmiana 480 – III zmiana (pora nocy)	0/0/93,0/88,0/90,0	0/0/93,0/88,0/90,0
2	Hala produkcyjna – strefa wanny szklarskiej	1440 w tym: 480 – I zmiana 480 – II zmiana 480 – III zmiana (pora nocy)	0/0/93,0/0/93,0	0/0/93,0/0/93,0
3	Hala produkcyjna – strefa rozwłókniania	1440 w tym: 480 – I zmiana 480 – II zmiana 480 – III zmiana (pora nocy)	0/0/0/108,0,/87,0	0/0/0/108,0,/87,0
4	Hala produkcyjna – strefa wentylatorów	1440 w tym: 480 – I zmiana 480 – II zmiana 480 – III zmiana (pora nocy)	96,0/0/0/96,0/93,0	96,0/0/0/96,0/93,0
5	Hala produkcyjna – strefa hartowania	1440 w tym: 480 – I zmiana 480 – II zmiana 480 – III zmiana (pora nocy)	85,0/0/0/0/80,0	85,0/0/0/0/80,0
6	Hala produkcyjna – strefa konfekcjonowania	1440 w tym: 480 – I zmiana 480 – II zmiana 480 – III zmiana (pora nocy)	75,0/0/75,0/0/75,0	77,0/0/0/0/70,0
7	Hala sprężarek powietrza	1440 w tym: 480 – I zmiana 480 – II zmiana 480 – III zmiana (pora nocy)	77,0/0/0/0/70,0	77,0/0/0/0/70,0

poziom dźwięku 0 dB oznacza brak emisji hałasu przez ścianę do środowiska

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

Na terenie zakładu URSA Polska Sp. z o.o. w celu ograniczenia emisji hałasu do środowiska, znajdują się dwa ekrany dźwiękochłonne:

- ekran akustyczny EA-1
- ekran akustyczny EA-2

oraz obudowa izolacyjna otwartej części magazynu stłuczki szklanej, a także zastosowane specjalne izolacje akustyczne części wewnętrznych powierzchni ścian hali produkcyjnej.

Ekran akustyczny EA-1 znajduje się w północno-zachodniej części zakładu. Ekran EA-1 usytuowany jest wzdłuż trawnika sąsiadującego z północno-zachodnią ścianą hali produkcyjnej i ogranicza emisję hałasu z zakładu w kierunku terenów ochrony akustycznej w rejonie ul. Nadrzecznej.

Dodatkowo wykonany zostanie ekran akustyczny EA-2, który zlokalizowany zostanie w północno-wschodniej części zakładu wzdłuż jego granicy i będzie miał na celu ograniczenie emisji hałasu w kierunku ul. Zwycięstwa pochodzącego z chłodni wentylatorowych oraz czerpni powietrza.

**Ekran E-2 wykonany zostanie do 30.06.2010 roku.**

Dostawy materiałów i zasyp stłuczki szklanej oraz rozładunek cystern samochodowych odbywają się wyłącznie w porze dziennej.

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

### **II.4.1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku**

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

- 1. Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych** (kod wg klasyfikacji **13 01 10**)  
*ilość – 0,260 Mg rocznie*  
*źródło lub miejsce emisji* – podczas wymiany w eksploatowanych urządzeniach technologicznych, maszynach i silnikach po stwierdzeniu spadku ich właściwości smarujących lub po upływie czasu użytkowania określonego przez producenta.
- 2. Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe** (kod wg klasyfikacji **13 02 08**)  
*ilość – 0,260 Mg rocznie*  
*źródło lub miejsce emisji* – podczas wymiany w eksploatowanych urządzeniach technologicznych, maszynach i silnikach po stwierdzeniu spadku ich właściwości smarujących lub po upływie czasu użytkowania określonego przez producenta.
- 3. Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi** (kod wg klasyfikacji **15 01 11**) – *pojemniki ciśnieniowe*  
*ilość – 0,130 Mg rocznie*  
*źródło lub miejsce emisji* – puste pojemniki po preparatach chemicznych w spray'u.
- 4. Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieuwjęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki), ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi** (kod wg klasyfikacji **15 02 02**) - *zużyte tkaniny (czyściwo) do wycierania, zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi*  
*ilość – 1,800 Mg rocznie*  
*źródło lub miejsce emisji* – podczas czyszczenia urządzeń technologicznych zawierających olej.
- 5. Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12** (kod wg klasyfikacji **16 02 13**) - *światłówki i wyładowcze lampy sodowo-rtęciowe*  
*ilość – 0,195 Mg rocznie*

*źródło lub miejsce emisji* – podczas okresowej wymiany zużytego oświetlenia fluorescencyjnego w pomieszczeniach technologicznych, warsztatowych, socjalnych, biurowych oraz oświetlenia zewnętrznego placów, dróg technologicznych.

6. **Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych** (kod wg klasyfikacji **16 05 06**)

*ilość* – **0,065 Mg** rocznie

*źródło lub miejsce emisji* – zakładowe laboratorium analityczne w pracach badawczych oraz podczas rutynowych oznaczeń jakościowych surowców i wyrobów.

7. **Baterie i akumulatory ołowiowe** (kod wg klasyfikacji **16 06 01**)

*ilość* – **0,390 Mg** rocznie

*źródło lub miejsce emisji* – podczas wymiany zużytych baterii i akumulatorów w środkach transportu, w tym wózkach widłowych, urządzeniach i maszynach zasilanych akumulatorami, a także awaryjnych systemów zasilania (np. żelowe akumulatory kwasowo-ołowiowe typ UPS).

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

1. **Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17** (kod wg klasyfikacji **08 03 18**)

*ilość* – **0,07 Mg** rocznie

*źródło lub miejsce emisji* – podczas wymiany zużytych wkładów do drukarek, kserokopiarek - eksploatowanych w pomieszczeniach biurowych zakładu.

2. **Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego** (kod wg klasyfikacji **10 11 03**) - *tzw. suche floki, obcięte brzegi runa wełny szklanej*

*ilość* – **1 700,0 Mg** rocznie

*źródło lub miejsce emisji* - linia technologiczna formowania runa, docinania i konfekcjonowania materiałów izolacyjnych.

3. **Cząstki i pyły** (kod wg klasyfikacji **10 11 05**) - *suche pyły wełny mineralnej, pyły mineralne surowców*

*ilość* – **9,5 Mg** rocznie

*źródło lub miejsce emisji* – suche pyły wełny szklanej powstaną w filtrach tkaninowych w procesie odpylania powietrza odciągniętego z linii docinania i konfekcjonowania wyrobów gotowych; pyły mineralne surowców wychwytywane w filtrach workowych na oddziale zestawiania surowców oraz silosa zasypowego surowców.

4. **Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 17** (kod wg klasyfikacji **10 11 18**)

*ilość* – **26,0 Mg** rocznie

*źródło lub miejsce emisji* – wilgotne pyły (szlamy) z oczyszczania gazów odlotowych powstaną w elektrofiltrze oczyszczającym gazy z wanny szklarskiej i płuczkach wodnych odgazów z rozwłóknarek, z pieca hartowniczego i strefy chłodzenia runa włókien szklanych.

5. **Inne nie wymienione odpady** (kod wg klasyfikacji **10 11 99**) - *uszkodzone flizy*

*ilość* – **520,0 Mg** rocznie

*źródło lub miejsce emisji* – podczas powlekania powierzchni wyrobów; jest to włóknina szklana z resztkami wełny szklanej, zawierająca fragmenty folii aluminiowej, papieru, jedwabiu; uszkodzone flizy nie spełniające norm wyrobu gotowego - powstaną podczas ewentualnych awarii.

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

*ilość* – **13,0 Mg** rocznie

*źródło lub miejsce emisji* – opakowania po zużytych surowcach oraz częściach zamiennych i innych elementach.

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

*ilość* - **130,0 Mg** rocznie

*źródło lub miejsce emisji* - opakowania w postaci folii, worków i pojemników polietylenowych lub z innych tworzyw po wykorzystanych surowcach chemicznych oraz zniszczone opakowania powstające podczas pakowania wyrobów.

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

*ilość* - **26,0 Mg** rocznie

*źródło lub miejsce emisji* - zużyte lub uszkodzone palety drewniane.

9. **Opakowania z metali** (kod wg klasyfikacji **15 01 04**)

*ilość* - **6,5 Mg** rocznie

*źródło lub miejsce emisji* - zniszczone lub nieprzydatne beczki stalowe po surowcach i innych substancjach.

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

*ilość* - **2,6 Mg** rocznie

*źródło lub miejsce emisji* - zużyte filtry tkaninowe z urządzeń odpylających; zużyte czyściwo oraz ubrania ochronne i rękawice.

11. **Zużyte opony** (kod wg klasyfikacji **16 01 03**)

*ilość* - **2,6 Mg** rocznie

*źródło lub miejsce emisji* - zniszczone opony z pojazdów i maszyn kołowych, tj. wózków akumulatorowych, spalinowych oraz samochodów ciężarowych i osobowych.

12. **Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13** (kod wg klasyfikacji **16 02 14**) - *zużyte przenośniki taśmowe*

*ilość* - **6,5 Mg** rocznie

*źródło lub miejsce emisji* - podczas wymiany zużytych taśmociągów gumowych i tkaninogumowych służących do transportu surowców i innych materiałów na wydziałach produkcyjnych.

13. **Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15** (kod wg klasyfikacji **16 02 16**)

*ilość* - **0,2 Mg** rocznie

*źródło lub miejsce emisji* - zużyte lub uszkodzone elementy i urządzenia elektryczne oraz elektroniczne, np. silniki, prostowniki, styczniki, przekaźniki i akcesoria komputerowe, w tym zużyte części zestawów komputerowych, np. monitory, drukarki, klawiatury, jednostki centralne i inne elementy składowe.

14. **Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80** (kod wg klasyfikacji **16 03 06**) - *tzw. mokre floki*

*ilość* - **520,0 Mg** rocznie

*źródło lub miejsce emisji* - odpady wilgotnej wełny szklanej z niespolimeryzowanym spoiwem, powstaną podczas ciągłego oczyszczania wodą taśmy bocznej szybu opadowego.

15. **Miedź, brąz, mosiądz** (kod wg klasyfikacji **17 04 01**)

*ilość* - **0,026 Mg** rocznie

*źródło lub miejsce emisji* - mechaniczna obróbka elementów urządzeń, blach, tulei, panewek, kształtowników.

16. **Aluminium** (kod wg klasyfikacji **17 04 02**)

*ilość* - **0,26 Mg** rocznie

*źródło lub miejsce emisji* - zużyte przewody aluminiowe, blachy, druty.

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

*ilość* - **65,0 Mg** rocznie

*źródło lub miejsce emisji* - zniszczone lub nieprzydatne elementy stalowe maszyn, urządzeń, konstrukcji, wytwarzane podczas prac remontowych i modernizacyjnych.

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

*ilość* - **65,0 Mg** rocznie

*źródło lub miejsce emisji* - zniszczone lub nieprzydatne elementy metalowe maszyn, urządzeń, konstrukcji, wytwarzane podczas prac remontowych i modernizacyjnych.



19. **Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 (kod wg klasyfikacji 17 06 04) - produkty uszkodzone lub niespełniające norm jakościowych**  
*ilość – 500 Mg rocznie*  
*źródło lub miejsce emisji* – zwrot materiałów izolacyjnych w wyniku reklamacji z powodu niespełnienia norm jakościowych w zakresie izolacyjności termicznej i akustycznej oraz uszkodzeń w trakcie transportu i załadunku.

#### **II.4.3. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami**

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

1. **Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych** (kod wg klasyfikacji 13 01 10)
2. **Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe** (kod wg klasyfikacji 13 02 08)  
będą zbierane do szczelnych oznakowanych pojemników, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem.  
Pojemniki z olejami odpadowymi będą magazynowane w wydzielonym zamykanym pomieszczeniu magazynowym warsztatu mechanicznego, posiadającym uszczelnione podłoże. Miejsce magazynowania pojemników z olejem będzie wyposażony w urządzenia lub środki do zbierania ewentualnych wycieków, dostosowane do ilości magazynowanych olejów odpadowych. Dostęp do magazynowanych olejów będzie ograniczony do osób zajmujących się gospodarowaniem tymi olejami.  
Odpady będą wykorzystywane we własnym zakresie do smarowania łańcuchów pieca hartowniczego (proces odzysku R14) oraz przekazywanie do odzysku podmiotom zewnętrznym (R1,R9).
3. **Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi** (kod wg klasyfikacji 15 01 11) – *pojemniki ciśnieniowe* magazynowane będą w szczelnym, oznakowanym, zamykanym kontenerze (wykonanym z materiałów odpornych na działanie składników odpadów) umieszczonym na terenie hali produkcyjnej.  
Odpady będą przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania.
4. **Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki), ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi** (kod wg klasyfikacji 15 02 02) magazynowane będą w szczelnym, oznakowanym, zamykanym pojemniku (wykonanym z materiałów odpornych na działanie składników odpadów) umieszczonym w wydzielonym pomieszczeniu budynku byłej huty szkła posiadającym utwardzone, szczelne podłoże.  
Odpady będą przekazywane do termicznego unieszkodliwiania (D10).
5. **Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12** (kod wg klasyfikacji 16 02 13) magazynowane będą w szczelnych, oznakowanych, zamykanych, pojemnikach (wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników odpadów), umieszczonych w wydzielonym, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych magazynie warsztatu elektrycznego.  
Odpady będą przekazywane do odzysku (R4, R14, R15).
6. **Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych** (kod wg

klasyfikacji **16 05 06**) magazynowane będą w zamykanych, szczelnych i oznakowanych pojemnikach z materiałów odpornych na oddziaływanie składników odpadu. Pojemniki z odpadami będą przechowywane w wyznaczonym miejscu laboratorium zakładowego.

Odpady będą przekazywane do unieszkodliwiania lub odzysku.

7. **Baterie i akumulatory ołowiowe** (kod wg klasyfikacji **16 06 01**) nie będą magazynowane na terenie zakładu. Bezpośrednio po wymontowaniu odpady będą oddawane do punktu handlowego przy zakupie nowego akumulatora.

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

1. **Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17** (kod wg klasyfikacji **08 03 18**) magazynowany będzie w opakowaniach kartonowych w zamykanym pomieszczeniu budynku administracyjnego zakładu.  
Odpad będzie przekazywany do odzysku lub unieszkodliwiania.
2. **Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego** (kod wg klasyfikacji **10 11 03**) - *tzw. suche floki* magazynowane będą w zbiorniku *tzw. floków*, znajdującym się przy linii produkcyjnej.  
Odpady będą w całości wykorzystywane w zakładzie - zawracane do produkcji poprzez zbiornik retencyjny obok linii konfekcjonowania wyrobów (proces odzysku R5).
3. **Cząstki i pyły** (kod wg klasyfikacji **10 11 05**) pyły z filtrów workowych z zestawu surowców oraz z silosa zasypowego surowców magazynowane będą w zbiorniku magazynowym przy linii konfekcjonowania wyrobów, skąd kierowane będą do zbiornika floków.  
Odpady będą w całości wykorzystywane w zakładzie - kierowane do procesu technologicznego (proces odzysku R 5).
4. **Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 17** (kod wg klasyfikacji **10 11 18**) – wilgotne pyły (szlamy) z oczyszczania gazów odlotowych wanny szklarskiej nie będą magazynowane. Wydzielone z wody obiegowej na filtrze obrotowym i odwodnione w komorowej prasie filtracyjnej będą zawracane do procesu technologicznego – dawkowane poprzez urządzenie podające bezpośrednio do wanny szklarskiej (proces odzysku R 5).
5. **Inne nie wymienione odpady** (kod wg klasyfikacji **10 11 99**) – uszkodzone flizy będą magazynowane w zbiorniku suchych floków. Odpady będą w całości wykorzystywane w zakładzie – zawracane do procesu technologicznego (proces odzysku R 5).
6. **Opakowania z papieru i tektury** (kod wg klasyfikacji **15 01 01**) będą magazynowane w oznakowanym kontenerze umieszczonym na wyznaczonym placu na terenie zakładu.  
Odpady będą przekazywane do odzysku.
7. **Opakowania z tworzyw sztucznych** (kod wg klasyfikacji **15 01 02**) będą magazynowane w oznakowanym kontenerze umieszczonym na wyznaczonym placu na terenie zakładu.  
Odpady będą przekazywane do odzysku.
8. **Opakowania z drewna** (kod wg klasyfikacji **15 01 03**) w postaci uszkodzonych palet drewnianych będą magazynowane na wyznaczonym placu na terenie zakładu.  
Odpady będą przekazywane do odzysku.
9. **Opakowania z metali** (kod wg klasyfikacji **15 01 04**) będą magazynowane w wydzielonym pomieszczeniu hali produkcyjnej.  
Odpady będą przekazywane do odzysku.
10. **Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02** (kod wg klasyfikacji **15 02 03**) będą

magazynowane w oznakowanym kontenerze umieszczonym na wyznaczonym placu na terenie zakładu.

Odpady będą przekazywane do termicznego unieszkodliwiania (D10).

11. **Zużyte opony** (kod wg klasyfikacji **16 01 03**) będą magazynowane w oznakowanym kontenerze umieszczonym na wyznaczonym placu na terenie zakładu.

Odpady będą przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania.

12. **Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13** (kod wg klasyfikacji **16 02 14**) w postaci zużytych taśm przenośnikowych będą magazynowane w oznakowanym kontenerze umieszczonym na wyznaczonym placu na terenie zakładu.

Odpady będą przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania.

13. **Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15** (kod wg klasyfikacji **16 02 16**) będą magazynowane w opakowaniach kartonowych lub luzem w zamkniętym pomieszczeniu budynku administracyjnego zakładu.

Odpady będą przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania.

14. **Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80** (kod wg klasyfikacji **16 03 06**)  *tzw mokre floki*  po odwodnieniu w prasie filtracyjnej będą pakowane do worków typu big-bag i magazynowane w pomieszczeniu zestawiaalni.

Odpady będą w całości wykorzystywane w zakładzie - dodawane do zestawu szklarskiego (proces odzysku R 3).

15. **Miedź, brąz, mosiądz** (kod wg klasyfikacji **17 04 01**)

16. **Aluminium** (kod wg klasyfikacji **17 04 02**)

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

magazynowane będą selektywnie w pojemnikach (koszach stalowych) lub boksach na terenie zakładu.

Odpady będą przekazywane do odzysku (R4).

18. **Mieszaniny metali** (kod wg klasyfikacji **17 04 07**) magazynowane będą selektywnie w pojemnikach (koszach stalowych) lub boksach na terenie zakładu.

Odpady będą przekazywane do odzysku (R4).

19. **Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03** (kod wg klasyfikacji **17 06 04**) będą magazynowane w wyznaczonym miejscu w magazynie wyrobów gotowych

Odpady będą wykorzystywane we własnym zakresie – zawracane do instalacji (proces odzysku R5). W przypadku gdy ich ponowne użycie może negatywnie wpłynąć na jakość wytwarzanych włókien szklanych odpady będą lub przekazywane do odzysku, unieszkodliwiania podmiotom zewnętrznym.

### C. Ogólne zasady postępowania z odpadami

1. Odpady wytworzone w wyniku prowadzonej działalności będą zbierane w sposób selektywny.
2. Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwiania (z wyjątkiem składowania) mogą być magazynowane na terenie zakładu w celu zgromadzenia partii wysyłkowej (ilości uzasadniającej ich transport) nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat.
3. Wytworzone odpady, które nie zostaną wykorzystane w procesie technologicznym w zakładzie, zostaną przekazane do unieszkodliwiania lub odzysku do najbliższej położonych miejsc specjalistycznym firmom posiadającym zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami, wydane w trybie przepisów ustawy o odpadach.
4. Transport odpadów do miejsc odzysku lub unieszkodliwiania zostanie powierzony firmom posiadającym zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie transportu odpadów, wydane w trybie przepisów ustawy o odpadach.

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

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

- 13 01 10\*** - mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych – 0,260 Mg
- 13 02 08\*** - inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe – 0,260 Mg
- 10 11 03** - odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego -  *tzw. suche floki oraz odpady włókna szklanego* - 1 700 Mg
- 10 11 05** - cząstki i pyły z hutnictwa szkła -  *suche pyły welny szklanej oraz pyły surowców mineralnych* - 9,5 Mg
- 10 11 12** - szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11 –  *odpady włókna szklanego* – 100 Mg
- 10 11 18** - szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 17 -  *wilgotne pyły z oczyszczania gazów odlotowych w elektrofiltrze i płuczkach wodnych* – 26 Mg
- 10 11 99** - inne niewymienione odpady -  *uszkodzone flizy włókna szklanego* – 520 Mg
- 15 01 07** – Opakowania ze szkła –  *stłuczka szklana* sprowadzana z zewnątrz- 17.000 Mg. Jest ona wykorzystywana jako surowiec szklarski do produkcji włókna szklanego
- 16 03 06** - organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05 i 16 03 80 –  *tzw. mokre floki* – 520 Mg są dozowane do wsadu wanny szklarskiej w ilości do 1,5 % zestawu szklarskiego
- 19 12 05** – odpady z mechanicznej obróbki odpadów szkła -  *stłuczka szklana* sprowadzana z zewnątrz - 17 000 Mg jest ona wykorzystywana jako surowiec szklarski do produkcji włókna szklanego.
- 17 06 04** materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03  *produkty uszkodzone lub niespełniające norm jakościowych (zwrot z reklamacji)* – 500 Mg rocznie

### **II.4.4.2 Miejsce i dopuszczane metody odzysku odpadów**

Odzysk odpadów innych niż niebezpieczne polega na ich wykorzystaniu w instalacji eksploatowanej przez URSA Polska Sp. z o. o. w Dąbrowie Górniczej przy ul. Armii Krajowej 12. Odpady są zawracane do prowadzonego procesu technologicznego poprzez dodawanie do zestawu surowców przeznaczonych do wytopu szkła w wannie szklarskiej i docelowo do wytwarzania materiałów izolacyjnych.

Stosowane procesy odzysku:

R3 - *recykling lub regeneracja substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki* odpady o kodzie 16 03 06 *tzw. mokre floki*

R5 - *recykling lub regeneracja innych materiałów nieorganicznych* - pozostałe odpady inne niż niebezpieczne.

Odzysk odpadów niebezpiecznych, tj: mineralnych olei hydraulicznych niezawierających związków chlorowcoorganicznych (kod 13 01 10\*) oraz innych olei silnikowych, przekładniowych i smarowych (kod 13 02 08\*) polega na ich wykorzystaniu do smarowania łańcuchów pieca hartowniczego instalacji eksploatowanej przez URSA Polska Sp. z o. o. w Dąbrowie Górniczej przy ul. Armii Krajowej 12. Stosowany proces odzysku - R14.

### **II.4.4.3. Miejsce, sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów przeznaczonych do odzysku**

- ***Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego*** (kod 10 11 03) magazynowane będą w zbiorniku tzw. floków, znajdującym się przy linii produkcyjnej, ze zbiornika kierowane będą do rozdrabniarki i dalej do zbiornika zasypowego (drobnych cząstek i nitek szkła) skąd dozowane będą do wanny szklarskiej.
- ***Cząstki i pyły z hutnictwa szkła*** (kod 10 11 05) - *suche pyły wełny szklanej* kierowane będą z filtra tkaninowego do zbiornika przy linii konfekcjonowania wyrobów, skąd dodawane będą okresowo do wsadu zestawu szklarskiego: *pyły surowców mineralnych* będą strzepywane bezpośrednio z filtrów workowych do zbiornika surowców. Odpady w całości będą wykorzystywane do wytwarzania zestawu szklarskiego.
- ***Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11*** (kod 10 11 12) dostarczane z zewnątrz zakładu będzie magazynowane w postaci zbelowanych paczek w magazynie stłuczki szklanej. Odpadowe szkło dodawane jest do wsadu kierowanego do wanny szklarskiej.
- ***Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 07*** (kod 10 11 18) będą kierowane bezpośrednio do procesu produkcyjnego poprzez zbiornik zasypowy dozujący odpady je bezpośrednio do wanny szklarskiej.
- ***Inne niewymienione odpady*** (kod 10 11 99) *uszkodzone flizy włókna szklanego* magazynowane w zbiorniku suchych floków skąd będą dodawane okresowo do wsadu wanny szklarskiej.
- ***Opakowania ze szkła*** (kod 15 01 07) w postaci stłuczki szklanej dostarczane będą z zewnątrz zakładu. Odpady będą magazynowane w dwóch betonowych magazynach zlokalizowanych na terenie zakładu: w magazynie o pojemności ok. 50 Mg, podzielonym na boksy przy bramie głównej oraz w magazynie w części centralnej zakładu o pojemności ok. 20 tys. Mg. Odpady z magazynów będą przewożone ładowarkami do hali produkcyjnej i przez system przenośników taśmowych kierowane do silosa magazynowego, skąd dozowane będą do mieszanki zestawu szklarskiego.
- ***Odpady organiczny inne niż wymienione w 16 03 05 i 16 03 80*** (kod 16 03 06) tzw. mokre floki po odwodnieniu w prasie filtracyjnej będą pakowane do worków typu big-bag i magazynowane w pomieszczeniu zestawiań skąd będą dozowane do wsadu wanny szklarskiej w ilości do 1,5 % zestawu szklarskiego.
- ***Odpady z mechanicznej obróbki odpadów szkła*** (kod 19 12 05) w postaci stłuczki szklanej dostarczane będą z zewnątrz zakładu. Odpady będą magazynowane w betonowym magazynie zlokalizowanym koło hali produkcyjnej oraz na terenie składowiska w części południowej zakładu. Odpady będą przewożone ładowarkami do hali produkcyjnej i przez system przenośników taśmowych kierowane do silosa magazynowego, skąd dozowane będą do mieszanki zestawu szklarskiego
- ***Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych*** (kod 13 01 10\*) oraz ***inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe*** (kod 13 02 08\*) będą magazynowane w oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem. Pojemniki z olejami odpadowymi będą magazynowane w wydzielonym zamkniętym pomieszczeniu magazynowym warsztatu mechanicznego

### **III. MONITORING EMISJI SUBSTANCJI I ENERGII DO ŚRODOWISKA, MONITORING POBORU WODY ORAZ MONITORING PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH**

#### **III.1. Monitoring emisji substancji gazowych i pyłowych do powietrza.**

Wykonywane będą **2 serie w ciągu roku pomiarów** emisji zanieczyszczeń pyłowo-gazowych emitowanych z zakładu URSA Polska w trakcie normalnej pracy instalacji dla poszczególnych źródeł w zakresie następujących substancji:

- emisja wspólna z pieca szklarskiego oraz rozwłóknarek (3 szt.) i szybów spadowych rozwłóknarek w zakresie: dwutlenku azotu, amoniaku, fenolu, dwutlenku siarki, pyłu, pyłu zawieszonego PM10, tlenku węgla, formaldehydu, boru i jego związków, chlorowodoru, fluoru, węglowodorów aromatycznych (wyprowadzana emitorem E-1)
- emisja z rozwłóknarek (4 szt.) i szybów spadowych rozwłóknarek w zakresie: dwutlenku azotu, amoniaku, fenolu, dwutlenku siarki, pyłu, pyłu zawieszonego PM10, tlenku węgla, formaldehydu, węglowodorów aromatycznych (wyprowadzana emitorem E-0)
- emisja z pieca hartowniczego, strefy chłodzenia runa i z odciągu nad walcem do kaszerowania runa w zakresie: dwutlenku azotu, amoniaku, fenolu, dwutlenku siarki, pyłu, pyłu zawieszonego PM10, tlenku węgla, formaldehydu, węglowodorów aromatycznych (wyprowadzana emitorem E-1)

Pomiary należy wykonywać w punktach pomiarowych na instalacji usytuowanych zgodnie z zasadami określonymi normą PN-Z-04030-7:1994, a wyniki pomiarów w formie sprawozdania należy przekazywać w terminie 1-go miesiąca od daty ich wykonania do Urzędu Miasta Dąbrowy Górniczej oraz Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

### **III. 2. Monitoring ścieków**

Monitoring ścieków socjalno – bytowych oraz wód deszczowych będzie prowadzony zgodnie z warunkami określonymi przez administratora kanalizacji sanitarnej oraz kanalizacji deszczowej.

### **III.3. Monitoring poboru wody z potoku Trzebyczka.**

Ilość ujmowanej wody z potoku Trzebyczka będzie określana na podstawie zalegalizowanego wodomierza, zabudowanego w studni wodomierzowej.

### **III.4. Monitoring hałasu.**

Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek prowadzenia pomiarów hałasu w sąsiedztwie obiektów podlegających ochronie z częstotliwością **jeden raz na dwa lata**, zgodnie z obowiązującą metodyką pomiarową.

Ustala się następujące referencyjne punkty pomiarowe:

- P1 o współrzędnych poziomych; N - 50°22'23,9", EO - 19°15'41,2" zlokalizowany na granicy zabudowy mieszkaniowej przy ul. Nadrzecznej,
- P2 o współrzędnych poziomych; N - 50°22'25,6", EO - 19°15'47,9" zlokalizowany przy Al. Zwycięstwa, naprzeciw bramy wjazdowej do Zakładu.

### **III.5. Monitoring w zakresie gospodarki odpadami**

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

### III.6. Zakres monitoringu procesów technologicznych

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

Monitoring ten obejmuje m.in.:

- komputerowe przygotowanie zestawu wsadu szklarskiego w zależności od produkowanego wyrobu z rejestracją zużycia surowców w systemie SAP,
- pomiary ciągłe temperatury:
  - w wannie szklarskiej (punkty pomiarowe nad stropem i dnem) z rejestracją i zapisem komputerowym w sposób ciągły,
  - strugi płynnego szkła doprowadzanej z wanny szklarskiej do rozwłóknarek (punkty pomiarowe na zasilaczu) z rejestracją i zapisem komputerowym w sposób ciągły,
- sterowanie w sposób ciągły temperaturą pieca hartowniczego osobno dla każdej komory (modulacja palników), z rejestracją i zapisem komputerowym,
- komputerowe sterowanie w sposób ciągły procesem przygotowania mieszanki tlenowo-paliwowej lub paliwowo-powietrznej z zachowaniem optymalnego współczynnika nadmiaru powietrza dla palników:
  - pieca szklarskiego (mieszanka tlenowo-paliwowa)
  - rozwłóknarek (mieszanka paliwowo-powietrzna)z rejestracją i zapisem komputerowym,
- pomiar ilości komponentów wytwarzanego lepiszcza (zmieniająca się w zależności od rodzaju produkowanego wyrobu) oraz ilości lepiszcza nanoszonego na wytwarzane włókna szklane – z zapisem komputerowym po każdej zmianie receptury i produktu,
- ciągły pomiar zużycia energii elektrycznej przez pracujące urządzenia i maszyny z zapisem komputerowym.

### III.7. Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu

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

*„Podmiot korzystający ze środowiska powinien prowadzić, aktualizowaną co pół roku, ewidencję zawierającą odpowiednio:*

- 1) informacje o ilości i rodzajach gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza oraz dane, na podstawie których określono te ilości;*
- 2) informacje o ilości i jakości pobranej wody powierzchniowej i podziemnej (...).”*

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

## IV. SPOSÓBY OGRANICZANIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO

Praca instalacji nie wiąże się z transgranicznym oddziaływaniem na środowisko.

## **V. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIA I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII ORAZ WYMÓG INFORMOWANIA O WYSTĄPIENIU AWARII,**

### **V.1. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczenia skutków awarii w Zakładzie:**

- Wykonywanie regularnych przeglądów instalacji zgodnie z przyjętym harmonogramem
- Przestrzeganie zasad ochrony przeciwpożarowej
- Ograniczenie stosowania i magazynowania do niezbędnego minimum substancji toksycznych i łatwopalnych
- Przestrzeganie zasad bezpiecznego transportu i rozładunku surowców
- Ograniczenie dostępu osób postronnych do instalacji IPPC oraz innych urządzeń funkcjonujących na terenie Zakładu
- Podnoszenie świadomości pracowników

### **V.2. Postępowanie w sytuacji wystąpienia awarii przemysłowej.**

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

W/w organom Zakład zobowiązany jest:

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

### **V.3. Metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi**

Jako substancja niebezpieczna występuje w zakładzie woda amoniakalna (o stężeniu do 25%) używana do sporządzania lepiszcza oraz tlen.

Woda amoniakalna używana jest do sporządzania lepiszcza. Znajduje się ona w szczelnym zbiorniku stalowym usytuowanym w odpowiedniej tacy w magazynie surowców. Zarówno w trakcie przeładunku jak i stosowania substancji (wody amoniakalnej) w procesie technologicznym nie istnieje możliwość bezpośredniej z nią styczności personelu obsługi instalacji ze względu na jej hermetyczność. Taca jest w stanie przejąć całą pojemność substancji znajdującej się w zbiorniku magazynowym lub też cały wyciek w momencie przeładunku substancji z autocysterny.

Zakład dysponuje odpowiednią kartą Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej, a także zobowiązany jest posiadać "Instrukcję awaryjną w razie niekontrolowanego wycieku wody amoniakalnej".

Znajdujący się na terenie zakładu tlen magazynowany jest na ogrodzonym obszarze stacji ciekłego tlenu w zbiorniku typu C63 o pojemności 63 m<sup>3</sup>. Zbiornik wraz z tlenem ma łączną masę 60 Mg.



Stację ciekłego tlenu, poza zbiornikiem tlenu, tworzą także parownice atmosferyczne oraz dodatkowo dogrzew elektryczny uruchamiany przy temperaturze otoczenia poniżej  $-20^{\circ}\text{C}$ . Tlen do stacji dowożony jest przez producenta autocysterną. Tlen wykorzystywany jest w procesie technologicznym do tworzenia odpowiedniej atmosfery w piecu szklarskim, który pracuje w technologii oxy-fuel (opalanie pieca mieszanką tlenowo-paliwową).

Zakład dysponuje kartą Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej tlenu, a także instrukcją obsługi stanowiska tlenu dostarczoną przez producenta-dostawcę stacji.

Klasyfikacja i oznakowanie substancji niebezpiecznych znajdujących się na terenie zakładu URSA Polska.

Numer indeksowy	Nazwa substancji	Numer WE	Numer CAS	Klasyfikacja	Oznakowanie	Stężenia graniczne	Oznakowanie preparatu w zależności od stężenia
008-001-00-8	Tlen	231-956-9	7782-44-7	O; R8	O R: 8 S: (2-)-17		
007-001-01-2	Amoniak, roztwór	215-647-6	1336-21-6	C; R34 N; R50	NOTA B C; N R: 34-50 S: (1/2-)-26-36/37/39-45-61	CŁ25% 10%LC<25% 5%LC<10%	C; N; R34-50 C; R34 Xi; R36/37/38

#### V.4. Metody ochrony wód podziemnych

Zakład posiada szczelne zbiorniki składników lepiszcza (tj. żywicy, oleju pyłowiążącego, wody amoniakalnej), które zlokalizowane są w hali produkcyjnej. Zbiorniki te, każdy o pojemności ok.  $25\text{ m}^3$ , posadowione są na szczelnej betonowej tacy o wymiarach  $7,9 \times 5,7 \times 1,0\text{ m}$ , która pełni funkcję szczelnego „zbiornika awaryjnego”. Objętość tego zbiornika ( $V \cong 45\text{ m}^3$ ) jest prawie dwukrotnie większa od pojemności zbiorników i zapewnia przechwycenie całości ewentualnego wycieku z każdego zbiornika.

Dodatkowo, miejsce rozładunku surowców ciekłych wykonane jest w formie szczelnej betonowej tacy wyposażonej w kratkę ściekową, która połączona jest z w/w „zbiornikiem awaryjnym”.

W razie powstania wycieków w trakcie rozładunku przywiezionych surowców ciekłych lub też wycieku ze zbiorników magazynowych, odcieki te ujmowane są do „zbiornika awaryjnego”, skąd następnie przepompowywane są do zbiornika wody procesowej. Powyższe rozwiązanie stanowi skuteczne zabezpieczenie wód podziemnych i gruntu przed zanieczyszczeniem w przypadku niekontrolowanego wycieku surowców ciekłych w trakcie rozładunku.

Wody opadowe z terenów zakładu ujmowane są natomiast do szczelnej kanalizacji deszczowej.

## VI. SPOSOBY ZAPEWNIENIA EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII.

Efektywne wykorzystanie energii w instalacji jest realizowane na drodze organizacyjnej i z wykorzystaniem najnowocześniejszych rozwiązań technicznych i technologicznych.

Stosowane rozwiązania organizacyjne to:

- ograniczenie zużycia ciepła w procesie technologicznym poprzez kontrolę i monitoring procesu, zgodnie z wymaganiami instrukcji stanowiskowych,
- stosowanie w procesie produkcyjnym stłuczki szklanej,
- pomiar zużycia energii elektrycznej i gazu,
- bieżąca analiza wskaźników zużycia energii,
- optymalizacja zużycia energii przez urządzenia pomocnicze, ograniczenia czasu pracy urządzeń energochłonnych,
- utrzymanie wysokiej sprawności mechanicznej urządzeń, poprzez ich konserwację i remonty,
- monitorowanie stanu szczelności połączeń rurociągów przesyłających media energetyczne i bieżące usuwanie nieszczelności,
- prawidłowy dobór mocy znamionowej urządzeń.

Stosowane rozwiązania techniczne to:

- zastosowanie nowoczesnej wanny szklarskiej oxy-fuel,
- dogrzew elektryczny – zmniejszenie zapotrzebowania na gaz i utrzymywanie stałej temperatury w wannie szklarskiej,
- informatyzacja i opomiarowania odbiorników energii i kontrola jej zużycia w czasie rzeczywistym (on-line).

Efektywne wykorzystanie energii zapewnia stała kontrola jej zużycia, kontrola sprawności i stanu technicznego urządzeń oraz instalacji, jak również prowadzenie systematycznych remontów bieżących urządzeń produkcyjnych.

**VII. ZOBOWIĄZUJE SIĘ URSA POLSKA Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej;  
ul. Armii Krajowej 12 do:**

1. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji wymienionych w niniejszej decyzji.
2. **Sporządzania sprawozdań z w/w pomiarów uwzględniających:**
  - parametry technologiczne instalacji i urządzeń, występujące w okresie pomiarowym,
  - wskaźniki emisji odniesione do rzeczywistej wielkości produkcji mierzonego źródła technologicznego,
  - analizę uzyskanych wyników pomiarów wraz z uzasadnieniem technologicznym wykazanych zmian wskaźnika w stosunku do poprzedniej serii pomiarowej.
3. Prowadzenia ewidencji wielkości emisji do powietrza w aktualizowanym co pół roku rejestrze emisji.
4. Prowadzenia ewidencji czasu pracy źródeł emisji, wielkości produkcji oraz zużywanych surowców.
5. Utrzymywania we właściwym stanie technicznym punktów służących do pomiarów kontrolnych emisji do powietrza zlokalizowanych zgodnie z normą PN-10-Z-04030-7/94.
6. Wykonywania pomiarów substancji w gazach odlotowych zgodnie z metodykami referencyjnymi określonymi w obowiązujących normach i aktach prawnych.
7. Przeprowadzania systematycznych prac i badań nad ulepszaniem technik produkcji materiałów izolacyjnych na bazie włókna szklanego z wytopionego szkła w wannie szklarskiej.

8. Przedłożenia szczegółowej informacji (raportu) z realizacji ustaleń niniejszej decyzji:
  - po 5 latach od uprawnomocnienia się niniejszej decyzji,
  - albo wcześniej w przypadku zmiany przepisów prawnych względnie zmian w BAT.
9. Utrzymania w należyтым stanie technicznym jazu piętrzącego w km 7+145 potoku Trzebyczka
10. Utrzymywania koryta potoku Trzebyczka na odcinku od jazu piętrzącego w górę potoku do mostu drogowego w Alei Zwycięstwa, łącznie z korytem potoku pod mostem.
11. Zabezpieczenie poboru wody kratami o drobnym oczku.
12. Wykonanie Ekranu akustycznego E-2 w terminie do 31.12.2008 roku.

## VIII. PORÓWNANIE WYMAGAŃ NAJLEPSZYCH DOSTĘPNYCH TECHNIK Z WIELKOŚCIAMI EMISJI Z ZAKŁADU URSA POLSKA DLA PROCESU TOPIENIA SZKŁA.

Wartości referencyjne BAT (stężenia w suchych gazach odlotowych, w warunkach umownych)	Spełnienie wymogów przez URSA (prognozowane wielkości)
Emisja pyłu zawieszonego	
stężenie pyłu 5-30 mg/Nm <sup>3</sup> (poniżej 0,1 kg/tonę topionego szkła)	23,8 mg/Nm <sup>3</sup> (0,057 kg/tonę topionego szkła)
Emisja tlenków azotu (NO <sub>2</sub> )	
Dla metod pierwotnych z dogrzewem elektrycznym: 600-850 mg/Nm <sup>3</sup> (0,9-1,3 kg/tonę topionego szkła) (0,5 – 1,5 kg/tonę topionego szkła)	665 mg/Nm <sup>3</sup> (1,596 kg/tonę topionego szkła)
Emisja dwutlenku siarki (SO <sub>2</sub> )	
Dla opalania gazem ziemnym: 200-500 mg/Nm <sup>3</sup> (0,3-0,75 kg/tonę topionego szkła) Dla opalania gazem ziemnym, gdy minimalizacja ilości wytwarzanych odpadów jest priorytetem: 800 mg/Nm <sup>3</sup> (1,2 kg/tonę topionego szkła)	60 mg/Nm <sup>3</sup> (0,12 kg/tonę topionego szkła)
Inne emisje z topienia szkła	
Chlorki (jako HCl) < 30 mg/Nm <sup>3</sup> Fluorki (jako HF) < 5 mg/Nm <sup>3</sup>	17,2 mg/Nm <sup>3</sup> 11,5 mg/Nm <sup>3</sup>

## IX. POSTĘPOWANIE PO ZAKOŃCZENIU DZIAŁALNOŚCI

W okresie obowiązywania pozwolenia nie przewiduje się likwidacji instalacji.

## X. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA

Ustala się termin ważności pozwolenia na okres **18.08.2019**.

## XI. ZAŁĄCZNIKI

Integralną częścią niniejszej decyzji jest wniosek – dokumentacja opracowana w kwietniu 2008 roku przez EKO – KOKS Zabrze, wraz z załącznikami do dokumentacji.

## UZASADNIENIE

URSA Polska Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej przy ul. Armii Krajowej 12, posiada pozwolenie zintegrowane dla instalacji do produkcji materiałów izolacyjnych na bazie waty szklanej, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej ul. Armii Krajowej 12 – Decyzja Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej znak WER.7639–2/06 z dnia 18.04.2007r.; zmienione Decyzją Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej nr WER.7639–2/06/08 z dnia 08 kwietnia 2008r.

Z uwagi na przystąpienie przez prowadzącego instalację do modernizacji linii produkcyjnej (wyburzenie istniejącej wanny szklarskiej oraz zainstalowanie w tym samym miejscu nowo wybudowanej wanny o innych parametrach technicznych), dotychczasowe pozwolenie stało się bezprzedmiotowe zgodnie z art. 193 ust. 1 pkt 2 *ustawy z 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz.U. z 2008r., Nr 25, poz.150 z późn. zm.)*, (zwanej dalej *Poś*).

W konsekwencji powyższego URSA Polska Sp. z o.o. wystąpiła z wnioskiem do Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji materiałów izolacyjnych na bazie waty szklanej zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej przy ul. Armii Krajowej 12.

Niniejszą decyzją URSA Polska Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej przy ul. Armii Krajowej 12 otrzymuje nowe pozwolenie, w związku z czym zgodnie z art. 193 ust. 4 *ustawy Poś* nie zachodzi konieczność wygaszenia dotychczasowego pozwolenia.

W związku z wyeksploatowaniem starej wanny pieca szklarskiego URSA Polska Sp. z o.o. podjęła decyzję o przebudowie linii do produkcji materiałów izolacyjnych na bazie włókien szklanych. Dotychczasowa zdolność produkcyjna zakładu wynosiła 74 Mg wytopionego szkła/dobę, 80 Mg/dobę wyrobów gotowych. Po modernizacji pełna moc produkcyjna zakładu wynosi 100 Mg/d szkła surowego. Z powyższej ilości szkła, po jego rozwłóknieniu, naniesieniu na uzyskane włókna lepiszcza, ich utwardzeniu i obróbce końcowej uzysk produktów gotowych wynosi 106 Mg/d.

W wyniku modernizacji wyburzono starą i wybudowano nową wannę pieca szklarskiego wraz z zabudowaniem 3 dodatkowych rozwłóknarek i dobudowaniem 2 sekcji do istniejącego pieca hartowniczego. Zabudowano także zbiornik czystego tlenu, zmodyfikowano urządzenia ochrony powietrza z zabudową elektrofiltra suchego, wybudowano nowy komin gazów odlotowych (emitor E – 0). Układ oczyszczania poprodukcyjnych gazów odpadowych został unowocześniony i charakteryzuje się większą sprawnością. Do chwili modernizacji piec opalany był gazem ziemnym z doprowadzaniem powietrza atmosferycznego, spaliny oczyszczane były w chłodnicy mokrej i elektrofiltrze mokrym. Po przebudowie piec opalany jest mieszanką tlenowo – gazową, a spaliny oczyszczane są w elektrofiltrze suchym. Wannę szklarską dodatkowo uzbrojono w dogrzew elektryczny poprzez zabudowę sześciu elektrod molibdenowych w dnie wanny.

Modernizacja instalacji spowodowała, że emisja pyłu zawieszonego PM10 pozostała na tym samym poziomie, pomimo wzrostu produkcji o ok. 35%. W świetle powyższego nie było

wymagane przeprowadzenie postępowania kompensacyjnego w myśl przepisów, w związku z przekroczeniem standardów jakości powietrza dla pyłu PM10 w Aglomeracji Górnośląskiej.

Przedmiotowa instalacja zalicza się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie art.201 *ustawy Poś* oraz z punktem 3.3 załącznika do *Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2002r., Nr122, poz.1055)*. Wobec powyższego instalacja do produkcji materiałów izolacyjnych na bazie waty szklanej wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

W związku z modernizacją linii produkcyjnej URSA Polska Sp. z o.o. uzyskała:

- Decyzję Prezydenta Miasta Sosnowca nr 09/2008 z dnia 08.02.2008r. znak WŚR.MC.7624-1-103/07 o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia
- Decyzję Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej nr WUA.AW.7353-159/08 2681 z dnia 28.03.2008r. zatwierdzającą projekt budowlany i udzielającą pozwolenie na budowę.

Zgodnie z art. 209. ust.1 *ustawy Poś*, przedmiotowy wniosek przesłano Ministrowi Środowiska.

W oparciu o wniosek prowadzącego instalację oraz zapis art.202, art.211 ust.1 i ust.2 *ustawy Poś*, niniejszym pozwoleniem zintegrowanym objęto następujące instalacje:

- zestawiania surowców wraz ze zbiornikami magazynowymi oraz urządzenia do przygotowania lepiszcza,
- piec szklarski wraz z aparatami do ochładzania i oczyszczania spalin,
- urządzenia do rozwłókniania szkła z komorą zbierającą utworzone włókna (szybem opadowym włókien) i urządzenia do natrysku na włókna lepiszcza oraz aparaty do oczyszczania mieszaniny spalin i odgazów,
- piec hartowniczy ze strefą chłodzenia oraz aparaty oczyszczania mieszaniny spalin i powietrza z tych urządzeń,
- urządzenia do wytwarzania wstęgi włókna szklanego, jej obróbki i konfekcjonowania wyrobów gotowych wraz z urządzeniami do odpylania powietrza ściąganego z linii produkcyjnej.

Zakład URSA Polska Sp. z o.o. nie zalicza się do zakładów o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (*Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 09 kwietnia 2002r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. – Dz.U. z 2002r., Nr 58 poz.535 z późn. zm.*).

W myśl art.211 ust.2 pkt.4 *ustawy Poś* w decyzji określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Przedmiotowa instalacja spełnia wymogi ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik.

W oparciu o art.218 *ustawy Poś*, przedmiotowe postępowanie zostało przeprowadzone z udziałem społeczeństwa. Udział społeczeństwa zapewniono poprzez podanie do publicznej wiadomości:

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

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

Tut. Organ ochrony środowiska pismami z dnia 25.06.2008r. i 24.07.2008r. znak: WER7639–3/08 poinformował strony o wszczęciu postępowania w przedmiocie wydania pozwolenia zintegrowanego. Jedną ze stron, tj. Okręg Polskiego Związku Wędkarskiego w Katowicach, pismem z 13 sierpnia 2008r. wniosła uwagi, które zostały uwzględnione w punkcie II.2.3.2 oraz VII.11 niniejszej decyzji.

Analiza wniosku wykazała, że eksploatacja instalacji nie będzie powodowała przekroczeń stężeń substancji określonych w *Rozporządzeniach Ministra Środowiska*:

- z dnia 03 marca 2008r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2008r., Nr 47, poz.281)
- z dnia 05 grudnia 2002r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2003r., Nr 1, poz.12).

Ustalenie w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym dopuszczalnej wielkości emisji łącznie dla 2 źródeł, (tj. wanny szklarskiej oraz 3 rozwłóknarek) wynika z faktu, iż brak jest możliwości wykonania pomiarów emisji z samych rozwłóknarek. Zaprojektowany przewód spalin z 3 rozwłóknarek łączy się (w niedalekiej odległości od rozwłóknarek) z przewodem spalin z wanny szklarskiej. Ze względu na występujące na odcinku od rozwłóknarek do miejsca włączenia przewodu z wanny szklarskiej dwa zakrzywienia przewodu (tzw. „kolanka”) nie ma możliwości usytuowania tam punktów pomiarowych zgodnie z zasadami określonymi normą PN-Z-04030-7:1994.

W punkcie II.4 niniejszej decyzji, w części dotyczącej gospodarki odpadami, zostały określone:

- a) rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku z ustaleniem miejsc, sposobu magazynowania i sposobu gospodarowania,
- b) rodzaje i ilości odpadów poddawanych procesowi odzysku, miejsce i dopuszczalne metody odzysku tych odpadów

Sposób postępowania z odpadami jest zgodny z obowiązującymi przepisami prawa tj:

- rozporządzeniem Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 04 sierpnia 2004r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz.U. z 2004r., Nr 192 poz.1968),
- rozporządzeniem Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 22.10.2005 w sprawie szczegółowego postępowania z odpadami opakowaniowymi (Dz.U.Nr 219, poz.1857),
- ustawą z dnia 29.07.2005 o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz.U.Nr 180, poz 1495),
- rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14.02.2006 w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów ( Dz.U.Nr 30, poz.21).

Eksploatacja instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach podlegających ochronie przed hałasem. W celu dotrzymania dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku wykonany zostanie ekran akustyczny E – 2.

Podczas eksploatacji instalacji prowadzony będzie monitoring technologiczny oraz monitoring środowiska, zgodnie z danymi zawartymi we wniosku, oraz zgodnie z *Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dn. 19.11.2008 w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych, oraz sposób i termin ich prezentacji* (Dz.U. Nr215, poz.1366).

Pomiary hałasu w środowisku będą prowadzone zgodnie z *Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 04.11.2008 w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz.U.Nr206, poz.1291).

Ewidencja odpadów będzie prowadzona zgodnie z przepisami ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. o odpadach (tekst jednolity Dz.U. z 2007r. , Nr 39, poz. 251 z późn. zm.).

Zgodnie z art.202 ust.6 *Ustawy Prawo ochrony środowiska* oraz art.122 ust.1 pkt.1 *Ustawy Prawo wodne* w niniejszym pozwoleniu ustalono warunki poboru wód powierzchniowych.

Warunki poboru wody z potoku Trzebyczka zostały pozytywnie uzgodnione przez Śląski Zarząd Melioracji i Urządzeń Wodnych w Katowicach (pismo BTZ/196/3527/08 z dnia 14.04.2008r.).

Zgodnie z art.211 ust.3a ustawy *Poś* przed wydaniem decyzji dokonano uzgodnienia z Wojewódzkim Inspektorem Ochrony Środowiska. Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Katowicach Postanowieniem z dnia 09.09.2008 znak In.PZ/135b/2504/2008/aw, uzgodnił projekt pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji materiałów izolacyjnych na bazie waty szklanej.

Pismem z dnia 27.10.2008 zakład wystąpił do tut. Organu o zawieszenie toczącego się postępowania. Inwestor uzasadnił swoje wystąpienie podjęciem decyzji o przesunięciu w czasie realizacji inwestycji polegającej na modernizacji instalacji produkcji waty szklanej na kwiecień – maj 2009. Postępowanie zawieszono Postanowieniem Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej z dnia 01.12.2008 znak WER.7629-3/08.

Pismem z dnia 18.05.2009 URSA Polska Sp. z o.o. wystąpiła o podjęcie zawieszonego postępowania. Jednocześnie we wniosku o podjęcie postępowania Inwestor wystąpił o uwzględnienie w katalogu odpadów przewidzianych do odzysku, odpadu o kodzie 15 01 07 – opakowania ze szkła. Postępowanie podjęto Postanowieniem Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej z dnia 15.06.2009 znak WER.7629-3/08.

Pismem z dnia 01.07.2009r. zakład poinformował, że dostosował sposób monitorowania pobieranej wody z wód powierzchniowych do aktualnie obowiązujących przepisów w tym zakresie. Dodatkowo wystąpiono o ustalenie nowego terminu realizacji ekranu akustycznego do dnia 30.06.2010.

W dniu 15.11.2008 weszła w życie Ustawa z dn. 03.10.2008 o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Zgodnie art.153 ust.1 w/w Ustawy, do spraw wszczętych na podstawie Ustawy Prawo ochrony środowiska, a niezakończonych decyzją ostateczną stosuje się przepisy dotychczasowe.

W związku z powyższym tut. Organ pismem WER.7639-3/08 wystąpił do WIOŚ celem uzgodnienia w związku z wprowadzeniem do katalogu odpadów przewidzianych do odzysku odpadu o kodzie 15 01 07.

Pomimo ujęcia w przedmiotowej decyzji dodatkowego odpadu nie nastąpi wzrost sumarycznej ilości wykorzystywanej stłuczki szklanej w procesie produkcyjnym i tym samym nie nastąpi zwiększenie wydajności instalacji. Rozszerzenie katalogu odpadów przewidzianych do odzysku w instalacji o odpad o kodzie 15 01 07 związane jest z sytuacją na rynku surowców wtórnych i deficytem stłuczki typu float. Oba rodzaje stłuczki szklanej stosowane będą łącznie lub zamiennie.

WIOŚ Postanowieniem z dnia 27.07.2009 znak In.PZ/6738/135c/3269/2009aw uzgodnił pozytywnie projekt pozwolenia zintegrowanego.

Termin ważności decyzji zgodnie z art. 188 ust. 1 ustawy *Poś* ustalony został na 10 lat.

Biorąc pod uwagę powyższe uznano, że instalacja do produkcji materiałów izolacyjnych na bazie waty szklanej w Dąbrowie Górniczej przy ul. Armii Krajowej 12, spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego. Niemniej jednak, zgodnie z art. 195 i art. 216 ust. 2 ustawy z 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz.U. z 2008r., Nr 25, poz.150 z późn. zm.)*, w przypadkach zmian najlepszych dostępnych technik, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

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

- Od niniejszej decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach za pośrednictwem Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania (art.127 § 1 i 2, art. 129 § 1 i 2 *Kodeksu postępowania administracyjnego*).
- Przed upływem terminu do wniesienia odwołania decyzja nie ulega wykonaniu. Wniesienie odwołania w terminie wstrzymuje wykonanie decyzji (art. 130 §1 i §2 *Kodeksu postępowania administracyjnego*)

Zgodnie z zapisami ustawy z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz.U. z 2006r., Nr 225, poz.1635 z późn. zm.), pobrano opłatę skarbową w wysokości 2011 zł.

### **Otrzymuje:**

1. **URSA Polska Sp. z o.o. ul. Armii Krajowej 12 42 – 520 Dąbrowa Górnicza**
2. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej ul. Sienkiewicza 2 44 – 100 Gliwice
3. Śląski Zarząd Melioracji i Urządzeń Wodnych ul. Jesionowa 9a 40 – 159 Katowice
4. Okręg Polskiego Związku Wędkarskiego ul. Wróblewskiego 35 40 – 214 Katowice
5. WER a / a

### **Do wiadomości:**

1. Marszałek Województwa ul. Ligonía 46; 40 – 037 Katowice
2. Śląski Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska ul. Powstańców 41a 40 – 024 Katowice
3. Ministerstwo Środowiska ul. Wawelska 52/54; 00 – 922 Warszawa