

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

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 155 *Ustawy z 14.06.1960 Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz.U. z 2016r. poz.23 z późn. zm.)*, w związku z art.181 ust.1 pkt.1, art.188, art.201 ust.1, art.202, art.215, art.378 ust.1 *Ustawy z 27.04.2001 Prawo ochrony środowiska – tekst jednolity (Dz.U. z 2017 roku poz.519)*,

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

wniosku spółki URSA Polska Sp. z o.o. ul. Armii Krajowej 12; 42 – 520 Dąbrowa Górnicza, w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego – Decyzja WER.7639-3/08 z dn. 18.08.2009 (zmieniona Decyzją WER.7639–3/08/10 z dnia 05.07.2010, Decyzją WER.7639–3/08/10 z dnia 18.01.2011, Decyzją WER. 7639 – 3 / 08 z dnia 03.11.2012, Decyzją WER.7639 – 3 / 08 z dnia 23.12.2013 oraz Decyzją WER.7639-3/08 z dnia 04.12.2014), dla instalacji do produkcji materiałów izolacyjnych na bazie waty szklanej zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej przy ul. Armii Krajowej 12, w zakresie dostosowania warunków eksploatacji instalacji do wymagań konkluzji BAT w odniesieniu do produkcji szkła (Decyzja Wykonawcza Komisji Europejskiej z dnia 28.02.2012 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji szkła)

o r z e k a m

na wniosek strony zmienić Decyzję Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej znak WER.7639-3/08 z dn. 18.08.2009 (zmienioną Decyzją WER.7639–3/08/10 z dnia 05.07.2010, Decyzją WER.7639–3/08/10 z dnia 18.01.2011, Decyzją WER. 7639 – 3 / 08 z dnia 03.11.2012, Decyzją WER.7639 – 3 / 08 z dnia 23.12.2013 oraz Decyzją WER.7639-3/08 z dnia 04.12.2014), udzielającą URSA Polska Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji materiałów izolacyjnych na bazie waty szklanej zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej przy ul. Armii Krajowej 12, w następujący sposób:

- 1. *Punkt I RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI;***
 - Podpunkt I.2. Charakterystyka techniczna i stosowane technologie;***
 - Podpunkt I.2.1 Węzeł dostawczo – magazynowy i przygotowania surowców;***

Akapił:

„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.”

Zastępuje się akapitem:

„Jednym z podstawowych surowców szklarskich jest zewnętrzna stłuczka szklana, dostarczana do zakładu za pomocą pojazdów ciężarowych. Z miejsc magazynowania, stłuczka podawana jest za pomocą ładowarki do hali produkcyjnej na linię przygotowania mieszanki szklarskiej, gdzie przenośnikami wprowadzana jest do odpowiedniego silosu. W procesie produkcyjnym stosowana jest również własna stłuczka szklana, czyli tzw. fryta, która analogicznie jak stłuczka zewnętrzna ładowarką podawana jest na linię przygotowania mieszanki szklarskiej, gdzie za pomocą przenośników jest wprowadzana do odpowiedniego silosu.”

Akapit:

„Do sporządzania lepiszcza stosowane są surowce ciekłe, głównie: olej pyłowiązący oraz żywica fenolowo-formaldehydowa z amoniakiem i mocznikiem. Sporadycznie do produktów hydrofobowanych używa się emulsji silikonowej dostarczanej w zbiornikach o pojemności 1m³. 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.”

Zastępuje się akapitem:

„Do sporządzania lepiszcza stosowane są surowce ciekłe, głównie: olej pyłowiązący oraz żywica fenolowo - formaldehydowa z mocznikiem, a także emulsja silikonowa, silan, melasa oraz siarczan amonu dostarczany w postaci stałej.

Żywica, olej pyłowiązący i melasa magazynowane są w zbiornikach znajdujących się w hali produkcyjnej. Zbiorniki surowców ciekłych posadowione są na betonowej tacy, pełniącej funkcję zbiornika awaryjnego, który pozwala na przejęcie ewentualnych wycieków. Powietrze wypychane ze zbiorników magazynowych podczas przeładunku jest odprowadzane z powrotem do cysterny za pomocą tzw. wahadła gazowego. Rozładunek cystern odbywa się na szczelnym stanowisku wyposażonym w kratkę odciekową połączoną ze zbiornikiem awaryjnym.

Pozostałe surowce wykorzystywane w mniejszych ilościach magazynowane są bezpośrednio w pojemnikach, w których są dostarczane, wewnątrz obiektów o szczelnej nawierzchni.”

2. Punkt I RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI;

Podpunkt I.2. Charakterystyka techniczna i stosowane technologie;

Podpunkt I.2.2 Węzeł produkcyjny;

Akapit:

„Mieszanina gorących spalin wraz z zasysanym powietrzem przez nieszczelności wanny szklarskiej (głównie podajnik wsadu) o temperaturze około 1350°C jest kierowana do bezprzepływowej chłodnicy powietrznej (tzw. Quench). W strumienicy tej, w wyniku wymieszania z doprowadzanym zimnym powietrzem następuje ochłodzenie strumienia mieszaniny spalin i powietrza do żądanej temperatury nieprzekraczającej 430°C.

Ochłodzone spaliny zmieszane z powietrzem o objętości nieprzekraczającej 9,5 tys. Nm³/h wprowadzane są do czteropolowego elektrofiltru suchego. W odpylaczu elektrostatycznym zachodzi wydzielanie pyłu do stężenia końcowego w gazach odprowadzanych do atmosfery na poziomie < 30 mg/Nm³.”

Zastępuje się akapitem:

„Mieszanina gorących spalin wraz z zasysanym powietrzem przez nieszczelności wanny szklarskiej (głównie podajnik wsadu) o temperaturze około 1350°C jest kierowana do bezprzeponowej chłodnicy powietrznej (tzw. Quench), gdzie w wyniku wymieszania gazów z doprowadzanym zimnym powietrzem następuje ochłodzenie strumienia mieszaniny spalin i powietrza do wymaganej temperatury. Ochłodzone spaliny zmieszane z powietrzem wprowadzane są dalej do czteropolowego elektrofiltru suchego o skuteczności 99,0%, gdzie zachodzi wydzielenie zanieczyszczeń pyłowych.

Akapit:

„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 - 290°C, która powoduje polimeryzację lepiszcza.”

Zastępuje się akapitem:

„Runo przemieszcza się przez hartownik za pomocą perforowanego przenośnika płytkowego o regulowanych odstępach pomiędzy poszczególnymi taśmami przenośnika. Liczba sekcji pieca hartowniczego wynosi 7, a długość całego pieca hartowniczego 42 m. Podczas operacji hartowania przez warstwę runa przechodzi w sposób ciągły mieszanina gorących spalin i powietrza o temperaturze 180 - 290°C, która powoduje polimeryzację lepiszcza.”

Akapit:

„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, 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 zwracana do procesu produkcyjnego.”

Zastępuje się akapitem:

„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, 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. Wytworzona fryta jest czasowo magazynowana i zwracana do procesu produkcyjnego jako jeden ze składników zestawu szklarskiego.”

3. Punkt I RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI;

Podpunkt I.3. Instalacja oczyszczania gazów odlotowych;

Podpunkt I.3.1. Oczyszczanie spalin z pieca szklarskiego;

Podpunkt otrzymuje brzmienie:

„Mieszanina gorących spalin wraz z zasysanym powietrzem przez nieszczelności wanny szklarskiej o temperaturze około 1350°C kierowana jest do suchej chłodnicy powietrznej – Quench, w której, w wyniku wymieszania z doprowadzanym zimnym powietrzem następuje odpowiednie ochłodzenie

spalin. Ochłodzone spaliny zmieszane z powietrzem wprowadzane są do czteropolowego elektrofiltru suchego o skuteczności 99,0%, gdzie zachodzi wydzielanie zanieczyszczeń pyłowych. Oczyszczone spaliny odprowadzane są do komina - emitora E1 o wysokości $h = 60$ m i średnicy $d = 1,8$ m, zaś pył wydzielony w elektrofiltrze odprowadzany jest do zasobników wsadu skąd zawracany jest do silosów zasypowych pieca szklarskiego.”

4. Punkt I RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI;

Podpunkt I.3. Instalacja oczyszczania gazów odlotowych;

Podpunkt I.3.2. Gazy odlotowe z rozwłókniarek i szybu spadowego rozwłókniarek.

Podpunkt otrzymuje brzmienie:

„Oczyszczanie gorących spalin z palników urządzeń rozwłókniających i zasysanego powietrza z komór rozwłókniających polega na trzystopniowym ochładzaniu i oczyszczaniu wodą obiegową.

Pierwszy stopień oczyszczania przebiega już w szybie spadowym i kanałach gazów odlotowych, w którym strumienie gorących gazów odlotowych przechodzą przez kurtyny wodne wytwarzane za pomocą dysz o specjalnej konstrukcji. Woda zasilająca kurtyny wodne pochodzi ze zbiorników oczyszczonej wody procesowej.

Drugi stopień oczyszczania gazów polega na intensywnym odkropleniu strumienia gazu, w celu ograniczenia unosu wody (wilgoci i pary) oraz związanych z nią zanieczyszczeń. Proces realizowany jest w odkraplaczach wykorzystujących działanie pola sił odśrodkowych (tzw. cyklony). Wykropliny zawracane są do obiegu wody procesowej.

Ostatni stopień oczyszczania gazów następuje w płuczkach wodnych z wypełnieniem strukturalnym (tzw. demistery). Płuczki te zasilane są wodą pobieraną ze zbiornika wody obiegowej, krążącą pomiędzy tym zbiornikiem, a płuczkami. Część wody ze zbiornika wody obiegowej jest wyprowadzana do dołów wody procesowej i/lub w razie potrzeby do obiegu oczyszczania gazów z pieca hartowniczego. Zbiornik wody obiegowej demisterów zasilany jest wodą pobieraną z Trzebyczki.

Oczyszczone gazy z trzech maszyn rozwłókniających (nr 5-7) wspólnie ze spalinami z pieca szklarskiego i gazami odlotowymi z układu pieca hartowniczego są odprowadzane do powietrza emitorem E-1 o wysokości $h = 60$ m i średnicy $d = 1,8$ m. Oczyszczone gazy z pozostałych czterech rozwłókniarek (nr 1-4) odprowadzane są do powietrza emitorem E-0 o wysokości $h = 48$ m i średnicy $d = 1,5$ m.

Woda procesowa po przejściu przez szyb spadowy rozwłókniarek (I° oczyszczania gazów) kierowana jest do dołów wody procesowej, do których kierowane są także odkropliny z cyklonów (II° oczyszczania gazów) i część wody ze zbiornika wody obiegowej demisterów (III° oczyszczania). Z dołów wody procesowej woda kierowana jest na sita do zatrzymywania włókien szklanych wydzielanych z gazu w procesie oczyszczania. Wydzielone z wody włókna szklane (tzw. mokre floki) po odwodnieniu w prasie filtracyjnej są kierowane do urządzeń przygotowujących wsad do wanny szklarskiej lub względnie są przekazywane jako odpad do zagospodarowania innym podmiotom. Oczyszczona woda procesowa kierowana jest do zbiorników oczyszczonej wody procesowej, skąd pompowana jest do zasilania dysz szybu spadowego. W niewielkiej części kierowana jest także do zbiornika przygotowania roztworu lepiszcza, co stanowi odświeżanie obiegu wody procesowej.”

5. Punkt I RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI;

Podpunkt I.3. Instalacja oczyszczania gazów odlotowych;

Podpunkt I.3.3. Oczyszczanie gazów odlotowych z pieca hartowniczego i strefy chłodzenia runa oraz odciaгу nad walcem do kaszerowania.

Podpunkt otrzymuje brzmienie:

„Mieszanina gazów odlotowych z pieca hartowniczego i strefy chłodzenia runa oraz odciaгу nad walcem do kaszerowania oczyszczana jest trzystopniowo w płuczkach, za pomocą wody

procesowej. Gazy odlotowe kierowane są najpierw do zwykłej płuczki bez wypełnienia, następnie do płuczki wirowej bez wypełnienia, zaś trzeci stopień oczyszczania zachodzi w płuczce z wypełnieniem.

W celu odświeżania obiegów płuczek woda procesowa z układu oczyszczania spalin pieca hartowniczego kierowana jest częściowo na sita w celu wydzielenia włókien szklanych i dalej do zbiorników oczyszczonej wody procesowej. Uzupełnianie wody w układzie następuje wodą pobieraną z Trzebyczki i/lub w razie potrzeby wodą z ostatniego stopnia oczyszczania spalin z rozwłókniania szkła i nanoszenia lepiszcza.”

**6. Punkt I RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI;
Podpunkt I.4. Wodne obiegi technologiczne.**

Podpunkt otrzymuje brzmienie:

„W zakładzie funkcjonuje łącznie 5 technologicznych obiegów wodnych. Technologiczna woda obiegowa ma za zadanie ochładzać oraz oczyszczać powstające w procesie technologicznym gazy odprowadzane do powietrza emitorami 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. Zanieczyszczenia mechaniczne (włókna szklane) wydzielane są z wody obiegowej na sitach.”

**7. Punkt I RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI;
Podpunkt I.4. Wodne obiegi technologiczne.
Podpunkt I.4.1. Obieg oczyszczania spalin z procesu rozwłókniania szkła i nanoszenia lepiszcza**

Podpunkt otrzymuje brzmienie:

„Woda krążąca w tym obiegu przepływa przez szyb spadowy rozwłókniarek, gdzie za pomocą dysz tworzy kurtyny wodne oczyszczające spaliny z rozwłókniarek. Woda po przepłynięciu przez szyb opadowy kierowana jest do dołów wody procesowej, do których doprowadzane są również odkropliny z cyklonów (odkraplaczy), w których następuje drugi stopień oczyszczania spalin z rozwłókniarek oraz część wody ze zbiornika wody obiegowej demisterów, stanowiących trzeci stopień oczyszczania gazów. Z dołów wody procesowej woda kierowana jest na sita, gdzie zatrzymywane są włókna szklane przechwycone przez wodę procesową w procesie oczyszczania gazów. Na sita doprowadzana jest również woda procesowa z obiegów płuczek pieca hartowniczego. Pozbawiona włókien szklanych woda procesowa kierowana jest do zbiorników oczyszczonej wody procesowej, skąd pompowana jest ponownie do zasilania dysz szybu spadowego rozwłókniarek. W części pobierana jest ona również do zbiornika przygotowania roztworu lepiszcza, co stanowi odświeżanie wody w tym obiegu. Płuczki z wypełnieniem (tzw. demistery) zasilane są wodą pobieraną ze zbiornika wody obiegowej, krążącą pomiędzy tym zbiornikiem, a płuczkami. Część wody ze zbiornika wody obiegowej jest wyprowadzana do dołów wody procesowej i/lub w razie potrzeby do obiegów oczyszczania gazów z pieca hartowniczego. Zbiornik wody obiegowej demisterów jest zasilany wodą pobieraną z Trzebyczki.

**8. Punkt I RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI;
Podpunkt I.4. Wodne obiegi technologiczne.
Podpunkt I.4.2. Obieg oczyszczania spalin z pieca hartowniczego -H.O.1**

Podpunkt otrzymuje brzmienie:

„Jest to jeden z trzech obiegów wodnych tworzących instalację oczyszczania spalin z pieca hartowniczego. Obieg ten zasilany jest wodą pochodzącą z obiegu H.O.2 i składa się ze zwykłej płuczki bez wypełnienia (tzw. płuczka wstępna), w której następuje pierwszy stopień oczyszczania spalin z pieca hartowniczego, a także z pompy oraz zbiornika wody obiegowej. Obieg odświeżany

jest przez wyprowadzanie wody do obiegu oczyszczania gazów z procesu rozwłókniania szkła i nanoszenia lepiszcza.”

9. Punkt I RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI;

Podpunkt I.4. Wodne obiegi technologiczne.

Podpunkt I.4.3. Obieg oczyszczania spalin z pieca hartowniczego -H.O.2;

Podpunkt otrzymuje brzmienie:

„Jest to jeden z trzech obiegów wodnych tworzących instalację oczyszczania spalin z pieca hartowniczego. Obieg zasilany jest wodą pochodzącą z obiegu H.O.3 i 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 H.O.1 oraz do obiegu oczyszczania gazów z procesu rozwłókniania szkła i nanoszenia lepiszcza.”

Punkt I RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI;

Podpunkt I.4. Wodne obiegi technologiczne.

Podpunkt I.4.4. Obieg oczyszczania spalin z pieca hartowniczego - H.O.3;

Podpunkt otrzymuje brzmienie:

„Jest to jeden z trzech obiegów wodnych tworzących instalację oczyszczania spalin z pieca hartowniczego. Obieg składa się z płuczki z wypełnieniem (płuczka absorpcyjna), a także z pompy cyrkulacyjnej oraz zbiornika wody obiegowej. Obieg odświeżany jest poprzez wyprowadzanie wody do obiegu H.O.2. oraz do obiegu oczyszczania gazów z procesu rozwłókniania szkła i nanoszenia lepiszcza. Obieg uzupełniany jest wodą świeżą pobieraną z Trzebyczki i/lub w razie potrzeby także częściowo wodą procesową z ostatniego stopnia oczyszczania spalin z procesu rozwłókniania szkła i nanoszenia lepiszcza.”

10. Punkt I RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI;

Podpunkt I.4. Wodne obiegi technologiczne.

Podpunkt I.4.5. Obieg wody do produkcji fryty;

Podpunkt otrzymuje brzmienie:

„W przypadku wystąpienia konieczności zaniechania rozwłókniania szkła i spustu roztopionej masy szklarskiej do urządzeń frytujących uruchamiany jest automatycznie obieg wody chłodzącej roztopione szkło. Woda tego obiegu cyркуluje w obiegu zamkniętym, w którym zainstalowane są: urządzenia do oddzielania wody od fryty, zbiorniki wody obiegowej, układ pompowy i instalacja natryskowa. Straty w tym obiegu uzupełniane są wodą procesową. W warunkach normalnej pracy instalacji urządzenia tego obiegu są wyłączone z ruchu. Urządzenia do frytowania i aparatura tego obiegu chłodniczego są uruchamiane okresowo w celu kontroli i/lub zachowania pełnej sprawności technicznej.”

11. Punkt I RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI;

Podpunkt I.4. Wodne obiegi technologiczne.

Podpunkt I.4.6. Obiegi chłodnicze

Podpunkt otrzymuje brzmienie:

„W zakładzie pracuje pięć obiegów chłodniczych. Pierwszy, w którym cyркуluje mieszanina woda - glikol, służy do ochładzania rozwłókniarek, dysz platynowych, lasera do pomiaru szkła oraz urządzeń zasypowych. Drugi obieg, w którym cyркуluje woda - woda, służy do ochładzania elektrod dogrzewu wanny (tzw. buster). W trzecim obiegu cyркуluje mieszanina woda - freon i służy do ochładzania zbiorników lepiszcza, układu dogrzewu wanny oraz komory transformatora

800 KVA. Dwa ostatnie obiegi to obiegi chłodzenia kompresorów 3,5 bar, w których cyrkuluje mieszanina woda – glikol.”

12. Punkt I RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI;

Podpunkt I.5. Zużycie surowców, paliw i energii dla 106 Mg/d wyrobu finalnego.

Podpunkt I.5.1. Specyfikacja podstawowych surowców szklarskich oraz zasilania pieca szklarskiego paliwem gazowym

Podpunkt otrzymuje brzmienie:

Lp.	Strumień	Ilość	
		Mg/d	Mg/rok*
1.	Fryta	13,00	4 550
2.	Słuczka szklana	77,00	27 000
3.	Piasek	32,05	11 217,5
4.	Dolomit	10,59	3 706,5
5.	Soda	13,90	4 865,0
6.	Skaleń	7,45	2 607,5
7.	Boraks/uleksyt	11,86	4 151,0
8.	Mokre floki	1,50	520,0
9.	Pył z elektrofiltra	0,40	140,0
10.	Gaz ziemny w Nm ³ /d	9 600	3 360 000
11.	Tlen w Nm ³ /d	20 300	7 105 000

* - przy założeniu pracy instalacji 350 dni/rok

13. Punkt I RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI;

Podpunkt I.5. Zużycie surowców, paliw i energii dla 106 Mg/d wyrobu finalnego.

Podpunkt I.5.2. Specyfikacja podstawowych surowców do sporządzania lepiszcza.

Podpunkt otrzymuje brzmienie:

Lp.	Strumień	Ilość	
		Mg/d	Mg/rok*
1.	Olej do wiązania pyłów	1,350	472,50
2.	Żywica fenolowo-formaldehydowa z mocznikiem	12,580	4 403,0
3.	Melasa	0,700	245,0
4.	Emulsja silikonowa	0,251	87,85
5.	Silan	0,030	10,5
6.	(NH ₄) ₂ SO ₄	0,390	136,5
7.	Woda procesowa	64,715	22 650,25

14. Punkt II WARUNKI EKSPLOATACJI INSTALACJI;

Podpunkt II.1. Ochrona powietrza;

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

Podpunkt otrzymuje brzmienie:

„Emitor E-0 jest kominem o wysokości 48 m i średnicy 1,5 m odprowadzającym gazy z czterech rozwłóknarek i szybu spadowego rozwłóknarek. Emitorem tym odprowadzane jest łącznie do ok. 112 000 Nm³/h gazów o średniej temperaturze na wylocie ok. 303 K.

Emitor E-1 jest kominem o wysokości 60 m i średnicy 1,8 m, odprowadzającym gazy z wanny szklarskiej, trzech rozwłóknarek i szybu spadowego rozwłóknarek, a także pieca hartowniczego, strefy chłodzenia runa i odciagu nad walcem do kaszerowania runa. Emitorem tym odprowadzanych jest łącznie do ok. 148 000 Nm³/h gazów o średniej temperaturze na wylocie ok. 319 K, w tym:

- gazy z wanny szklarskiej do ok. 10 000 Nm³/h
- gazy z trzech rozwłóknarek i szybu spadowego rozwłóknarek do ok. 93 000 Nm³/h
- gazy z pieca hartowniczego i strefy chłodzenia runa do ok. 45 000 Nm³/h.”

15. Punkt II WARUNKI EKSPLOATACJI INSTALACJI;

Podpunkt II.1. Ochrona powietrza;

Podpunkt II.1.2. Urządzenia ochrony powietrza.

Podpunkt otrzymuje brzmienie:

„W celu ograniczenia emisji zanieczyszczeń odprowadzanych do powietrza w instalacji stosowane są urządzenia techniczne zarówno do odpylania jak i absorpcyjnego oczyszczania gazów odlotowych.

Gazy odprowadzane do emitora E-0 oraz E-1 oczyszczane są w następujących urządzeniach ochrony powietrza:

- zanieczyszczenia odprowadzane emitorem E-0 (gazy z czterech rozwłóknarek i szybu spadowego rozwłóknarek) oczyszczane są w trzystopniowym układzie (I° - kurtyny wodne, II° - odkraplacze cyklonowe i III° - płuczki wodne z wypełnieniem),
- zanieczyszczenia odprowadzane emitorem E-1 (gazy z: wanny szklarskiej [1], trzech rozwłóknarek i szybu spadowego rozwłóknarek [2] oraz pieca hartowniczego, strefy chłodzenia runa i odciagu nad walcem do kaszerowania runa [3]) oczyszczane są w następujący sposób:
 - wanna szklarska [1] wyposażona jest w elektrofiltr suchy o skuteczności 99,0%;
 - rozwłóknarki [2] posiadają trzystopniowy system oczyszczania (I° - kurtyny wodne, II° - odkraplacze cyklonowe i III° - płuczki wodne).
 - piec hartowniczy [3] posiada trzystopniowy system oczyszczania (I° - płuczka wstępna bez wypełnienia, II° - płuczka wirowa, III° - płuczka absorpcyjna z wypełnieniem).”

16. Punkt II WARUNKI EKSPLOATACJI INSTALACJI;

Podpunkt II.1. Ochrona powietrza;

Podpunkt II.1.3. Parametry emitorów ciągu technologicznego procesu wytopu szkła;

Podpunkt otrzymuje brzmienie:

Symbol emitora	Wysokość	Średnica	Prędkość gazów	Temperatura wylotowa gazów
	m	m	m/s	K

E-1	60,0	1,8	18,9	319
E-0	48	1,5	19,6	303

17. Punkt II WARUNKI EKSPLOATACJI INSTALACJI;

Podpunkt II.1. Ochrona powietrza;

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

Podpunkt otrzymuje brzmienie:

„Emitor E-1– 8 760 h/rok

Emitor E-0 – 8 500 h/rok”

18. Punkt II WARUNKI EKSPLOATACJI INSTALACJI;

Podpunkt II.1. Ochrona powietrza;

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

Podpunkt otrzymuje brzmienie:

„Dopuszczalne wielkości emisji w okresie do dnia 04.09.2018 roku:

Emitor	Źródło emisji	Rodzaj zanieczyszczenia	Dopuszczalna wielkość emisji kg/h
1	2	3	4
E-0	Linia produkcji wełny szklanej: cztery rozwłóknarki i szyb spadowy rozwłóknarek	Dwutlenek azotu	0,888
		Dwutlenek siarki	0,801
		Pyl	2,629
		Pyl zawieszony PM10	1,709
		Pyl zawieszony PM2,5	1,367
		Tlenek węgla	22,201
		Formaldehyd	0,560
		Amoniak	7,992
		Fenol	1,120
		Węglowodory aromatyczne	4,440
E-1	Wanna szklarska oraz linia produkcji wełny szklanej: trzy rozwłóknarki i szyb spadowy rozwłóknarek oraz linia produkcji wełny szklanej: piec hartowniczy, strefa chłodzenia runa, odciąg	Dwutlenek azotu	8,735
		Dwutlenek siarki	1,751
		Pyl	3,671
		Pyl zawieszony PM10	2,569
		Pyl zawieszony PM2,5	2,103
		Tlenek węgla	28,407
		Formaldehyd	0,938
		Amoniak	22,778
		Bor	0,138
		Chlorowodór	0,172

	nad walcem do kaszerowania runa	Fenol	1,639
		Fluorowodór	0,115
		Węglowodory aromatyczne	6,877
w tym:			
	Wanna szklarska oraz linia produkcji welny szklanej: trzy rozwłóknarki i szyb spadowy rozwłóknarek	Dwutlenek azotu	7,316
		Dwutlenek siarki	1,451
		Pyl	2,271
		Pyl zawieszony PM10	1,519
		Pyl zawieszony PM2,5	1,263
		Tlenek węgla	18,948
		Formaldehyd	0,465
		Amoniak	6,224
		Bor	0,138
		Chlorowodór	0,172
		Fenol	0,930
		Fluorowodór	0,115
		Węglowodory aromatyczne	3,330

1	2	3	4
	Linia produkcji welny szklanej: piec hartowniczy, strefa chłodzenia runa, odciąg nad walcem do kaszerowania runa	Dwutlenek azotu	1,419
		Dwutlenek siarki	0,300
		Pyl	1,400
		Pyl zawieszony PM10	1,050
		Pyl zawieszony PM2,5	0,840
		Tlenek węgla	9,459
		Formaldehyd	0,473
		Amoniak	16,554
		Fenol	0,709
		Węglowodory aromatyczne	3,547

Dopuszczalne wielkości emisji w okresie od dnia 05.09.2018 roku:

Nr emitora	Źródło emisji/ operacja technologiczna	Substancja emitowana	Dopuszczalna wielkość emisji*
1	2	3	4
E-0	Linia produkcji welny szklanej: cztery rozwłóknarki i szyb spadowy rozwłóknarek	Dwutlenek azotu	0,888 kg/h
		Dwutlenek siarki	0,801 kg/h
		Pyl ogółem	< 50 mg/Nm ³
		Pyl zawieszony PM10	1,709 kg/h
		Pyl zawieszony PM2,5	1,367 kg/h
		Tlenek węgla	22,201 kg/h
		Formaldehyd	< 5 mg/Nm ³
		Amoniak	60 mg/Nm ³
		Fenol	< 10 mg/Nm ³
		Węglowodory aromatyczne	3,360 kg/h

		Trójetyloamina	< 3 mg/Nm ³
		LZO ogółem wyrażone jako C	30 mg/Nm ³
E-1	Wanna szklarska	Dwutlenek azotu	< 0,5 kg/Mg wytopionego szkła
		Dwutlenek siarki	< 0,3 kg/Mg wytopionego szkła
		Pyl ogółem	< 0,05 kg/Mg wytopionego szkła
		Pyl zawieszony PM10	0,190 kg/h
		Pyl zawieszony PM2,5	0,190 kg/h
		Tlenek węgla	< 100 mg/Nm ³
		Bor	0,138 kg/h
		Chlorowodór	< 0,02 kg/Mg wytopionego szkła
		Fluorowodór	< 0,013 kg/Mg wytopionego szkła
		Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI})	0,002 kg/Mg wytopionego szkła
		Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)	0,004 kg/Mg wytopionego szkła
E-1	Linia produkcji welny szklanej: trzy rozwłóknarki i szyb spadowy rozwłóknarek	Dwutlenek azotu	0,966 kg/h
		Dwutlenek siarki	0,200 kg/h
		Pyl ogółem	< 50 mg/Nm ³
		Pyl zawieszony PM10	1,281 kg/h
		Pyl zawieszony PM2,5	1,025 kg/h
		Tlenek węgla	16,651 kg/h
		Formaldehyd	< 5 mg/Nm ³
		Amoniak	60 mg/Nm ³
		Fenol	< 10 mg/Nm ³
		Węglowodory aromatyczne	2,790 kg/h
		Trójetyloamina	< 3 mg/Nm ³
		LZO ogółem wyrażone jako C	30 mg/Nm ³
E-1	Emisja łączna: wanna szklarska oraz linia produkcji welny szklanej: trzy rozwłóknarki i szyb spadowy rozwłóknarek	Dwutlenek azotu	3,047 kg/h
		Dwutlenek siarki	1,447 kg/h
		Pyl ogółem	2,179 kg/h
		Pyl zawieszony PM10	1,471 kg/h
		Pyl zawieszony PM2,5	1,215 kg/h
		Tlenek węgla	17,650 kg/h
		Formaldehyd	0,464 kg/h
		Amoniak	5,580 kg/h
		Fenol	0,929 kg/h
		Węglowodory aromatyczne	2,790 kg/h
		Trójetyloamina	0,278 kg/h
		LZO ogółem wyrażone jako C	2,790 kg/h
		Bor	0,138 kg/h
		Chlorowodór	0,082 kg/h
		Fluorowodór	0,053 kg/h
		Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI})	0,0083 kg/h
		Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)	0,0167 kg/h
E-1	Linia produkcji welny szklanej:	Dwutlenek azotu	100 mg/Nm ³
		Dwutlenek siarki	0,300 kg/h

piec hartowniczy, strefa chłodzenia runa, odciąg nad walcem do kaszerowania runa	Pyl ogółem	< 30 mg/Nm ³
	Pyl zawieszony PM10	1,050 kg/h
	Pyl zawieszony PM2,5	0,840 kg/h
	Tlenek węgla	9,459 kg/h
	Formaldehyd	< 5 mg/Nm ³
	Amoniak	< 60 mg/Nm ³
	Fenol	< 5 mg/Nm ³
	Węglowodory aromatyczne	0,449 kg/h
	Trójetyloamina	< 2 mg/Nm ³
	LZO ogółem wyrażone jako C	< 10 mg/Nm ³

* - wszystkie wartości stężeń w gazach odlotowych wyrażone w mg/Nm³ odnoszą się do warunków: gaz suchy, temperatura 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa.

19. Punkt II WARUNKI EKSPLOATACJI INSTALACJI;

Podpunkt II.1. Ochrona powietrza;

Podpunkt II.1.6. Dopuszczalna emisja roczna z instalacji produkcyjnej

Podpunkt otrzymuje brzmienie:

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna z instalacji w okresie do 31.12.2017 r. Mg/rok	Emisja roczna z instalacji na rok 2018 Mg/rok	Emisja roczna z instalacji w okresie od 01.01.2019 r. Mg/rok
Dwutlenek azotu	83,45	79,81	72,24
Dwutlenek siarki	21,98	21,98	21,98
Pyl	53,63	53,23	52,39
Pyl zawieszony PM10	36,43	36,29	36,01
Pyl zawieszony PM2,5	29,55	29,41	29,13
Tlenek węgla	430,76	427,06	419,39
Formaldehyd	12,71	12,02	10,60
Amoniak	261,54	217,96	127,50
Bor	1,21	1,21	1,21
Chlorowodór	1,51	1,25	0,72
Fenol	23,44	22,10	19,32
Fluorowodór	1,01	0,83	0,46
Węglowodory aromatyczne	96,20	83,16	56,10
Trójetyloamina	-	5,97	5,97
LZO ogółem wyrażone jako C	-	56,10	56,10
Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI})	-	0,073	0,073
Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)	-	0,146	0,146

20. Punkt II WARUNKI EKSPLOATACJI INSTALACJI;

Podpunkt II.1. Ochrona powietrza;

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

Podpunkt II.1.7.3. Brak zasilania zakładu w energię elektryczną.

Wiersze tabeli:

BRAK ZASILANIA ZAKŁADU W ENERGIĘ ELEKTRYCZNĄ Źródło emisji: agregat prądotwórczy. Emitor E-8* [kg/h]	
SO ₂	0,001733
NO ₂	0,866667
CO	0,346667
Pył PM10	0,069333
Węglowodory aromatyczne	0,043333
Węglowodory alifatyczne	0,095333

Zastępuje się wierszami:

BRAK ZASILANIA ZAKŁADU W ENERGIĘ ELEKTRYCZNĄ Źródło emisji: agregat prądotwórczy. Emitor E-8* [kg/h]	
SO ₂	0,0033
NO ₂	1,651
CO	0,661
Pył PM10	0,132
Węglowodory aromatyczne	0,083
Węglowodory alifatyczne	0,182

Akapit:

„Na terenie zakładu, w niewielkiej odległości od hali produkcyjnej, znajduje się agregat prądotwórczy o nominalnej mocy cieplnej ok. 0,3 MWt. 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. Drugi agregat prądotwórczy o mocy 0,13 MWt służy do podtrzymania zasilania chłodni wody obiegowej”

Zastępuje się akapitem:

„Na terenie zakładu, w niewielkiej odległości od hali produkcyjnej, znajduje się agregat prądotwórczy o nominalnej mocy cieplnej ok. 0,54 MWt. 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. Drugi agregat prądotwórczy o mocy 0,13 MWt służy do podtrzymania zasilania chłodni wody obiegowej.”

21. Punkt II WARUNKI EKSPLOATACJI INSTALACJI;

Podpunkt II.1. Ochrona powietrza;

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

Podpunkt II.1.7.3. Brak zasilania zakładu w energię elektryczną.

Podpunkt II.1.7.3.1. Charakterystyka emitorów – klapy awaryjnej (E – 7*) oraz agregatów prądotwórczych (E – 8* i E – 9*).

Akapit:

„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 $v_g = 5 - 8 \text{ m/s}$ ”

Charakterystyka emitora E-9*:

- wysokość: $h = 2,1 \text{ m}$
- średnica wylotu $d = 0,15 \text{ m}$
- temperatura spalin $T \cong 383 \text{ K}$
- prędkość spalin $v_g = 8 - 10 \text{ m/s}$ ”

Zastępuje się akapitem:

„Charakterystyka emitora E-8*:

- wysokość: $h = 3,0 \text{ m}$
- średnica wylotu $d = 0,13 \text{ m}$
- temperatura spalin $T \cong 383 \text{ K}$

Charakterystyka emitora E-9*:

- wysokość: $h = 2,1 \text{ m}$
- średnica wylotu $d = 0,15 \text{ m}$
- temperatura spalin $T \cong 383 \text{ K}$ ”

22. Punkt II WARUNKI EKSPLOATACJI INSTALACJI;

Podpunkt II.2. Gospodarka wodno – ściekowa;

Podpunkt II.2.1. Zapotrzebowanie w wodę;

Zapis:

- „do celów przemysłowych – pobór z wód powierzchniowych – Trzebyczki oraz ze zbiornika wody deszczowej oraz awaryjnie z sieci wodociągowej PWiK”

Zastępuje się zapisem:

- „do celów przemysłowych – pobór z wód powierzchniowych – Trzebyczki oraz awaryjnie z sieci wodociągowej operatora zewnętrznego.”

23. Punkt II WARUNKI EKSPLOATACJI INSTALACJI;**Podpunkt II.2. Gospodarka wodno – ściekowa;****Podpunkt II.2.2. Zrzut ścieków;****Akapić:**

„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”.

Zastępuje się akapitem:

„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 ich nadmiar odprowadzany jest przelewem poprzez ww. system oczyszczający do kanalizacji deszczowej miejskiej.”

Zastępuje się we wszystkich miejscach nazwy firmy „PWIK Sp. z o.o.” ogólnym określeniem „operator zewnętrzny” w odpowiedniej odmianie.

24. Punkt II WARUNKI EKSPLOATACJI INSTALACJI;**Podpunkt II.3. Hałas;****Podpunkt II.2.2. Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby;****Podpunkt otrzymuje brzmienie:**

Źródła pracujące w otwartej przestrzeni				
Lp.	Źródło hałasu	Czas pracy źródła [min]	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła [dB]	
			dzień	noc
1	Rozładunek i załadunek stłuczki szklanej	50 w tym: 40 – I zmiana 10 – II zmiana 0 – III zmiana (pora nocy)	106,2	-
2	Zasyp stłuczki szklanej	50 w tym: 25 – I zmiana 25 – II zmiana 0 – III zmiana (pora nocy)	91,2	-
3	Czerpnia powietrza wentylatorów (z tłumikiem akustycznym)	1440 w tym 480 – I zmiana 480 – II zmiana 480 – III zmiana (pora nocy)	68,0	68,0
4	Czerpnia powietrza sprężarek (z tłumikiem akustycznym)	1440 w tym: 480 – I zmiana 480 – II zmiana 480 – III zmiana (pora nocy)	61,5	61,5

Źródła pracujące w otwartej przestrzeni				
Lp.	Źródło hałasu	Czas pracy źródła [min]	Równoważny poziom A mocy akustycznej źródła [dB]	
			dzień	noc
5	Rozładunek cystern samochodowych	240 w tym: 180 – I zmiana 60 – II zmiana 0 – III zmiana (pora nocy)	101,7	-
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 4-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
10	Trzy chłodnie wentylatorowe układu chłodzenia kompresorów	1440 w tym: 480 – I zmiana 480 – II zmiana 480 – III zmiana (pora nocy)	83,0	83,0

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
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

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
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	75,0/0/75,0/0/75,0
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

25. *Punkt II WARUNKI EKSPLOATACJI INSTALACJI;*

Podpunkt II.3. Hałas;

Podpunkt II.3.3. Metody ochrony przed hałasem i wibracjami

Akapi:

„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 al. Zwycięstwa pochodzącego z chłodni wentylatorowych oraz czerpni powietrza. Ekran E-2 zostanie wykonany do 30.06.2010 roku.”

Zastępuje się akapitem:

„Ekran akustyczny EA-2 zlokalizowany jest w północno – wschodniej części terenu zakładu wzdłuż jego granicy i ma na celu ograniczenie emisji hałasu w kierunku Al. Zwycięstwa pochodzącego głównie z chłodni wentylatorowych oraz czerpni powietrza.”

Dodatkowo na końcu podpunktu dopisuje się akapit:

„Czerpnie powietrza wentylatorów i kompresorów wyposażone są w tłumiki akustyczne, ograniczające emisję hałasu do środowiska z tych źródeł.”

26. Punkt II.4. GOSPODARKA ODPADAMI – otrzymuje brzmienie

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***)
źródło lub miejsce emisji – zużyte oleje hydrauliczne, wymieniane w urządzeniach instalacji po stwierdzeniu spadku ich właściwości lub po upływie czasu użytkowania określonego przez producenta
charakterystyka – oleje stanowią mieszaninę wyjściowych olejów bazowych (węglowodory aromatyczne i alifatyczne) oraz różnych zanieczyszczeń w postaci m.in. cząstek metali; są to ciecze o różnej gęstości i charakterystycznym zapachu olejów; mogą wykazywać właściwości szkodliwe (H5) i drażniące (H4)
ilość – **0,60 Mg** rocznie
2. **Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe** (kod wg klasyfikacji **13 02 08***)
źródło lub miejsce emisji – zużyte oleje silnikowe i smarowe, wymieniane w urządzeniach instalacji po stwierdzeniu spadku ich właściwości lub po upływie czasu użytkowania określonego przez producenta
charakterystyka – oleje stanowią mieszaninę wyjściowych olejów bazowych (węglowodory aromatyczne i alifatyczne) oraz różnych zanieczyszczeń w postaci m.in. cząstek metali; są to ciecze o różnej gęstości i charakterystycznym zapachu olejów; mogą wykazywać właściwości szkodliwe (H5) i drażniące (H4)
ilość – **0,60 Mg** rocznie
3. **Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone** (kod wg klasyfikacji **15 01 10***)
źródło lub miejsce emisji – zużyte opakowania, głównie z metalu i tworzyw sztucznych zanieczyszczone resztkami substancji chemicznych stosowanych w instalacji, np. składnikami stosowanego spoiwa, opakowania po olejach i smarach itp.
charakterystyka – odpad w postaci ciała stałego; pozostałości substancji niebezpiecznych mogą wykazywać właściwości szkodliwe (H5) i drażniące (H4)
ilość – **6,50 Mg** rocznie
4. **Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi** (kod wg klasyfikacji **15 01 11***)
źródło lub miejsce emisji – puste pojemniki po preparatach w sprayu stosowanych w instalacji np. przy pracach konserwacyjnych
charakterystyka – odpad składa się z metalowego pojemnika ciśnieniowego zawierającego pozostałości substancji, która była w nim zawarta; odpad w postaci ciała stałego; pozostałości substancji mogą wykazywać właściwości szkodliwe (H5) i drażniące (H4)
ilość - **0,13 Mg** rocznie
5. **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***)
źródło lub miejsce emisji – zużyte tkaniny do czyszczenia urządzeń zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi np. ropopochodnymi (oleje smary, itp.); zużyty sorbent stosowany do neutralizacji ewentualnych wycieków
charakterystyka – tkaniny wykonane z różnych materiałów tekstylnych, naturalnych i sztucznych; sorbenty to najczęściej materiały sypkie, które mają dużą zdolność pochłaniania cieczy; odpad występuje w postaci ciała stałego, może wykazywać specyficzny zapach (np. oleju), i właściwości szkodliwe (H5) i drażniące (H4)

ilość - 1,80 Mg rocznie

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

źródło lub miejsce emisji – odpad stanowią świetlówki i wyładowcze lampy sodowo-rtęciowe powstające podczas okresowej wymiany zużytego oświetlenia w obiektach instalacji oraz zużyte urządzenia powstające podczas bieżącej lub okresowej wymiany wyeksploatowanego sprzętu i urządzeń elektryczno-elektronicznych w instalacji.

charakterystyka – skład odpadów to mieszanina elementów metalowych, szklanych i plastikowych zawierająca metale ciężkie; odpad w postaci ciała stałego, może wykazywać właściwości szkodliwe (H5) i drażniące (H4)

ilość - 0,30 Mg rocznie

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

źródło lub miejsce emisji – niezdatne do zastosowania odczynniki chemiczne wykorzystywane do oznaczeń i analiz surowców i wyrobów w zakładowym laboratorium

charakterystyka – skład odpadu zależy od rodzaju odczynnika (np. kwasy, zasady, sole itp.); odpady występują najczęściej w postaci ciekłej, mogą wykazywać właściwości szkodliwe (H5) i drażniące (H4)

ilość - 0,065 Mg rocznie

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

źródło lub miejsce emisji – wymiana zużytych baterii i akumulatorów w urządzeniach i układach instalacji oraz w awaryjnych systemach zasilania

charakterystyka – zużyty akumulator składa się z obudowy, wewnątrz której znajdują się elektrolit i elektrody ołowiowe; odpad występuje w postaci ciała stałego; substancje zawarte w odpadzie mogą wykazywać właściwości szkodliwe (H5) i drażniące (H4)

ilość - 0,39 Mg rocznie

9. **Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe** (kod wg klasyfikacji **16 06 02***)

źródło lub miejsce emisji – wymiana zużytych baterii i akumulatorów w urządzeniach i układach instalacji oraz w awaryjnych systemach zasilania

charakterystyka – zużyty akumulator składa się z obudowy, wewnątrz której znajdują się: elektrolit i elektrody niklowo - kadmowe; odpad występuje w postaci ciała stałego; substancje zawarte w odpadzie mogą wykazywać właściwości szkodliwe (H5) i drażniące (H4)

ilość - 0,10 Mg rocznie

B. Odpady inne niż niebezpieczne

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

źródło lub miejsce emisji – wymiana zużytych taśm przenośników transportowych lub innych elementów urządzeń instalacji wykonanych z tworzyw sztucznych (obudowy, węże itp.)

charakterystyka – główne składniki odpadów to naturalne lub syntetyczne polimery będące składnikami tworzyw sztucznych (taśmy przenośników są dodatkowo zbrojone stalą); odpad w postaci ciała stałego, nie rozpuszcza się w wodzie, nie powoduje zagrożenia dla środowiska

ilość - 4,00 Mg rocznie

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

źródło lub miejsce emisji – wymiana elementów gumowych urządzeń instalacji (uszczelki, węże itp.)

charakterystyka – główne składniki to naturalne lub syntetyczne polimery tworzące gumę, a także sadza i plastyfikatory; odpad w postaci ciała stałego, nie rozpuszcza się w wodzie, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.

ilość - 2,00 Mg rocznie

3. **Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego** (kod wg klasyfikacji **10 11 03**)
źródło lub miejsce emisji – obcięte brzegi runa wełny szklanej (tzw. suche floki) powstające na linii formowania runa, docinania i konfekcjonowania materiałów izolacyjnych oraz uszkodzona lub niespełniająca wymagań jakości wełna szklana
charakterystyka – głównym składnikiem odpadów jest włókno szklane (szkło), w skład którego wchodzi głównie SiO_2 , Na_2O , CaO , MgO ; odpad w postaci ciała stałego, nie rozpuszcza się w wodzie, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
ilość - **1 700,00 Mg** rocznie
4. **Cząstki i pyły** (kod wg klasyfikacji **10 11 05**)
źródło lub miejsce emisji – pyły z topienia szkła zatrzymywane w elektrofiltrze suchym oczyszczającym gazy z wanny szklarskiej, pyły zatrzymywane w filtrach tkaninowych w procesie odpylania powietrza z linii docinania i konfekcjonowania wyrobów gotowych oraz pyły mineralne zatrzymywane w filtrach tkaninowych na oddziale zestawiania surowców
charakterystyka – pyły z wytopu szkła i pyły wełny szklanej mają skład charakterystyczny dla szkła (głównie SiO_2 , Na_2O , CaO , MgO), pyły z zestawiania surowców to pyły mineralne o składzie charakterystycznym dla poszczególnych surowców (m.in. krzemionka, węglan wapnia i magnezu itp.); odpady w postaci ciała stałego o drobnym uziarnieniu, nie powodują zagrożenia dla środowiska
ilość – **200,00 Mg** rocznie
5. **Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 17** (kod wg klasyfikacji **10 11 18**)
źródło lub miejsce emisji – odwodnione po prasie filtracyjnej odpady wilgotnej wełny szklanej z niespolimeryzowanym spoiwem (tzw. mokre floki) powstające w wyniku oczyszczania wodą procesową gazów z rozwłókniania i polimeryzacji; włókna szklane z wody procesowej są wydzielane na sitach; odpady te powstają również podczas czyszczenia sit oraz dołów z pompami wody procesowej
charakterystyka – odpady składają się głównie z wilgotnych włókien szklanych o składzie zbliżonym do składu szkła; odpad w postaci wilgotnego ciała stałego, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.
ilość - **520,00 Mg** rocznie
6. **Inne niewymienione odpady** (kod wg klasyfikacji **10 11 99**) stanowią:
- uszkodzone flizy powstające podczas powlekania powierzchni wyrobów; jest to włóknina szklana lub inny materiał z resztkami wełny szklanej; odpad w postaci ciała stałego, nie rozpuszcza się w wodzie, nie powoduje zagrożenia dla środowiska
 - wypełnienie plastikowe z płuczek powstające podczas okresowej wymiany tego wypełnienia w płuczkach wodnych układów oczyszczania gazów; skład odpadu to obojętne polimery; odpad w postaci stałej, nie rozpuszcza się w wodzie, nie powoduje zagrożenia dla środowiska
 - krystalizat z Quenchy powstaje podczas okresowego czyszczenia frontowej części wanny szklarskiej i usuwania niepożądanego krystalizatu szkła oraz nieprzereagowanych substancji stosowanych w procesie topienia szkła; skład odpadu typowy dla szkła; odpad w postaci ciała stałego, nie rozpuszcza się w wodzie, nie powoduje zagrożenia dla środowiska
 - sadza z włóknami szklanymi z pieca hartowniczego powstająca podczas okresowego oczyszczania pieca; odpad składa się głównie z włókien szklanych z sadzą; odpad w postaci stałej, nie powoduje zagrożenia dla środowiska
 - odpady z czyszczenia instalacji, powstające podczas okresowego czyszczenia zbiorników, przewodów lub innych elementów instalacji produkcyjnej; odpad w postaci stałej, szlamu lub ciekłej, nie stwarza zagrożenia dla środowiska.
- ilość* - **600,00 Mg** rocznie

7. **Opakowania z papieru i tektury** (kod wg klasyfikacji **15 01 01**)
źródło lub miejsce emisji – zniszczone elementy opakowań powstające podczas pakowania wyrobów na linii produkcyjnej oraz opakowania po zużytych surowcach, częściach zamiennych i innych materiałach.
charakterystyka – skład chemiczny odpadu to głównie celuloza i lignina; odpad w postaci ciała stałego, nie powoduje zagrożenia dla środowiska
ilość - **13,00 Mg** rocznie
8. **Opakowania z tworzyw sztucznych** (kod wg klasyfikacji **15 01 02**)
źródło lub miejsce emisji – zniszczone elementy opakowań z folii powstające podczas pakowania wyrobów na linii produkcyjnej oraz opakowania w postaci folii, worków, pojemników i beczek po zużytych surowcach, częściach zamiennych i innych materiałach
charakterystyka – skład chemiczny odpadu to głównie obojętne polimery; odpad w postaci ciała stałego, nie rozpuszcza się w wodzie, nie powoduje zagrożenia dla środowiska
ilość - **130,00 Mg** rocznie
9. **Opakowania z drewna** (kod wg klasyfikacji **15 01 03**)
źródło lub miejsce emisji – zużyte lub uszkodzone palety drewniane pochodzące z linii pakowania wyrobów gotowych oraz po dostarczanych surowcach i materiałach
charakterystyka – podstawowy skład drewna to celuloza i lignina; odpad w postaci ciała stałego, nie rozpuszcza się w wodzie, nie powoduje zagrożenia dla środowiska
ilość – **200,00 Mg** rocznie
10. **Opakowania z metali** (kod wg klasyfikacji **15 01 04**)
źródło lub miejsce emisji – zniszczone lub nieprzydatne beczki i pojemniki po surowcach lub innych materiałach wykorzystywanych w instalacji
charakterystyka – skład odpadu to stal, aluminium itp.; odpad w postaci ciała stałego, nie rozpuszcza się w wodzie, nie powoduje zagrożenia dla środowiska
ilość – **6,50 Mg** rocznie
11. **Opakowania z tekstyliów** (kod wg klasyfikacji **15 01 09**)
źródło lub miejsce emisji – uszkodzone lub nieprzydatne opakowania w formie pojemników typu big-bag stosowane do transportu wewnętrznego lub magazynowania różnych materiałów
charakterystyka – skład odpadu to różne materiały tekstylne, naturalne i syntetyczne; odpad w postaci ciała stałego, nie rozpuszcza się w wodzie, nie powoduje zagrożenia dla środowiska
ilość – **5,00 Mg** rocznie
12. **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**)
źródło lub miejsce emisji – zużyte filtry tkaninowe z urządzeń odpylających; zużyte czyściwo, sorbenty nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.
charakterystyka – skład odpadu to różne materiały tekstylne; odpad w postaci ciała stałego, nie powoduje zagrożenia dla środowiska
ilość - **2,60 Mg** rocznie
13. **Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13** (kod wg klasyfikacji **16 02 14**)
źródło lub miejsce emisji – zużyte urządzenia powstające podczas bieżącej lub okresowej wymiany wyeksploatowanego sprzętu i urządzeń elektryczno-elektronicznych w instalacji.
charakterystyka – odpady składają się głównie z elementów metalowych i plastikowych i nie zawierają substancji niebezpiecznych; odpad w postaci ciała stałego, nie powoduje zagrożenia dla środowiska
ilość – **8,00 Mg** rocznie
14. **Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15** (kod wg klasyfikacji **16 02 16**)
źródło lub miejsce emisji – zużyte lub uszkodzone elementy urządzeń elektrycznych oraz elektronicznych powstające w wyniku utrzymania instalacji w sprawności np. silniki, prostowniki, styczniki, przełączniki, części komputerowe itp.

charakterystyka – odpady składają się głównie elementów metalowych i plastikowych i nie zawierają substancji niebezpiecznych; odpad w postaci ciała stałego, nie powoduje zagrożenia dla środowiska

ilość – **5,50 Mg** rocznie

15. **Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80** (kod wg klasyfikacji **16 03 04**)

źródło lub miejsce emisji – produkty uszkodzone, wadliwe lub niespełniające wymogów jakości pochodzące np. ze zwrotów reklamacyjnych

charakterystyka – głównym składnikiem odpadu jest włókno szklane, czyli szkło, w skład którego wchodzi głównie SiO₂, Na₂O, CaO, MgO; odpad w postaci ciała stałego, nie rozpuszcza się w wodzie, nie powoduje zagrożenia dla środowiska

ilość - **500,00 Mg** rocznie

16. **Baterie alkaliczne** (kod wg klasyfikacji **16 06 04**)

źródło lub miejsce emisji – wymiana zużytych baterii i akumulatorów alkalicznych w urządzeniach i układach instalacji oraz w awaryjnych systemach zasilania

charakterystyka – zużyty akumulator składa się z obudowy, wewnątrz której znajdują się: elektrolit zasadowy (alkaliczny) i elektrody; odpad w postaci ciała stałego, nie powoduje zagrożenia dla środowiska.

ilość - **0,10 Mg** rocznie

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

źródło lub miejsce emisji – materiały ogniotrwałe i obmurowania, powstające podczas okresowego remontu pieca szklarskiego oraz innych elementów instalacji dostosowanych do wysokich temperatur.

charakterystyka – odpady składają się z materiałów ogniotrwałych na bazie tlenków glinu i krzemu oraz ich pochodnych; odpad w postaci ciała stałego, niepalny, nie powoduje zagrożenia dla środowiska

ilość – **5,00 Mg** rocznie

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

źródło lub miejsce emisji – zużyte elementy urządzeń i układów instalacji wykonane z miedzi, mosiądzu i brązu, które wymagają wymiany na nowe

charakterystyka – odpad występuje w postaci ciała stałego, nie rozpuszcza się w wodzie, nie powoduje zagrożenia dla środowiska

ilość - **0,026 Mg** rocznie

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

źródło lub miejsce emisji – zużyte elementy urządzeń i układów instalacji wykonane z aluminium, które wymagają wymiany na nowe

charakterystyka – odpad w postaci ciała stałego, nie rozpuszcza się w wodzie, nie powoduje zagrożenia dla środowiska

ilość - **0,26 Mg** rocznie

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

źródło lub miejsce emisji – zużyte elementy urządzeń i układów instalacji wykonane z żelaza i stali, które wymagają wymiany na nowe

charakterystyka – odpad w postaci ciała stałego, nie rozpuszcza się w wodzie, nie powoduje zagrożenia dla środowiska

ilość – **65,00 Mg** rocznie

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

źródło lub miejsce emisji – zużyte elementy urządzeń i układów instalacji wykonane z różnych metali, które wymagają wymiany na nowe

charakterystyka – odpad w postaci ciała stałego, nie rozpuszcza się w wodzie, nie powoduje zagrożenia dla środowiska

ilość – **65,00 Mg** rocznie

II.4.2. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Przewidywane sposoby dalszego postępowania
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p>Sposób: Oleje będą magazynowane selektywnie w szczelnych, zamykanych, oznakowanych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej i zabezpieczonych przed stłuczeniem.</p> <p>Miejsce: Pojemniki z olejami będą magazynowane w wydzielonym obszarze na terenie hali produkcyjnej, przylegającym bezpośrednio do warsztatu mechanicznego - w zamykanej stalowej szafie o uszczelnionym podłożu. Miejsce magazynowania odpadów olejowych wyposażone będzie w sorbenty do zbierania ewentualnych wycieków.</p>	Przekazywane celem zbierania lub odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia
2.	13 02 08*	Inne oleje przekładniowe, silnikowe i smarowe		
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Sposób: Odpady będą magazynowane luzem.</p> <p>Miejsce:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Zamykany magazynek produkcji w budynku przylegającym do hali produkcyjnej, • Zamykany magazynek kleju na hali produkcyjnej, • Metalowy, szczelny, zamykany i oznakowany kontener ustawiony w wydzielonym miejscu na terenie zakładu. <p>Wszystkie miejsca magazynowania posiadają szczelną, nieprzepuszczalną posadzkę.</p>	Przekazywane celem zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
4.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	<p>Sposób: Luzem lub w workach</p> <p>Miejsce: Metalowy, szczelny, zamykany i oznakowany kontener posiadający szczelną, nieprzepuszczalną posadzkę, zlokalizowany w wydzielonym miejscu na terenie zakładu.</p>	Przekazywane celem zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<p>Sposób: Worki, pojemniki</p> <p>Miejsce: Metalowy, szczelny, zamykany i oznakowany kontener posiadający szczelną, nieprzepuszczalną posadzkę, zlokalizowany w wydzielonym miejscu na terenie zakładu.</p>	Przekazywane celem zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia

6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<i>Światłówki, lampy wyładowcze, osprzęt urządzeń elektryczno-elektronicznych</i> w pojemnikach, opakowaniach lub luzem w zamkniętym magazynku przylegającym do stacji transformatorów. <i>Sprzęt komputerowy</i> luzem lub w pojemnikach w wydzielonym, zamkniętym pomieszczeniu biurowca.	Przekazywane celem zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Sposób: Zamykane, szczelne pojemniki z materiałów odpornych na działanie składników odpadów Miejsce: Wydzielone miejsce na terenie zakładowego laboratorium.	Przekazywane celem zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Sposób: Pojemniki lub w przypadku większych baterii i akumulatorów luzem. Miejsce: Zamykany magazynek przylegający do stacji transformatorów, posiadający szczelną, nieprzepuszczalną posadzkę.	Przekazywane celem zbierania lub odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia
9.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Sposób: Pojemniki Miejsce: Wydzielone miejsce w budynku administracyjnym, posiadające szczelną, nieprzepuszczalną posadzkę.	

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób dalszego postępowania
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Sposób: Luzem Miejsce: Metalowy, zamknięty kontener ustawiony w wydzielonym miejscu na terenie zakładu; odpady o dużych gabarytach luzem przy kontenerze	Przekazywane celem zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Sposób: Luzem Miejsce: Metalowy, zamknięty kontener, ustawiony w wydzielonym miejscu na terenie zakładu; odpady o dużych gabarytach luzem przy kontenerze	Przekazywane celem zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
3.	10 11 03	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego	<i>Odpady tzw. suchych floków</i> będą bezpośrednio zawracane do produkcji lub awaryjnie kierowane do zbiornika przy linii produkcyjnej. <i>Odpady uszkodzonej lub niespełniającej wymogów jakości wełny szklanej</i> będą magazynowane w postaci rolek, mat, płyt z wełny szklanej w wydzielonych miejscach hali produkcyjnej oraz magazynów i placów magazynowych.	Odpady będą poddawane odzyskowi* we własnej instalacji (proces R5)

4.	10 11 05	Cząstki i pyły	<p><i>Pyły z wytopu szkła</i> w normalnych warunkach pracy instalacji będą zawracane hermetyczną instalacją bezpośrednio do procesu topienia szkła. W sytuacji awaryjnej pyły wychwycone w elektrofiltrze zbierane będą do worków typu big-bag i magazynowane na hali produkcyjnej w pobliżu elektrofiltru.</p> <p><i>Pyły z filtrów tkaninowych linii docinania i konfekcjonowania</i> będą gromadzone w zbiorniku pyłów.</p> <p><i>Pyły wychwycone na filtrach tkaninowych zestawiairni i silosu zasypowego surowców</i> będą zawracane bezpośrednio do silosów surowców.</p>	Odpady będą poddawane odzyskowi* we własnej instalacji (proces R5)
5.	10 11 18	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 17	<p>Odpady po odwodnieniu w prasie filtracyjnej będą pakowane do worków typu big-bag i w większości zawracane do procesu produkcji z pominięciem etapu ich magazynowania. Nadmiar odpadu przeznaczonego do zawrócenia do produkcji będzie magazynowany w workach typu big-bag w pobliżu wentylatorów płuczek na hali technologicznej.</p> <p>Pozostała część odpadu nie przewidziana do odzysku w instalacji magazynowana będzie w kontenerze ustawionym w wydzielonym miejscu na terenie zakładu.</p>	Odpady będą poddawane odzyskowi* we własnej instalacji (proces R5) lub przekazywane celem zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
6.	10 11 99	Inne niewymienione odpady	<p><i>Uszkodzone flizy</i> będą magazynowane luzem lub w workach w różnych miejscach na terenie hali produkcyjnej</p> <p><i>Wypełnienia plastikowe z płuczek</i> będą magazynowane w big-bagach w wyznaczonym, zadaszonym miejscu obok magazynu folii i tzw. „nowej hartowni”.</p> <p><i>Krystalizat z Quencha</i> magazynowany będzie w:</p> <ul style="list-style-type: none"> big-bagach lub w pojemnikach na terenie hali produkcyjnej w okolicy elektrofiltru, kontenerze ustawionym w wydzielonym miejscu na terenie zakładu. <p><i>Sadza z włóknami szklanymi z pieca hartowniczego</i> magazynowana będzie w big-bagach lub w kontenerze ustawionym w wydzielonym miejscu na terenie zakładu.</p> <p><i>Odpady z czyszczenia instalacji</i> w zależności od postaci będą magazynowane w beczkach, pojemnikach lub big-bagach w hali produkcyjnej lub w kontenerze ustawionym w wydzielonym miejscu na terenie zakładu</p>	Odpady uszkodzonych flizów będą poddawane odzyskowi* we własnej instalacji (proces R5) lub przekazywane celem zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia. Pozostałe odpady będą przekazywane celem zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia

7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Sposób: Luzem lub w postaci zbelowanej</p> <p>Miejsce:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Teren hali produkcyjnej • Magazynek produkcji • Metalowy, zamykany kontener ustawiony w wydzielonym miejscu na terenie zakładu. 	Przekazywane celem zbierania lub odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p><i>Odpady folii</i></p> <p>Sposób: Luzem lub w postaci zbelowanej</p> <p>Miejsce:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rejon belownicy w hali produkcyjnej • Magazyn wyrobów gotowych <p><i>Pojemniki po substancjach lub preparatach</i></p> <p>Sposób: Luzem</p> <p>Miejsce:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Magazynek produkcji • Metalowy, zamykany kontener ustawiony w wydzielonym miejscu na terenie zakładu. 	Przekazywane celem zbierania lub odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia)
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Sposób: Luzem</p> <p>Miejsce: Wyznaczony plac koło budynku szatni firm zewnętrznych</p>	Przekazywane celem zbierania lub odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia lub przekazywane osobom fizycznym do wykorzystania (procesy R1, R11)
10.	15 01 04	Opakowania z metali	<p>Sposób: Odpady będą magazynowane luzem</p> <p>Miejsce:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Zamykany magazynek produkcji w budynku przylegającym do hali produkcyjnej, • Zamykany magazynek kleju na hali produkcyjnej • Metalowy, zamykany kontener ustawiony w wydzielonym miejscu na terenie zakładu 	Przekazywane celem zbierania lub odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia
11.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	<p>Sposób: Luzem lub w workach</p> <p>Miejsce: Metalowy, zamykany kontener ustawiony w wydzielonym miejscu na terenie zakładu</p>	Przekazywane celem zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
12.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p>Sposób: W pojemnikach, workach lub materiały o większych gabarytach luzem.</p> <p>Miejsce: Metalowy, zamykany kontener ustawiony w wydzielonym miejscu na terenie zakładu</p>	Przekazywane celem zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia

13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<i>Urządzenia elektryczno-elektroniczne (za wyjątkiem sprzętu komputerowego) magazynowane będą luzem lub w pojemnikach w zamykanym magazynku przylegającym do stacji transformatorów</i> <i>Sprzęt komputerowy będzie magazynowany luzem lub w pojemnikach w wydzielonym pokoju biurowca</i>	Przekazywane celem zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
14.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<i>Elementy urządzeń elektryczno-elektronicznych (z wyjątkiem elementów sprzętu komputerowego) magazynowane będą luzem lub w pojemnikach w zamykanym magazynku przylegającym do stacji transformatorów</i> <i>Elementy sprzętu komputerowego będą magazynowane luzem lub w pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu biurowca</i>	Przekazywane celem zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
15.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Sposób: Luzem w postaci rolek i płyt z wełny mineralnej Miejsce: Wydzielone miejsca w magazynach oraz na placach magazynowych zakładu	Odpady będą poddawane odzyskowi* we własnej instalacji (proces R5)
16.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Sposób: W oznakowanym pojemniku Miejsce: Wydzielone miejsce w budynku administracyjnym	Przekazywane celem zbierania lub odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia
17.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Sposób: Kontenery lub worki typu big bag Miejsce: Na terenie hali produkcyjnej lub na placu przy hali	Przekazywane celem zbierania lub odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia
18.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Sposób: Selektywnie w-pojemnikach, kontenerach, koszach, workach; większe elementy luzem w sposób uporządkowany Miejsce: Wyznaczony obszar za warsztatem rozwłóknarek	Przekazywane celem zbierania lub odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia
19.	17 04 02	Aluminium		
20.	17 04 05	Żelazo i stal		
21.	17 04 07	Mieszanki metali		

C. Ogólne zasady postępowania z odpadami

1. Wytworzone, w wyniku prowadzonej działalności, odpady będą zbierane, tj. gromadzone przed ich transportem do miejsc przetwarzania – na terenie zakładu w sposób selektywny.
2. Wytworzone odpady przeznaczone do przetworzenia (do odzysku lub unieszkodliwiania) – z wyjątkiem składowania – mogą być wstępnie magazynowane w celu zgromadzenia partii wysyłkowej (ilości uzasadniającej ich transport) nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat.
3. Odpady przeznaczone do składowania mogą być wstępnie magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości odpadów do transportu na składowisko, nie dłużej jednak niż przez okres 1 roku.
4. Wytworzone odpady, które nie zostaną wykorzystane w procesie technologicznym w zakładzie (odzysk w procesie R5) będą przekazywane do zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania specjalistycznym firmom posiadającym zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami, wydane w trybie przepisów ustawy o odpadach.

5. Wytworzone odpady inne niż niebezpieczne w postaci opakowań z drewna (kod wg klasyfikacji 15 01 03), mogą być przekazywane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami do odzysku na potrzeby własne na zasadach określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2015r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które osoby fizycznym lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz.U. z 2016r. poz. 93), tj.: do wykorzystania jako paliwo (proces R1) lub do wykonywania drobnych napraw i konserwacji (proces R11).
6. Transport odpadów do miejsc odzysku lub unieszkodliwienia zostanie powierzony firmom posiadającym zezwolenie na prowadzenie działalności w zakresie transportu odpadów, wydane w trybie przepisów ustawy o odpadach.

II.4.4. Zezwolenie na przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne w procesie odzysku R5

II.4.4.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetworzenia w ciągu roku

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów do odzysku Mg/rok
10 11 03	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego	1 700,0
10 11 05	Cząstki i pyły	200,0
10 11 18	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 17	520,0
10 11 99	Inne niewymienione odpady	520,0
10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	27 000,0
15 01 07	Opakowania ze szkła	27 000,0
17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	500,0
19 12 05	Odpady z mechanicznej obróbki odpadów szkła	27 000,0
16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	500,0

Łączna ilość odpadów stłuczki szklanej pozyskiwanej spoza zakładu, tj. odpadów o kodach: 10 11 12, 15 01 07, 19 12 05, które zostaną poddane przetworzeniu w procesie odzysku **R5** nie przekroczy **27 000 Mg** w ciągu roku.

II.4.4.2. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Przetwarzanie 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 stłuczki szklanej o kodach: 10 11 12, 15 01 07, 19 12 05, pozyskiwanej spoza zakładu, są dodawane do zestawu surowców do wytopu szkła.

Odpady wytworzone w wyniku eksploatacji własnej instalacji są zwracane do prowadzonego procesu technologicznego poprzez ich dodawanie do zestawu surowców do wytopu szkła lub wprowadzanie do strumienia włókien szklanych po rozwłóknarkach lub poprzez wytwarzanie z nich produktu - granulatu do uszczelnień.

Odpady wełny mineralnej (o kodzie 17 06 04), pozyskiwanej spoza zakładu, będą odpowiednio mielone w urządzeniu rozdrabniającym, pakowane i kierowane do sprzedaży jako produkt – granulatu wełny szklanej stosowany do uszczelnień.

W zakładzie prowadzony jest proces **odzysku R5** - recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych (zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. *o odpadach*).

II.4.4.3. Miejsce, sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów przeznaczonych do przetworzenia

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów Sposoby i procesy odzysku odpadów
1	2	3
10 11 03	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego	<p><i>Odpady tzw. suchych floków</i> są mielone na linii produkcyjnej i bezpośrednio zawracane do produkcji, poprzez ich wprowadzenie do strumienia włókien po rozwłóknarkach, lub awaryjnie kierowane do zbiornika przy linii produkcyjnej; mogą być również pakowane i kierowane do sprzedaży jako produkt – granulatu wełny szklanej do uszczelniania.</p> <p><i>Materiały wełny szklanej niespełniające wymogów jakości</i> będą magazynowane w postaci rolek, mat, płyt z wełny szklanej w wydzielonych miejscach hali produkcyjnej oraz magazynów i placów magazynowych. Magazynowanie na placach – w sposób zabezpieczający przed rozwianiem. Materiały te będą mielone w urządzeniu rozdrabniającym, pakowane i kierowane do sprzedaży jako produkt – granulatu wełny szklanej do uszczelniania.</p> <p>Odzysk w procesie R5 – recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych</p>
10 11 05	Cząstki i pyły	<p>Suche pyły z topienia szkła kierowane będą hermetyczną instalacją bezpośrednio do procesu produkcji (wytopu szkła w wannie szklarskiej) lub też w razie konieczności będą magazynowane w big-bagach na hali produkcyjnej w pobliżu elektrofiltru, skąd będą kierowane do wytopu szkła.</p> <p>Pyły włókien szklanych z filtrów tkaninowych linii docinania i konfekcjonowania będą gromadzone w zbiorniku pyłów i wykorzystywane dalej do produkcji granulatu do uszczelnień.</p> <p>Pyły z filtrów tkaninowych zestawieni oraz silosu zasypowego surowców będą zawracane z powrotem do silosów surowców.</p> <p>Odzysk w procesie R5 – recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych</p>
10 11 18	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 17	<p>Odpady po odwodnieniu w prasie filtracyjnej będą pakowane do worków typu big-bag i bezpośrednio zawracane do procesu produkcji lub też będą magazynowane w pobliżu wentylatorów płuczek na hali technologicznej. Odpady będą dozowane w odpowiedniej ilości do wsadu wanny szklarskiej.</p> <p>Odzysk w procesie R5 – recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.</p>
10 11 99	Inne niewymienione odpady	<p>Uszkodzone flizy z włókniny szklanej będą magazynowane w różnych miejscach hali produkcyjnej. Odpady te będą razem z odpadami wełny szklanej mielone w urządzeniu rozdrabniającym, pakowane i kierowane do sprzedaży jako produkt – granulatu wełny szklanej do uszczelniania.</p> <p>Odzysk w procesie R5 – recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.</p>
10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	<p>Odpady w postaci stłuczki szklanej dostarczanej z zewnątrz będą magazynowane luzem w postaci pryzm w wyznaczonych na ten cel miejscach:</p> <ul style="list-style-type: none"> – w północnej części zakładu - w głównym magazynie stłuczki

15 01 07	Opakowania ze szkła	szklanej (wiata), lub – w południowej części zakładu - na dwóch dodatkowych placach magazynowych stłuczki szklanej (maks. wysokość pryzm: 4m). Stłuczka z miejsc magazynowania będzie przewożona ładowarką do hali produkcyjnej i dalej przez system przenośników kierowana do silosu magazynowego, skąd dozowana będzie do mieszanki zestawu szklarskiego. Stłuczka szklana, która nie spełnia norm jakościowych będzie odkładana i magazynowana w kontenerze ustawionym w pobliżu głównego magazynu stłuczki szklanej.
19 12 05	Odpady z mechanicznej obróbki odpadów szkła	
16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Produkty uszkodzone lub niespełniające wymogów jakości będą magazynowane w wydzielonych miejscach magazynów i placów magazynowych zakładu. Materiały te będą mielone w urządzeniu rozdrabniającym, pakowane i kierowane do sprzedaży jako produkt – granulat wełny szklanej do uszczelniania. Odzysk w procesie R5 – recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.
17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Materiały izolacyjne z wełny szklanej stanowiące pozostałości z prac budowlanych i remontowych przekazywane do zakładu w celu ich odzysku, w zależności od postaci będą magazynowane luzem lub w workach, big-bagach, kontenerach, w wydzielonych miejscach hali produkcyjnej oraz magazynów i placów magazynowych. Odpady będą mielone w urządzeniu rozdrabniającym, pakowane i kierowane do sprzedaży jako produkt – granulat wełny szklanej do uszczelniania. Odzysk w procesie R5 – recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.

27. ***Punkt III MONITORING EMISJI SUBSTANCJI ORAZ ENERGII DO ŚRODOWISKA, MONITORING POBORU WODY ORAZ MONITORING PROCESÓW TECHNOLOGICZNYCH***

Podpunkt III.1. Monitoring emisji substancji gazowych i pyłowych do powietrza

Podpunkt otrzymuje brzmienie:

„W okresie do dnia 04.09.2018 r. pomiary emisji zanieczyszczeń pyłowo – gazowych do powietrza wykonywane będą w następującym zakresie:

- emisja wspólna z pieca szklarskiego oraz rozwłóknarek (3 szt.) i szybów spadowych rozwłóknarek w zakresie: pyłu, pyłu zawieszonego PM10 i PM2,5, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla, amoniaku z częstotliwością dwa razy w roku, fenolu, formaldehydu, węglowodorów aromatycznych, chlorowodoru, fluorowodoru, boru z częstotliwością raz w roku,
- emisja z rozwłóknarek (4 szt.) i szybów spadowych rozwłóknarek w zakresie: pyłu, pyłu zawieszonego PM10 i PM2,5, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla, amoniaku z częstotliwością dwa razy w roku, fenolu, formaldehydu, węglowodorów aromatycznych z częstotliwością raz w roku,
- emisja z pieca hartowniczego, strefy chłodzenia runa i z odciaгу nad walcem do kaszerowania runa w zakresie: pyłu, pyłu zawieszonego PM10 i PM2,5, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla, amoniaku z częstotliwością dwa razy w roku, fenolu, formaldehydu, węglowodorów aromatycznych z częstotliwością raz w roku.

W okresie od dnia 05.09.2018 r. pomiary emisji zanieczyszczeń pyłowo – gazowych do powietrza wykonywane będą w następującym zakresie:

- emisja z samego pieca szklarskiego w zakresie: chlorowodoru, fluorowodoru, boru z częstotliwością raz w roku, metali: arsenu, kobaltu, niklu, kadmu, selenu, chromu VI, antymonu, ołowiu, chromu III, miedzi, manganu, wanadu, cyny z częstotliwością raz na dwa lata.

- emisja wspólna z pieca szklarskiego oraz rozwłóknarek (3 szt.) i szybów spadowych rozwłóknarek w zakresie: pyłu, pyłu zawieszonego PM10 i PM2,5, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla, amoniaku z częstotliwością dwa razy w roku, fenolu, formaldehydu, węglowodorów aromatycznych, trójetyloaminy i LZO z częstotliwością raz w roku,
- emisja z rozwłóknarek (4 szt.) i szybów spadowych rozwłóknarek w zakresie: pyłu, pyłu zawieszonego PM10 i PM2,5, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla, amoniaku z częstotliwością dwa razy w roku, fenolu, formaldehydu, węglowodorów aromatycznych, trójetyloaminy i LZO z częstotliwością raz w roku,
- emisja z pieca hartowniczego, strefy chłodzenia runa i z odciaгу nad walcem do kaszerowania runa w zakresie: pyłu, pyłu zawieszonego PM10 i PM2,5, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla, amoniaku z częstotliwością dwa razy w roku, fenolu, formaldehydu, węglowodorów aromatycznych, trójetyloaminy i LZO z częstotliwością raz w roku.”

28. Punkt V. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIA I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII ORAZ WYMÓG INFORMOWANIA O WYSTĄPIENIU AWARII
Podpunkt V.3. Metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi

Podpunkt otrzymuje brzmienie:

„Zapewnienie bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi w zakładzie jest realizowane poprzez zastosowanie odpowiednich środków technicznych i organizacyjnych, a także nadzór nad przestrzeganiem zasad bezpieczeństwa.

Substancje potencjalnie niebezpieczne stanowiące surowce magazynowane są w odpowiednio przystosowanych, szczelnych zbiornikach lub silosach, a w przypadku surowców stosowanych w mniejszych ilościach w opakowaniach, w których zostały dostarczone, wewnątrz obiektów zakładu o szczelnej nawierzchni. Obiekty te są zabezpieczone przed dostępem osób nieuprawnionych. Zbiorniki magazynowe ciekłych składników lepiszcza tj. żywicy fenolowo – formaldehydowej, oleju pyłowiążącego oraz melasy posadowione są na szczelnej betonowej tacy, pełniącej funkcję zbiornika awaryjnego, który pozwala na przejęcie ewentualnych wycieków. Rozładunek tych surowców ciekłych z autocystern odbywa się na szczelnym stanowisku wyposażonym w kratkę odciekową połączoną ze zbiornikiem awaryjnym mogącym przejąć ewentualne odcieki.

Tlen wykorzystywany w procesie technologicznym do wytworzenia odpowiedniej atmosfery w piecu szklarskim, który pracuje w technologii oxy-fuel (spalanie tlenowo – paliwowe) magazynowany jest na ogrodzonym obszarze stacji ciekłego tlenu w specjalnym zbiorniku. Stację ciekłego tlenu, poza zbiornikiem tlenu, tworzą także parownice atmosferyczne oraz dodatkowo dogrzew elektryczny uruchamiany przy niskiej temperaturze otoczenia. Dostęp do stacji tlenu mają tylko upoważnieni pracownicy.

Zakład posiada karty charakterystyk stosowanych substancji niebezpiecznych.”

29. Punkt V. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIA I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII ORAZ WYMÓG INFORMOWANIA O WYSTĄPIENIU AWARII
Podpunkt V.4. Metody ochrony wód podziemnych.

Podpunkt otrzymuje brzmienie:

„Zakład posiada szczelne zbiorniki składników lepiszcza (tj. żywicy, oleju pyłowiążącego i melasy), które zlokalizowane są w hali produkcyjnej. Zbiorniki te, o pojemności: żywica 2 x ok. 25 m³, olej pyłowiążący ok. 20 m³ i melasa ok. 24 m³, posadowione są na szczelnej betonowej tacy o wymiarach 7,9 x 5,7 x 1,0 m, która pełni funkcję szczelnego „zbiornika awaryjnego”. Objętość

tego zbiornika awaryjnego ($V = 45 \text{ m}^3$) jest prawie dwukrotnie większa od pojemności zbiorników i zapewnia przechwycenie całości ewentualnego wycieku z każdego zbiornika.

Dodatkowo, miejsce rozładunku tych surowców 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”. Powyższe rozwiązanie stanowi skuteczne zabezpieczenie wód podziemnych i gruntu przed zanieczyszczeniem w przypadku niekontrolowanego wycieku surowców ciekłych w trakcie magazynowania lub rozładunku.

Surowce ciekłe stosowane w mniejszych ilościach magazynowane są w opakowaniach, w których zostały dostarczone, wewnątrz obiektów zakładu o szczelnej nawierzchni. Obiekty te są zabezpieczone przed dostępem osób nieuprawnionych.”

30. Punkt VIII. PORÓWNANIE WYMAGAŃ NAJLEPSZYCH DOSTĘPNYCH TECHNIK Z WIELKOŚCIAMI EMISJI Z ZAKŁADU URS A POLSKA DLA PROCESU TOPIENIA SZKŁA.

Tabela w punkcie otrzymuje brzmienie:

Graniczne wielkości emisyjne wynikające z konkluzji BAT	Dopuszczalne wielkości emisji od dnia 05.09.2018 r.
Emisja pyłu	
0,050 kg/Mg szkła	0,050 kg/Mg szkła
Emisja tlenków azotu (NO_2)	
0,500 kg/Mg szkła	0,500 kg/Mg szkła
Emisja dwutlenku siarki (SO_2)	
0,300 kg/Mg szkła	0,300 kg/Mg szkła
Emisja tlenku węgla (CO)	
100,0 mg/ Nm^3	100,0 mg/ Nm^3
Inne emisje z topienia szkła	
Chlorowodór HCl: 0,020 kg/Mg szkła	0,020 kg/Mg szkła
Fluorowodór HF: 0,013 kg/Mg szkła	0,013 kg/Mg szkła
Metale suma As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} : 0,0025 kg/Mg szkła	0,002 kg/Mg szkła
Metale suma As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn: 0,0050 kg/Mg szkła	0,004 kg/Mg szkła

31. Pozostałe punkty decyzji nie ulegają zmianie.

Uzasadnienie

Spółka URSA Polska Sp. z o.o. ul. Armii Krajowej 12 42 – 520 Dąbrowa Górnicza wystąpiła do Prezydenta miasta Dąbrowa Górnicza, jako organu ochrony środowiska, z wnioskiem z 18.10.2016r. w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego (Decyzja WER.7639-3/08 z dn. 18.08.2009 ze zmianami) dla instalacji do produkcji materiałów izolacyjnych na bazie waty szklanej, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej przy ul. Armii Krajowej 12, w zakresie dostosowania warunków eksploatacji instalacji do wymagań konkluzji BAT w odniesieniu do produkcji szkła (Decyzja Wykonawcza Komisji Europejskiej z dnia 28.02.2012 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji szkła)

Do wniosku dołączono opracowanie pn. „*Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji materiałów izolacyjnych na bazie waty szklanej URSA Polska Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej*”. Dokumentacja została opracowana przez zespół firmy Przedsiębiorstwo Ocen i Inżynierii Środowiska SOZOPROJEKT Sp. z o.o.: Annę Zawiejską oraz Jakuba Kubiawicza.

Dokumentację w związku z wezwaniem tut. Organu WER.7639-3/08 z dnia 30.11.2016, uzupełniono pismem z dnia 06.12.2016.

Ponadto przedłożono wyjaśnienia do ww. wniosku w zakresie dostosowania warunków eksploatacji instalacji do wymagań konkluzji BAT w odniesieniu do produkcji szkła – pismami z dnia 10 i 19 stycznia 2017r.

URSA Polska Sp. z o.o. zajmuje się produkcją materiałów izolacyjnych na bazie włókien szklanych. Zdolność produkcyjna instalacji URSA Polska Sp. z o.o. wynosi 100 Mg/d wytopu 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 instalacji 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 włókien szklanych z wytworzeniem tzw. runa,
- hartowanie i chłodzenie runa,
- wytworzenie z runa wyrobów końcowych, ich obróbka oraz przygotowanie jako produktów.

Realizacja tych procesów technologicznych odbywa się w 3 podstawowych węzłach:

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

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

- urządzenie do frytowania szkła,
- instalacje oczyszczania gazów odlotowych,
- obiegi wody technologicznej (chłodniczej i oczyszczającej gazy odlotowe),
- urządzenie do rozdrabniania włókien szklanych (wytwarzanie granulatu),
- układy sprężonego powietrza,
- reduktorownia gazu ziemnego,
- zbiornik tlenu wraz z parownicami atmosferycznymi.

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

W rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27.08.2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169) do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zaliczono instalację do produkcji szkła, w tym włókna szklanego, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę wraz z instalacjami pomocniczymi.

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

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

Zgodnie z art.215 ust.1 *Ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz.U. z 2013r. poz.1232 z późn. zm.)*, w związku z art.31 *Ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy - Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014r. poz. 1101)*, Organ właściwy do wydania pozwolenia dokonuje analizy warunków pozwolenia zintegrowanego po publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT odnoszących się do głównej działalności danej instalacji.

Zgodnie z art.378 ust.1 *Ustawy POŚ*, w związku art.60 *Ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (teksty jednolite D.U. z 2013r., poz.1235 z późn. zm.)* i §3 ust.1 pkt.26 *Rozporządzeniu Rady Ministrów z dnia 09.11.2010 w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U.Nr213 poz.1397 z późn. zm.)*, organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji jest Prezydent Miasta Dąbrowy Górniczej.

Analiza warunków pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji materiałów izolacyjnych na bazie waty szklanej w odniesieniu do konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji szkła, wykazała że poziomy emisji osiągnęte w przedmiotowej instalacji odbiegają od wartości Konkluzji BAT dla w/w substancji.

Mając na uwadze powyższe organ ochrony środowiska, w oparciu o art.215 ust.4 pkt.2 *Ustawy OOS*, wezwał prowadzącego instalację do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia w zakresie dostosowania eksploatacji instalacji do wymagań konkluzji BAT (pismo znak WER.7639-3/08 z dnia 26.10.2015).

W związku z powyższym prowadzący instalację wystąpił z przedmiotowym wnioskiem.

Dodatkowo URSA Polska Sp. z o.o. zawnioskowała o zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie dotyczącym również m.in.:

- uwzględnienia zabudowy nowego układu chłodzenia kompresorów 3,5 bar,
- doprecyzowania i zmian porządkowych w części opisów procesu technologicznego,
- aktualizacji wielkości zużycia części surowców,
- w zakresie emisji do powietrza: zwiększenia czasów pracy źródeł emisji, zwiększenia emisji dopuszczalnej dla części substancji, ustalenie emisji dopuszczalnej dla frakcji pyłu PM_{2,5}, aktualizacji częstotliwości monitoringu dla części zanieczyszczeń,
- weryfikacji oraz aktualizacji zagadnień związanych z gospodarką odpadami, zarówno w zakresie wytwarzania odpadów jak również odzysku odpadów, w tym dostosowanie zapisów pozwolenia do wymagań nowej ustawy o odpadach,
- aktualizacji źródeł emisji hałasu z instalacji, a także ich parametrów akustycznych.

Charakterystyka techniczna instalacji i prowadzonego procesu produkcyjnego nie uległy zmianom. W instalacji wprowadzono jedynie niewielkie zmiany związane z poprawą warunków jej pracy, w tym także ograniczenia oddziaływania, które obejmują:

- zabudowano nowy układ chłodzenia kompresorów 3,5 bar,
- zabudowano tłumiki akustyczne na czerpniach powietrza wentylatorów oraz sprężarek w celu ograniczenia oddziaływania akustycznego instalacji.

Dodatkowo niewielkich, porządkowych zmian wymaga opis procesu technologicznego m.in. w zakresie: opisu magazynowania i podawania surowców do procesu, a także skorygowania opisów funkcjonowania poszczególnych obiegów wodnych w instalacji, głównie obiegów oczyszczania gazów. Zmiany wprowadzone w opisie mają charakter porządkowy i nie wynikają ze zmian w samej instalacji.

W zakresie rodzajów stosowanych surowców nie nastąpiły zmiany. Aktualizacji wymagają natomiast wielkości zużycia surowców szklarskich takich jak: zewnętrzna stłuczka szklana i fryta, a wśród składników lepiszcza: melasa i silan. Dodatkowo wprowadzono korektę zużycia tzw. mokrych floków, czyli własnych odpadów produkcyjnych zawracanych do procesu.

W zakresie stłuczki szklanej i fryty biorąc pod uwagę obecne wielkości zużycia i prognozy wnioskuje się o zwiększenie ilości tych surowców w bilansie masowym. W zakresie składników wykorzystywanych do przygotowania lepiszcza wprowadzono zmiany w zakresie wzrostu zużycia melasy i zmniejszenia zużycia silanu.

Gospodarka wodna zakładu nie ulega zmianie. Gospodarka ściekowa prowadzona w zakładzie nie ulega zmianie.

Pismem znak BTZ/DKP-6298/DKW-505/2016 z dnia 09.12.2016 administrator cieku Trzebyczka, tj. Śląski Zarząd Melioracji i Urządzeń Wodnych w Katowicach, wystąpił o uwzględnienie przy wydawaniu niniejszej decyzji warunków korzystania z wód przedmiotowego cieku. Tut. Organ przeanalizował zaproponowane przez administratora warunki i stwierdził, że są one spójne z warunkami już określonymi na potrzeby pozwolenia zintegrowanego z dnia 18.08.2009 znak WER.7636-3/08.

Dla terenu, na którym eksploatowana jest przedmiotowa inwestycja obowiązuje miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego miasta Dąbrowy Górniczej dla terenów położonych „Ząbkowice – Zachód”, zatwierdzonego uchwałą Rady Miejskiej w Dąbrowie Górniczej nr XLVIII/905/05 z dnia 28 października 2005 r. (opublikowaną w *Dzienniku Urzędowym Województwa Śląskiego* Nr 139 z dnia 30 listopada 2005r., poz.3482 wraz z publikacją w *Dzienniku Urzędowym Województwa Śląskiego* Nr 29 z dnia 14 marca 2006r., poz.856). Na podstawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego ustalono, że główna część Zakładu URSA Polska Sp. z o.o. znajduje się na terenie oznaczonym symbolem P – obiekty produkcyjne, składy i magazyny. Niewielki fragment terenu we wschodniej części zakładu znajduje się na terenie oznaczonym

symbolem 14U - tereny przeznaczone pod zabudowę usługową oraz niewielki fragment terenu w północnej części zakładu znajduje się na terenie oznaczonym 6ZP – tereny zieleni urządzonej.

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

Z informacji zgromadzonych przez Ministra Środowiska o najlepszych dostępnych technikach, konkluzjach BAT i dokumentach referencyjnych BAT, dla przedmiotowej instalacji we wniosku odniesiono się do wymagań ochrony środowiska zawartych w Decyzji Wykonawczej Komisji Europejskiej z dnia 28.02.2012 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji szkła.

Przeprowadzona analiza wykazała, że instalacja do produkcji materiałów izolacyjnych na bazie wełny szklanej URSA Polska Sp. z o.o. spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik zawarte w konkluzjach BAT. Techniki stosowane w instalacji odpowiadają technikom zawartym w konkluzjach BAT, czyli najlepszym dostępnym technikom, które gwarantują wysoki poziom ochrony środowiska.

Dostosowania do wymagań konkluzji BAT (tzw. granicznych wielkości emisyjnych) wymagały częściowo dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń ustalone w pozwoleniu zintegrowanym. Niektóre wielkości emisji ustalone w pozwoleniu zintegrowanym były zbyt wysokie w stosunku do granicznych wielkości emisyjnych, pomimo że instalacja nie powodowała przekroczenia tych wartości. Wielkości te wymagają dostosowania w terminie do dnia 05.09.2018 roku. Ponadto w pozwoleniu zintegrowanym dla części źródeł emisji nie określono wielkości emisji niektórych substancji objętych konkluzjami BAT, co także wymagało porządkowego dostosowania do zapisów konkluzji BAT. Wielkości emisji tych substancji zostały ustalone na poziomie odpowiadającym granicznym wielkością emisyjnym od dnia 05.09.2018 roku. W zakresie pozostałych substancji wielkości emisji zostały skorygowane do wartości odpowiadających granicznym wielkościom emisyjnym.

Dostosowania do wymagań konkluzji BAT i zmiany pozwolenia zintegrowanego wymagał także w niewielkim stopniu zakres prowadzonego monitoringu emisji do powietrza. Dotychczasowy zakres oraz częstotliwość prowadzonego obecnie monitoringu emisji jest zgodna z wymaganiami konkluzji BAT. Dostosowania wymagało jedynie wprowadzenie okresowego monitoringu emisji metali ciężkich z wanny szklarskiej od dnia 05.09.2018 roku.

Zgodnie z art. 202 ust. 2 ww. ustawy Poś do instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego nie stosuje się przepisów art. 224 ust. 3 i 4; dla tych instalacji ustala się w szczególności dopuszczalną wielkość emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza:

- 1) wymienionych w konkluzjach BAT, a jeżeli nie zostały opublikowane w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej - w dokumentach referencyjnych BAT,
- 2) objętych standardami emisyjnymi.

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

W pkt 18 niniejszej decyzji tut. organ ustalił dopuszczalną wielkość emisji substancji wprowadzanych do powietrza ze źródeł emisji o charakterze zorganizowanym, z podziałem na 2 okresy.

W okresie do dnia 4 września 2018r. ustalono dopuszczalną emisję dla każdego źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, zgodnie z art. 224 ust. 2 pkt 1 ww. ustawy Poś, w kg/h.

Natomiast w okresie od dnia 5 września 2018r. – w jednostkach w jakich wyrażone są graniczne wielkości emisyjne (dla takich samych okresów i tych samych warunków odniesienia, co graniczne wielkości emisyjne) – w przypadku substancji wymienionych w konkluzjach BAT, dla pozostałych emitowanych z instalacji w kg/h.

Zgodnie z art. 211 ust. 3 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* wielkości dopuszczalnej emisji określone w pozwoleniu zintegrowanym dla instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego określa się dla takich samych lub krótszych okresów i tych samych warunków odniesienia, co graniczne wielkości emisyjne, jeżeli zostały one ustalone.

Art. 3 ust. 4a ustawy Poś zawiera definicję granicznych wielkości emisyjnych, że „rozumie się przez to najwyższe z określonych w konkluzjach BAT wielkości emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami, uzyskiwane w normalnych warunkach eksploatacji z wykorzystaniem najlepszej dostępnej techniki lub kombinacji najlepszych dostępnych technik”.

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

Dla przedmiotowej instalacji zostały określone konkluzje BAT wraz z granicznymi wielkościami emisyjnymi, opublikowane w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej. W przypadku substancji wymienionych w ww. konkluzjach tut organ ustalił dopuszczalną emisję w jednostkach określonych w konkluzjach BAT: w kg/t wyprodukowanego szkła bądź w mg/Nm³. Dla pozostałych substancji emitowanych z instalacji, innych niż określonych w konkluzjach BAT, dopuszczalną wielkość emisji ustalono w kg/h.

W przypadku emisji dopuszczalnej dla emitatora E1 (łącznej z wanny szklarskiej oraz linii produkcji wełny szklanej: trzech rozwłóknarek i szybu spadowego rozwłóknarek) ustalono dopuszczalną emisję we wspólnej jednostce - kg/h dla wszystkich emitowanych substancji, ponieważ graniczne wielkości emisyjne wyrażone są w różnych jednostkach – dla wanny szklarskiej (pieca szklarskiego opalanego mieszkanką tlenowo-gazową) w kg/t wyprodukowanego szkła, a dla procesów końcowych w sektorze wełny mineralnej w mg/Nm³ (w tym przypadku dla trzech rozwłóknarek i szybu spadowego rozwłóknarek); przeliczono ustalone wielkości emitowanych substancji do powietrza biorąc pod uwagę wartości graniczne dla tych substancji wyrażone w kg/t wyprodukowanego szkła oraz mg/Nm³. Powyższe wynika z uwarunkowań technicznych i braku możliwości wykonywania pomiarów emisji z samych rozwłóknarek.

Tut. Organ ustalił także dopuszczalną emisję do powietrza dla całej instalacji w Mg/rok w pkt 19 niniejszej decyzji.(art. 224 ust. 2 pkt 2).

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

Obliczenia zawarte we wniosku wykazały, że emisja substancji nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu oraz wartości odniesienia w powietrzu, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia: 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r. poz.1031) i rozporządzeniu Ministra Środowiska 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz.87). Zgodnie bowiem z art. 205 nieprzekraczanie wielkości emisji wynikającej z zastosowania najlepszych dostępnych technik nie zwalnia z obowiązku dotrzymania standardów jakości środowiska.

Ponieważ instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego muszą spełniać wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik oraz dążyć do osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, tut. Organ zobowiązał prowadzącego instalacje do wykonywania okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza ze wszystkich źródeł emisji instalacji IPPC.

W zakresie emisji hałasu z zakładu URSA Polska Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej nie nastąpiły istotne zmiany w stosunku do zapisów pozwolenia. W zakresie oddziaływania akustycznego zakładu uwzględnienia lub zmiany wymagają następujące kwestie:

- uwzględnienie zabudowanych tłumików akustycznych na czerpniach powietrza sprężarek oraz wentylatorów, co spowodowało ograniczenie oddziaływania tych źródeł. Tłumiki te pozwoliły na ograniczenie poziomów mocy akustycznej czerpni o ok. 25 dB,
- uwzględnienie w wykazie źródeł hałasu nowych chłodni wentylatorowych powstałych w związku z modernizacją układu chłodzenia kompresorów 3,5 bar.

Ocenę oddziaływania akustycznego wykonano wykorzystując program komputerowy HPZ'2001 Windows - Wersja marzec 2012 + GRUNT opracowany w Zakładzie Akustyki Instytutu Techniki Budowlanej w Warszawie.

Obliczenia zawarte we wniosku wykazały dotrzymanie dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach chronionych przed hałasem sąsiadujących z instalacją. Są to tereny zabudowy mieszkaniowej z usługami. Przeznaczenie terenów chronionych przed hałasem określono na podstawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Dąbrowy Górniczej dla terenów położonych „Ząbkowice – Zachód”, zatwierdzonego uchwałą Rady Miejskiej w Dąbrowie Górniczej nr XLVIII/905/05 z dnia 28 października 2005 r. (*opublikowaną w Dzienniku Urzędowym Województwa Śląskiego Nr 139 z dnia 30 listopada 2005r., poz.3482 wraz z publikacją w Dzienniku Urzędowym Województwa Śląskiego Nr 29 z dnia 14 marca 2006r., poz.856*) oraz miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Dąbrowa Górnicza dla terenów w rejonie ul. Manifestu Lipcowego oraz terenów przemysłowych w rejonie ulic: Tworzeń i Roździeńskiego zatwierdzonego Uchwałą Nr VIII/161/2015 Rady Miejskiej w Dąbrowie Górniczej z dnia 24 czerwca 2015r. (*opublikowaną w Dzienniku Urzędowym Województwa Śląskiego z dnia 01 lipca 2015r., poz.3502.*).

- od północnej strony zakładu znajduje się Komisariat Policji w Ząbkowicach i pawilon handlowy Biedronka. Dalej przebiega Aleja Zwycięstwa, przy której znajduje się budynek mieszkalny i zabudowania usługowe. Od Al. Zwycięstwa odchodzi także droga dojazdowa do zakładu URSA Polska Sp. z o.o., przy której znajduje się parking. Za Al. Zwycięstwa w kierunku północnym znajduje się teren częściowo zadrzewiony, przez który przepływa potok Trzebyczka i dalej zabudowa mieszkaniowa przy ulicy Chemicznej. W kierunku północno – zachodnim od zakładu znajduje się luźna zabudowa mieszkaniowa przy ulicy Nadrzecznej, Młynarskiej i dalej Rapackiego.
- od wschodniej i południowo – wschodniej zakładu przebiega ul. Armii Krajowej (droga nr 796), za którą znajduje się linia kolejowa relacji Katowice – Zawiercie i dalej równolegle do niej biegnie ulica Gen. Władysława Sikorskiego, przy której znajduje się zabudowa mieszkaniowo – usługowa. Od strony północno – wschodniej terenu zakładu znajdują się zabudowania mieszkaniowe i usługowe, za którymi zbiega się ul. Armii Krajowej i Zwycięstwa i dalej na wschód znajduje się linia kolejowa.
- od południowej strony zakładu znajduje się obszar ogródków działkowych, za którym rozpoczyna się zabudowa mieszkaniowa osiedla Robotniczego. Dalej na południe na dużym obszarze występują tereny zalesione.
- od zachodniej strony zakładu znajdują się tereny zalesione sięgające do zbiegu ul. Janusza Kusocińskiego i Wschodniej Obwodnicy GOP. Przy ul. Kusocińskiego znajdują się pojedyncze zabudowania mieszkaniowe.

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

W punkcie II.1.7 pozwolenia określono maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączania instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia

wyłączania instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach

Niniejszą decyzją zmieniono pozwolenie zintegrowane w zakresie pozwolenia na wytwarzanie odpadów oraz zezwolenia na odzysk odpadów – zgodnie z wnioskiem strony, dostosowując treść decyzji do zapisów *ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2013r., poz. 21 ze zm.)*.

W zakresie gospodarki odpadami dokonanymi zmianami dostosowano zapisy pozwolenia do:

- wymagań obecnej ustawy o odpadach poprzez uwzględnienie tylko tzw. odpadów instalacyjnych, podanie właściwości odpadów
- aktualnych oraz przyszłych warunków eksploatacji instalacji poprzez uwzględnienie nowych kodów odpadów, zwiększenie ilości odpadów przewidzianych do odzysku.

Zmiany w zakresie gospodarki odpadami obejmują przede wszystkim:

- pozostawienie w pozwoleniu jedynie odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji tj. wytwarzanych w procesie technologicznym lub powstających w wyniku utrzymywania instalacji w sprawności; pozostałych odpadów, których powstawanie nie jest związane z eksploatacją instalacji nie uwzględniano w pozwoleniu. Dokonano weryfikacji i uszczegółowiono charakterystykę odpadów, a także sposoby i miejsca magazynowania odpadów,
- uwzględnienie w pozwoleniu nowych odpadów wytwarzanych w wyniku utrzymania instalacji w sprawności o kodach: 07 02 13 (*odpady tworzyw sztucznych*), 07 02 99 (*inne niewymienione odpady*) i 16 11 06 (*okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05*),
- wprowadzenie porządkowej zmiany w klasyfikacji wytwarzanych dwóch odpadów innych niż niebezpieczne:
 - odpady tzw. mokrych floków, które stanowią odpady wilgotnej wełny szklanej z resztkami niespolimeryzowanego lepiszcza, powstające w wyniku oczyszczania wodą procesową gazów z rozwłókniania i polimeryzacji; włókna szklane z wody procesowej są wydzielane na sitach. Biorąc pod uwagę źródło powstawania tego odpadu zawnioskowano o zmianę kodu tego odpadu z 16 03 06 (*organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80*) na **10 11 18** (*szlasy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 17*). Charakterystyka, właściwości tego odpadu i sposób jego powstawania nie ulegają zmianie.
 - odpady stanowiące produkty wadliwe, uszkodzone lub niespełniające wymogów jakości pochodzące np. ze zwrotów reklamacyjnych dotychczas opatrzone kodem 17 06 04 (*materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03*) zostały zaklasyfikowane jako odpady o kodzie **16 03 04** (*nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80*).
- skorygowanie ilości odpadów o kodzie 10 11 05 (*cząstki i pyły*) przewidzianych do:
 - wytworzenia z dotychczasowej ilości 20,0 Mg rocznie do 200,0 Mg rocznie
 - odzysku w procesie R5 z dotychczasowej ilości 9,5 Mg rocznie do 200,0 Mg rocznie,
- zwiększenie ilości odpadów stłuczki szklanej dopuszczanej do odzysku, przy czym łączna ilość odpadów stłuczki szklanej pozyskiwanej spoza zakładu, tj. odpadów o kodach: 10 11 12, 15 01 07, 19 12 05, które zostaną poddane przetworzeniu w procesie odzysku **R5** nie przekroczy **27 000 Mg** w ciągu roku.
- rezygnacja z przetwarzania odpadowych olejów o kodach: 13 01 10* i 13 02 08*, wytwarzanych przez wnioskodawcę
- zmiana oznaczenia prowadzonego procesu odzysku odpadów tzw. mokrych floków z R3 (*recykling lub odzysk substancji organicznych*) na R5 (*recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych*); z uwagi na skład tych odpadów, które zawierają głównie włókna szklane (materiał nieorganiczny) proces R5 jest dla nich właściwy.

Do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego załączono opracowanie: *Ocena ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo - wodnego na terenie zakładu URSA Polska Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej*, wykonane celem sprawdzenia konieczności sporządzenia raportu początkowego, wymaganego art.208 ust.2 pkt4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska*.

Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 ww. ustawy, który wszedł w życie w dniu 5.09.2014r., w przypadku gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego zawiera także:

- raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami, zwany dalej "raportem początkowym",
- opis stosowanych sposobów zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych,
- propozycje dotyczące sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu, w związku z eksploatacją instalacji albo sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.

W ww. *Ocenie ryzyka* uwzględniono następujące etapy:

- Identyfikację substancji wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych w związku z eksploatacją instalacji oraz określenie wśród nich substancji stwarzających ryzyko zanieczyszczenia środowiska gruntowo – wodnego.
- Analizę stosowanych środków mających na celu wyeliminować możliwość uwolnienia substancji do środowiska. Przeanalizowane zostały zarówno środki techniczne jak i organizacyjne.
- Podsumowanie informacji, wyciągnięcie wniosków z analizy i określenie, czy występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu.

Wykonana *Ocena ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo – wodnego* wykazała, że:

- eksploatacja instalacji do produkcji materiałów izolacyjnych na bazie wełny szklanej URSA Polska Sp. z o.o. obejmuje wykorzystanie substancji powodujących ryzyko,
- produkcja materiałów izolacyjnych na bazie wełny szklanej nie stwarza zagrożenia wystąpienia poważnej awarii przemysłowej:
- Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej URSA Polska Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej nie należy do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.
- stosowane zabezpieczenia techniczne i organizacyjne uniemożliwiają uwolnienie substancji powodujących ryzyko do środowiska gruntowo – wodnego (powodują, że nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko):

Proces produkcyjny prowadzony w zakładzie URSA Polska Sp. z o.o. jest całkowicie kontrolowany. Prowadzony jest bieżący nadzór nad kluczowymi układami wchodzącymi w skład instalacji oraz wykonywane są systematyczne kontrole i przeglądy urządzeń. W razie stwierdzenia nieprawidłowego działania, podejmowane są odpowiednie prace naprawcze.

Podczas wieloletniej działalności prowadzonej w zakładzie nie doszło do awarii, która spowodowałaby pogorszenie stanu jakości środowiska.

Biorąc pod uwagę wyniki przeprowadzonej *Oceny ryzyka* stwierdzono, że działalność prowadzona w zakładzie URSA Polska Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej nie powoduje możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, zatem:

- w myśl art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska* nie występują przesłanki do sporządzenia raportu początkowego – nie jest on wymagany,
- w niniejszej decyzji nie określono:
 - sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które znajdują się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji
 - sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek,
 wynikających z art. 211 ust. 6 pkt 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Prowadząc postępowanie w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego do produkcji materiałów izolacyjnych na bazie waty szklanej zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej przy ulicy Armii Krajowej 12, organ ochrony środowiska ustalił, że nie zaszła istotna zmiana funkcjonowania instalacji w rozumieniu art.214 ust.3 ustawy *Prawo ochrony środowiska* - Zmianę w instalacji uważa się za istotną w szczególności, gdy zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art.201 ust.2 Ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

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

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

P o u c z e n i e

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

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity Dz.U. z 2016r. poz. 1827 z późn.zm.) dokonano zapłaty opłaty skarbowej za zmianę pozwolenie w wysokości 1005,50 zł. Potwierdzenie realizacji przelewu bankowego załączono do wniosku.

Otrzymuje:

1. URSA Polska Sp. z o.o. ul. Armii Krajowej 12 42 – 520 Dąbrowa Górnicza
2. Śląski Zarząd Melioracji i Urządzeń Wodnych ul. Sokolska 65 40 – 087 Katowice
3. Okręg Polskiego Związku Wędkarskiego ul. Wróblewskiego 35 40 – 214 Katowice
4. Minister Środowiska – elektroniczna kopia pozwolenia
5. WER a /a

Do wiadomości:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska ul. Wita Stwosza 2 40 – 036 Katowice
2. Marszałek Województwa Śląskiego 40-037 Katowice ul. Ligonia 4