

1

W5-W7

Krosno, 2006-07-10

KS.VII.7642- 04/06

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. art. 151, 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, 184 ust.1, 188, 201 ust.1, 202, 204 ust 1, 2, 3, 211, 224 ust. 3, w związku z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. Nr 62, poz. 627 z późn. zmianami),
- art. 18 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. Nr 62 poz. 628 z późn. zmianami),
- art. 128 ust.1 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (jednolity tekst Dz.U. Nr 239 z 2005 r., poz. 2018 i 2019)
- art. 10 ustawy z dnia 7 czerwca 2001 r. o zbiorowym zaopatrzeniu w wodę i zbiorowym odprowadzaniu ścieków (Dz. U. Nr 72, poz. 747 z późn. zmianami),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 z późn. zmianami),
- pkt 3 ppkt. 3 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055),
- § 3 ust.1 pkt 26 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 z późn. zmianami)
- § 8 rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 20 lipca 2002 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. Nr 129 poz. 1108 z późn. zmianami.),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji (Dz. U. Nr 87, poz. 796),
- § 2 ust.1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2003 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1, poz. 12),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841),
- § 3 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206),
- § 2 ust. 1 oraz § 4 ust. 2-4 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją

instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59, poz. 529),

po rozpatrzeniu wniosku Krośnieńskich Hut Szkła „Krosno” S.A. w Krośnie, ul. Tysiąclecia 13, z dnia 22.02.2005 r. znak: TS/3491/05 w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła wraz z uzupełnieniem z dnia 06.06.2005r., znak: TS/9856/05 (data wpływu 10.06.2005r.) oraz z dnia 30.09.2005 r., znak: TS/15746/05 (data wpływu 03.10.2005r.)

orzekam

udzielić Krośnieńskim Hutom Szkła „Krosno” S.A. 38-400 Krosno, ul. Tysiąclecia 13, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji szkła, zwanej dalej instalacją.

I. Określam rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Krosnieńskie Huty Szkła „KROSNO” SA prowadzą podstawową działalność w zakresie produkcji i handlu wyrobów szklanych w asortymencie :

- szkło gospodarcze formowane ręcznie
- szkło gospodarcze formowane automatycznie
- szkło techniczne (rurki szklane)

I.2. Rodzaj instalacji.

W skład instalacji o max łącznej wydajności 61 ton wytopu /dobę wchodzić będą:

I.2.1. Wanna nr. 5 (o wydajności 36 ton wytopu /dobę)+ linie technologiczne → „Instalacja IPPC W-5”

Urządzenia wchodzące w skład linii technologicznych wanny nr 5:

automaty do formowania wyrobów szklanych

- automaty formujące, kieliszkowe
- automat formujący, szklankowy

automaty obróbcze

- piece tunelowe - odprężarki wyrobów
- opękarko - zatapiarki
- automatyczny system rozładunku wyrobów z odprężarki - GRIPMAN
- automat załadowczo - rozładowczy wyrobów
- automat do obcinania, szlifowania i zatapiania płomieniowego obrzeży BIEBUYCK
- automat do szlifowania obrzeży GUILHON
- automat do zatapiania płomieniowego obrzeży GUILHON

I.2.2. Wanna nr. 7 (o wydajności 25 ton wytopu /dobę)+ linie technologiczne → „Instalacja IPPC W-7”

Urządzenia wchodzące w skład linii technologicznych wanny nr. 7:

- automaty do formowania wyrobów szklanych
- automat formujący, szklankowy
- automat formujący rury techniczne
- automaty obróbcze
- piec tunelowy - odprężarka wyrobów
- opękarko - zatapiarka szklanek
- zatapiarka rur

I.3. Charakterystyka procesów technologicznych.

I.3.1. Proces wytopu masy szklanej

Proces wytopu masy szklanej wraz z zachodzącymi przemianami i reakcjami chemicznymi jest identyczny w obu przypadkach tj. dla instalacji IPPC W-5 i W-7. W instalacjach tych proces wytopu masy szklanej, polega na przekształceniu za pomocą energii cieplnej uprzednio przygotowanego i zasypanego do pieca zestawu szklarskiego, w bezpostaciową, jednorodną i klarowną masę szklaną, stanowiącą podstawowe tworzywo do produkcji wyrobów szklanych. W procesie wytopu masy szklanej można wyróżnić kilka podstawowych stadiów topienia:

1.3.1.1. pierwsze stadium topienia: rozpoczyna się od chwili wsypania zestawu surowcowego do pieca. Na zimny zestaw zaczyna oddziaływać wysoka temperatura, zwykle nie mniejsza niż 1400 °C. W zestawie przebiegają różne zjawiska i procesy zależne od temperatury. W stadium tym powstają szkodliwe tlenki azotu, dwutlenek węgla.

1.3.1.2. drugie stadium topienia: rozpoczyna się od chwili, gdy w powstałej ciekłej masie szklanej znikają ostatnie cząsteczki krystaliczne, czyli rozpuszczają się w niej ostatnie ziarna krzemionki. Przeciętna temperatura panująca podczas tego stadium topienia osiąga 1480-1500 °C i im jest wyższa, tym pęcherzyki gazowe łatwiej mogą opuścić stop. W celu przyspieszenia wydostawania się pęcherzyków gazowych z masy szklanej, stosuje się dodatek do zestawu tzw. środki klarujące tj. siarczan (sulfat) lub trójtlenek antymonu. Następnie uzyskuje się masę szklaną o jednakowym składzie chemicznym w całej objętości.

1.3.1.3. trzecie stadium topienia: zwane też studzeniem masy, ma ono na celu doprowadzenie stopionej i wyklarowanej masy szklanej do takiej temperatury, w której jej lepkość pozwoli na formowanie wyrobów szklanych. W rezultacie tego stadium otrzymuje się dobrej jakości masę szklaną o temperaturze odpowiedniej do formowania wyrobów (1150-1250 °C w zależności od gabarytów i kształtu formowanego wyrobu).

I.3.2. Proces formowania wyrobów

I.3.2.1. Proces formowania automatycznego wyrobów – szkło gospodarcze

Proces formowania wyrobów szkła gospodarczego w asortymencie szklanki- kieliszki, odbywa się metodą wydmuchiwania na automatach szklarskich karuzelowych, z prędkościami 11-27 (kieliszki) i 13-42 sztuk / minutę (szklanki). Porcja szkła z zasilacza,

w postaci kropli jest początkowo prasowana do postaci płaskiego krążka, następnie wstępnie rozdmuchiwana do postaci wydłużonej bańki i zamykana w metalowej formie, która przy dalszym rozdmuchiwaniu nadaje formowanej bańce finalny kształt szklanki lub czarki kieliszka. W przypadku produkcji kieliszków z nóżkami, na osobnym automacie metodą prasowania wytwarzane są nóżki, które następnie na gorąco łączone są z formowanymi na odrębnym automacie czarkami. Praca tych dwóch automatów do produkcji kieliszków z nóżkami, jest zsynchronizowana.

Dodatkowo, na jednej z linii formowania kieliszków (linia L12 instal. IPPC W-5), zainstalowany będzie dodatkowy automat (OCMI) do formowania kieliszków metodą „stretchingu” (wyciągania nóżki kieliszka z nadatku na czarce). Automat ten będzie częścią linii kieliszkowej L 12 przy produkcji kieliszków metodą stretchingu.

Uformowane wyroby automatycznie przenoszone są do pieców tunelowych celem ich odprężenia.

I.3.2.2. Proces formowania szkła technicznego metodą Danner

Proces formowania szkła technicznego przebiega nieco inaczej od formowania szkła gospodarczego. Poniżej przedstawiono krótką charakterystykę tego procesu.

Masa szklana z części wyrobowej wanny, przepływa korytem zasilacza do komory formowania i spływa nieprzerwaną strugą na znajdującą się tam rotującą osłonę ceramiczną zamontowaną na dyszy automatu typu Danner, formującego rury szklane. Płynna masa szklana wypływająca na dyszę puszczeli obracającej się zgodnie z kierunkiem wypływu szkła, tworzy walec szklany. Ponieważ dysza ustawiona jest pod kątem do poziomu 12° , następuje ściekanie masy szklanej ku dolnemu końcowi dyszy, gdzie tworzy się bańka szklana w wyniku wdmuchiwania przez puszczel powietrza. Koniec wytworzonej bańki odciąga się w poziomie, za pomocą odpowiedniej ciagarki, co powoduje uformowanie się szklanej rury. Rura szklana przesuwa się na rolkach po odpowiedniej bieżni. Na końcu tej bieżni znajduje się obcinarka, która odcina odpowiednio długie kawałki rury, których końce ulegają zatopieniu na obcinarko - zatapiarce. Na odpowiednio długim odcinku, bieżnia przebiega w tunelu umożliwiającym odprężanie uformowanych rurek.

Szybkość ciągnięcia zależy od średnicy rurki i grubości ścianki.

I.3.3. Proces odprężania wyrobów

Uformowane wyroby przechodzą przez specjalny piec tunelowy (odprężarkę), w którym przez ogrzanie do tzw. górnej temperatury odprężania (ok. $500 - 520^\circ\text{C}$), odpowiednio długie przetrzymanie ich w tej temperaturze (około 15 min), a następnie powolne schłodzenie poniżej tzw. dolnej temperatury odprężania (ok. $420 - 450^\circ\text{C}$), eliminowane są wewnętrzne naprężenia szkła.

Następnie wyroby są studzone z możliwą, maksymalną prędkością nie powodującą ich pękania, do temperatury otoczenia i na wyjściu z odprężarki poddawane są wstępnej kontroli jakościowej.

I.3.4. Proces wykańczania wyrobów

Wykańczanie wyrobów dotyczy wszelkich operacji, które nadają wyrobom ostateczną postać użytkową. Podczas tychże operacji obcinany jest powstający podczas formowania

zbędny naddatek szkła (tzw. „kapa”), a powstałe po obcięciu obrzeże jest szlifowane i lekko obtapiane płomieniowo dla zapewnienia odpowiedniej gładkości powierzchni. Do tego procesu służą automaty obróbcze obrzeży oraz automaty tzw. opękarko – zatapiarki.

1.4. Układ wodno – ściekowy instalacji

1.4.1. Układ zasilania w wodę

Woda wykorzystywana jest przez instalacje IPPC w następujących procesach:

1) proces chłodzenia (jako czynnik chłodzący) - podstawowe wykorzystanie wody przez instalacje i urządzenia,

2) proces technologiczny (jako czynnik myjący) – w procesie obróbki na instalacji IPPC W-5.

Dla instalacji IPPC znajdują zastosowanie zarówno woda przemysłowa jak i woda pitna.

Główny obieg wody przemysłowej stanowi podstawowy rezerwuar wody wykorzystywanej na cele chłodzenia części składowych instalacji IPPC oraz innych urządzeń.

Instalacje IPPC pobierają wodę przemysłową z *obiegu głównego* a po wykorzystaniu, jako wody pochłonicze i po procesie mycia wyrobów, powracają z powrotem do obiegu i poprzez sieć kanalizacji do zbiorników retencyjno – chłodzących.

Wodę pitną wykorzystuje się w instalacji IPPC jako medium chłodzące wszędzie tam, gdzie istnieje konieczność zastosowania wody o określonych parametrach fizykochemicznych, zwłaszcza o niskiej twardości (np. przy chłodzeniu urządzeń pomiarowych i automatów formujących). Ponadto woda pitna służy jako medium myjące wyroby na instalacji nr.5.

Woda pitna pobierana jest z wodociągu miejskiego – na podstawie umowy zawartej z Miejskim Przedsiębiorstwem Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Krośnie - umowa nr ZWK/O/4051/08/03 o zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków.

1.4.2. Układ odprowadzania ścieków z instalacji IPPC

Z instalacji odprowadzane są ścieki przemysłowe - wody pochłonicze oraz wody po myciu wyrobów szklanych z linii obróbki instalacji nr 5

Ścieki powstające w związku z eksploatacją instalacji IPPC, nie wychodzą poza wewnętrzny, zamknięty system kanalizacyjny Zakładu KHS, tzn. obieg wewnętrzny wody przemysłowej.

I.5. Parametry charakteryzujące instalację.

I.5.1. Parametry charakteryzujące instalację IPPC W-5”

Wskaźnik zużycia gazu ziemnego 350 Nm³ gazu/Mg masy szklanej

Wskaźnik zużycia surowców - 1,1 Mg /Mg wytopionej masy szklanej w tym:

0,501 Mg mieszanki surowców + 0,590 Mg stłuczki

w tym mieszanka surowców zawiera: substancje niebezpieczne 0,2 kg/Mg wytopionej masy szklanej.

Skład surowcowy może ulegać zmianie w zależności od wymagań technologicznych wynikających z udoskonalania procesu produkcyjnego i jakości wyrobów.

Maksymalny czas pracy instalacji 8760 h/rok

I.5.2. Parametry charakteryzujące instalację IPPC W-7”

Wskaźnik zużycia gazu ziemnego 400 Nm³ gazu/Mg masy szklanej

Wskaźnik zużycia surowców - 1,1 Mg /Mg wytopionej masy szklanej w tym:

0,518 Mg mieszanki surowców + 0,567 Mg słuczki

w tym mieszanka surowców zawiera: substancje niebezpieczne 10,2 kg/Mg wytopionej masy szklanej.

Skład surowcowy może ulegać zmianie w zależności od wymagań technologicznych wynikających z udoskonalania procesu produkcyjnego i jakości wyrobów.

Maksymalny czas pracy instalacji 8760 h/rok

II. Ustalam maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

II.1. Dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji.

II.1.1. Maksymalna dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów ze źródeł i emitorów instalacji IPPC (W-5 i W-7).

Tabela nr 1

Emitor	Symb	Dopuszczalna wielkość emisji	
		(kg/h)	(Mg/rok)
Wanna Nr. 5	E - 9/4 „O”	Pył - 0,5 SO ₂ - 0,75 NO ₂ - 2,5 CO- 0,7 Sb - 0,0007	Pył - 4,380 SO ₂ - 6,570 NO ₂ - 21,900 CO- 6,132 Sb - 0,006
Wanna Nr. 5 instalacja mokrego oczyszczania	E - 10/4 „O”	Pył - 0,22 SO ₂ - 2,20 NO ₂ - 6,50 CO- 2,0 Sb - 0,0022	Pył - 1,927 SO ₂ - 19,272 NO ₂ - 56,940 CO- 17,520 Sb - 0,019
Odprężarka Nr.1	E - 9.1/4 „O”	Pył - 0,004 SO ₂ - 0,0006 NO ₂ - 0,025 CO- 0,01	Pył - 0,035 SO ₂ - 0,005 NO ₂ - 0,219 CO- 0,088

Odprężarka Nr.2	E - 9.2/4 „O”	Pył - 0,004 SO ₂ -0,0006 NO ₂ - 0,025 CO- 0,01	Pył - 0,035 SO ₂ - 0,005 NO ₂ - 0,219 CO- 0,088
Odprężarka Nr.3	E - 9.3/4 „O”	Pył - 0,004 SO ₂ -0,0006 NO ₂ - 0,025 CO- 0,01	Pył - 0,035 SO ₂ - 0,005 NO ₂ - 0,219 CO- 0,088
Wanna Nr. 7	E - 13/4 „O”	Pył - 1,98 SO ₂ - 0,68 NO ₂ - 8.0 CO- 2,60 Sb - 0,002	Pył - 17,345 SO ₂ - 5,957 NO ₂ - 70,080 CO- 22,776 Sb - 0,018

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna roczna emisja gazów i pyłów z instalacji:
Tabela nr 2

Rodzaj emitowanych zanieczyszczeń	Łączna emisja roczna dla instalacji IPPC (Mg/rok)
Pył	23,757
Dwutlenek siarki	31,814
Dwutlenek azotu	149,577
Tlenek węgla	46,692
Antymon	0,043

II.2. Dopuszczalna ilość ścieków wprowadzanych do zakładowej sieci kanalizacyjnej i dopuszczalne stężenia tych ścieków.

W wyniku procesu produkcyjnego, w instalacjach powstają następujące rodzaje ścieków: wody pochłonicze oraz woda po myciu wyrobów szklanych.

Ścieki powstające w związku z eksploatacją instalacji IPPC, nie wychodzą poza wewnętrzny system kanalizacyjny tzn. obieg wewnętrzny wody przemysłowej.

Ilość ścieków z instalacji IPPC określono na podstawie zużycia wody przez te instalacje. Ponieważ zastosowanie wody do celów chłodzenia, pociąga za sobą nieuniknione straty tej wody na parowanie z chłodzonych powierzchni instalacji i urządzeń, przy określaniu ilości ścieków po instalacji IPPC uwzględniono straty wody wynoszące ok.10%.

Do czasu zainstalowania odpowiednich urządzeń pomiarowych, wnioskodawca prowadził będzie pośrednie pomiary ilości pobieranej wody i na tej podstawie określi ilość odprowadzanych ścieków.

Ilość ścieków po instalacji wynosi:

wody pochłodnicze

- instalacja IPPC W-5 Q_{\max} - 300,6 m³/d
- instalacja IPPC W-7 Q_{\max} -122,2 m³/d

woda po myciu wyrobów szklanych

- instalacja IPPC W-5 Q_{\max} - 67,5 m³/d

Określono następujące parametry ścieków, odprowadzanych do zamkniętego, zakładowego obiegu wody przemysłowej:

ekstrakt eterowy 50 mg/dm³
zawiesina 35 mg/dm³

Tabela nr 3

Najważniejsze dane dotyczące powstających ścieków

Rodzaj ścieków	Źródło ścieków	Sposób oczyszczania	Odbiornik pośredni	Odbiornik ostateczny
czyste wody pochłodnicze	chłodzenie instalacji i urządzeń	-----	kanalizacja zakładowa wody przemysłowej powrotnej	zbiorniki retencyjno - chłodzące-stawy
czyste wody pochłodnicze	chłodzenie instalacji i urządzeń	-----	zakładowy obieg wewnętrzny wody zmiękczonej	-----
zaolejone wody pochłodnicze	chłodzenie automatów formujących	odstojnik oleju	kanalizacja zakładowa wody przemysłowej powrotnej	stawy
ścieki przemysłowe z procesu mycia wyrobów szklanych	mycie wyrobów szklanych	sedymentacja	kanalizacja zakładowa wody przemysłowej powrotnej	stawy

Zgodnie z powyższą tabelą, ścieki powstające w związku z eksploatacją instalacji IPPC, nie wychodzą poza wewnętrzny system kanalizacyjny tzn. obieg wewnętrzny wody przemysłowej

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów.

Instalacja W-5

Odpady niebezpieczne

Tabela nr. 4

Lp	Kod	Rodzaje odpadów niebezpiecznych	Ilość odpadów [Mg]
1.	13 02 08	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	4,000
2.	13 05 08	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	15,000
3.	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,25
4.	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,250

Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela nr. 5

Lp	Kod	Rodzaje odpadów inne niż niebezpiecznych	Ilość odpadów [Mg]
1	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	0,60
2	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	60
3	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	0,30
4	19 12 01	Papier i tektura	1,60
5	17 04 05	Żelazo i stal	10,00

Instalacja W-7

Odpady niebezpieczne

Tabela nr. 6

Lp	Kod	Rodzaje odpadów niebezpiecznych	Ilość odpadów [Mg]
1	13 02 08	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,500
2	13 05 08	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	5,000

3.	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,250
----	-----------------	---	-------

Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela nr. 7

Lp	Kod	Rodzaje odpadów inne niż niebezpiecznych	Ilość odpadów [Mg]
1	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	0,15
2	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	60,00
3	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	0,20
4	19 12 01	Papier i tektura	0,40
5	17 04 05	Żelazo i stal	10,00

II.3.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości odzyskiwanych odpadów.

Instalacja W-5

Lp	Kod	Rodzaje odpadów inne niż niebezpiecznych	Ilość odpadów [Mg]	Sposób odzysku
1	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	60	Odpady wykorzystane są do utwardzania terenu
2	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	0,30	Odpady przetwarzane będą na stłuczkę szklaną pod koniec pracy wanny

Instalacja W-7

Lp	Kod	Rodzaje odpadów inne niż niebezpiecznych	Ilość odpadów [Mg]	Sposób odzysku
1	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	60,00	Odpady wykorzystane są do utwardzania terenu
2	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	0,20	Odpady przetwarzane będą na stłuczkę szklaną pod koniec pracy wanny

II.4. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji.

Ustalam dopuszczalną emisję, wyrażoną poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na obszary zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej - tereny działek, na których zlokalizowane są budynki mieszkalne, w zależności od pory dnia w następujący sposób:

- w godzinach od 6.00 do 22.00 - 55 dB(A),
- w godzinach od 22.00 do 6.00 - 45 dB(A).

III. Ustalam wielkość maksymalnej dopuszczalnej emisji oraz maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych – jak w warunkach normalnej pracy instalacji, zgodnie z punktami II.1., II.2., II.3. i II.4. decyzji.

Do warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych należą:

- **rozruch instalacji** tzw. tamprowanie wanny - trwające ok. 14 dni
- **wyłączenie instalacji** - proces ten trwa ok. kilku dni

W trakcie eksploatacji instalacji w warunkach odbiegających od normalnych, nie są przekraczane dopuszczalne wielkości emisji.

IV. Ustalam warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.

IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

IV.1.1. Ustaliam miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza z instalacji IPPC (W-5 i W-7). .

Tabela nr 8

Symbol emitora	Wysokość emitora (m)	Średnica emitora (m)	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora (m/s)	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora (K)	Czas pracy emitora (h/rok)
E - 9/4 „O”	25	1,15	7,6	640	8760
E - 10/4 „O”	25	0,50	12,5	330	8760
E -9.1/4 „O”	12,5	0,5	2,9	425	8760
E -9.2/4 „O”	12,5	0,5	2,9	425	8760
E -9.3/4 „O”	12,5	0,5	2,9	425	8760
E - 13/4 „O”	35,0	1,15	10,1	467	8760

IV.1.2. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

IV.1.2.1. Instalacja pracować będzie ruchu ciągłym.

IV.1.2.2. Substancje zanieczyszczające powstające na instalacji IPPC W-5 wprowadzane będą do powietrza przez dwa emitory E-9/4 – komin betonowy (ok. 25% strumienia spalin) oraz E-10/4. Spaliny odprowadzane przez emitor E-10/4 są oczyszczane przez instalacje mokrego oczyszczania o wydajności 10 080m³/h. Wykorzystywana instalacja jest instalacją prototypową wybudowaną w latach 80- tych.

IV.1.2.3. Zanieczyszczenia powstałe w procesie produkcyjnym odprowadzane będą do powietrza emitarami wskazanymi w tabeli nr. 8 w sposób wymuszony

IV.1.2.4. Źródła wprowadzania pyłów i gazów do powietrza należy użytkować zgodnie z ich danymi techniczno-ruchowymi zapewniającymi nie przekraczanie dopuszczalnych ilości substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza.

IV.1.2.5. Zamontowane urządzenie do redukcji zanieczyszczeń należy utrzymywać w stałej gotowości eksploatacyjnej i eksploatować zgodnie z danymi technicznoruchowymi w sposób gwarantujący optymalną ich skuteczność.

IV.2. Sposób i warunki wprowadzania ścieków do środowiska.

IV.2.1. Punkt graniczny instalacji w zakresie wprowadzania do urządzeń kanalizacyjnych wód pochłoniczych.

instalacja IPPC W-5

Ścieki pochłonicze zaolejone (wody chłodzące automaty obróbcze, frytowniki na instalacji IPPC) odprowadzane są poprzez sieć kanalizacji wewnętrzzakładowej do separatora oleju, zlokalizowanego w podpiwniczeniu instalacji. Tutaj następuje odstanienie się zanieczyszczeń oleistych, a ścieki są odprowadzane do kanalizacji na zewnątrz budynku poprzez studzienkę S-1, zlokalizowaną od strony wschodniej Wydziału PM, pomiędzy drogą przejazdową a budynkiem hali nr 1, gdzie zlokalizowana jest instalacja IPPC W-5 .

Czyste wody pochłonicze (nie zaolejone) odprowadzane są poprzez wewnętrzzakładową sieć kanalizacyjną do studzienki S-1, z pominięciem separatora oleju.

Ostatecznie ścieki odprowadzane są do **ogólnozakładowej kanalizacji przemysłowo-opadowej powrotnej**, odprowadzającej wody pochłonicze z całego zakładu oraz wody opadowe na stawy przemysłowe (zbiorniki wody przemysłowej)

instalacja IPPC W-7

Ścieki pochłonicze zaolejone (wody chłodzące automaty obróbcze, frytowniki) odprowadzane są poprzez sieć kanalizacji wewnętrzzakładowej do separatora oleju, zlokalizowanego w podpiwniczeniu instalacji. Tutaj następuje odstanienie się zanieczyszczeń oleistych, a ścieki są odprowadzane do kanalizacji na zewnątrz budynku poprzez studzienkę S-2, zlokalizowaną w południowej części Wydziału PM, pomiędzy budynkiem stołówki zakładowej a budynkiem hali nr 2, gdzie zlokalizowana jest instalacja IPPC W-7 (położenie studzienki przedstawiono na załączonym schemacie).

Czyste wody pochłonicze (nie zaolejone) odprowadzane są poprzez wewnętrzzakładową sieć kanalizacyjną do studzienki S-2, z pominięciem separatora oleju.

Ostatecznie ścieki odprowadzane są do **ogólnozakładowej kanalizacji przemysłowo-opadowej powrotnej**, odprowadzającej wody pochłonicze z całego zakładu oraz wody opadowe na stawy przemysłowe.

IV.2.2. Monitoring ilości odprowadzanych ścieków prowadzony będzie w oparciu o pomiar ilości pobieranej wody.

IV.2.3. Wszystkie urządzenia związane z poborem wody i odprowadzaniem ścieków objętych niniejszym pozwoleniem należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym.

IV.3. Ustalam sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami.

IV.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Odpady niebezpieczne

Tabela nr. 9

Lp	Kod	Rodzaje odpadów niebezpiecznych	Miejsce i sposób magazynowania
1	13 02 08	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	W metalowych beczkach w magazynie olejów.
2	13 05 08	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Gromadzone w separatorach.
3	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Gromadzone w wyznaczonych miejscach, odbierane przez firmę specjalistyczną

Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela nr. 10

Lp	Kod	Rodzaje odpadów inne niż niebezpiecznych	Miejsce i sposób magazynowania
1	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Gromadzone są w wyznaczonych pojemnikach
2	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Gromadzone są na utwardzonym miejscu
3	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	Gromadzone są w wyznaczonym miejscu
4	19 12 01	Papier i tektura	Gromadzone są na utwardzonym i wydzielonym placu.

5	17 04 05	Żelazo i stal	Gromadzone są na wyznaczonym i utwardzonym miejscu.
---	----------	---------------	---

Instalacja W-7

Odpady niebezpieczne

Tabela nr.11

Lp	Kod	Rodzaje odpadów niebezpiecznych	Miejsce i sposób magazynowania
1	13 02 08	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	W metalowych beczkach w magazynie olejów do czasu odebrania przez specjalistyczną firmę
2	13 05 08	Mieszanka odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Gromadzone w separatorach.
3	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Gromadzone w wyznaczonych miejscach, odbierane przez firmę specjalistyczną

Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela nr. 12

Lp	Kod	Rodzaje odpadów inne niż niebezpiecznych	Miejsce i sposób magazynowania
1	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Gromadzone są w wyznaczonych pojemnikach
2	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Gromadzone są na utwardzonym miejscu
3	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	Gromadzone są w wyznaczonym miejscu
4	19 12 01	Papier i tektura	Gromadzone są na utwardzonym i wydzielonym placu.

5	17 04 05	Żelazo i stal	Gromadzone są na wyznaczonym i utwardzonym miejscu
---	----------	---------------	--

IV.3.2. Ustalam warunki gospodarowania odpadami.

IV.3.2.1. Odpady magazynowane będą w sposób selektywny.

IV.3.2.2. Wytworzone odpady przekazywane będą wyłącznie podmiotom, które uzyskały wymagane zezwolenia w zakresie odzysku lub unieszkodliwiania odpadów.

IV.3.2.3. Odpady o kodach 16 11 06, 10 11 16 w całości wykorzystywane będą przez Zakład.

IV.3.2.4. Odpady transportowane będą z częstotliwością wynikającą z procesów organizacyjnych i technologicznych oraz wynikającą z możliwości zebrania odpowiedniej do transportu ilości tych odpadów.

IV.3.2.5. Usuwane odpady będą zabezpieczone przed przypadkowym rozproszeniem w trakcie transportu i czynności przeładunkowych.

IV.3.2.6. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z instrukcją wewnętrzną.

IV.3.2.7. Podłoże w magazynach odpadów, a także powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone.

IV.3.2.8. Pomieszczenia magazynowe będą zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

IV.4. Charakterystyka źródeł emisji hałasu do środowiska

IV.4.1 Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem dla instalacji IPPC - 5 określa tabela 13

Tabela nr. 13

Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła	Równoważny poziom „A” mocy akustycznej źródła [dB]		Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska
		dzień	noc	
automat kieliszkowy (L10)	Praca ciągła	92,3		urządzenia w budynku
piece tunelowe - odprężarki wyrobów (L10)	Praca ciągła	86,2		urządzenia w budynku
automat do szlifowania obrzeży GUILHON (L10)	Praca ciągła	93,6		urządzenia w budynku
piece tunelowe - odprężarki wyrobów	Praca ciągła	82,7		urządzenia w budynku

(L11)			
automat szklankowy (L11)	Praca ciągła	96,2	urządzenia w budynku
opiekarko - zatapiarka (L11)	Praca ciągła	85,2	urządzenia w budynku
automat kieliszkowy I(L12)	Praca ciągła	91,0	urządzenia w budynku
opiekarko - zatapiarka BIEBUYCK (L12)	Praca ciągła	87,1	urządzenia w budynku
instalacja mokrego oczyszczania (emitor E-10/4)	Praca ciągła	61,5	urządzenia na zewnątrz budynku

IV.2.2 Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem dla instalacji IPPC - 7 określa tabela nr 14

Tabela nr. 14

Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła	Równoważny poziom „A” mocy akustycznej źródła [dB]		Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska
		dzień	noc	
automat formujący	Praca ciągła	97,0		urządzenia w budynku
opiekarko - zatapiarka szkanek	Praca ciągła	85,4		urządzenia w budynku
zatapiarka rur	Praca ciągła	84,2		urządzenia w budynku

V. Określam rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, paliw, materiałów i surowców.

V.1. Ustalam maksymalną ilość wykorzystywanej energii i paliw.

V.1.1. Dla instalacji IPPC W-5”:

- Max zużycie energii elektrycznej 3 552 000 kWh/rok.

Nie określa się wskaźnika zużycia energii elektrycznej na wytopioną masę szklaną, ponieważ energia elektryczna nie jest stosowana do procesu topienia masy szklanej.

Energia elektryczna używana jest do urządzeń pomocniczych takich jak: wentylatory, urządzenia kontrolno pomiarowe i in.

- Max zużycie gazu ziemnego 5 161 500 Nm³/rok.

Wskaźnik zużycia gazu ziemnego potrzebnego do wytopienia 1 tony masy szklanej (tylko część topliwa wanny szklarskiej, w odniesieniu do wielkości średniomiesięcznych) wynosi 350 Nm³ gazu/Mg masy szklanej.

- Max zużycie tlenu 210 000 m³/rok

- Max zużycie wodoru 90 000 m³/rok

- Max zużycie sprężonego powietrza 48 000 000 m³/rok

V.1.2. Dla instalacji IPPC W-7”

- Max zużycie energii elektrycznej 1 117 000 kWh/rok.

Tak jak dla instalacji IPPC W-5” nie określa się wskaźnika zużycia energii elektrycznej.

- Max zużycie gazu ziemnego 3 679 300 Nm³/rok

Wskaźnik zużycia gazu ziemnego potrzebnego do wytopienia 1 tony masy szklanej wynosi 400 Nm³ gazu/Mg masy szklanej.

- Max zużycie tlenu 305 800 m³/rok

- Max zużycie sprężonego powietrza 10 720 000 m³/rok

V.2. Pobór wody.

Pobór wody dla potrzeb instalacji IPPC, następuje bezpośrednio z zakładowej sieci głównego obiegu wody przemysłowej, oraz z zewnętrznego źródła (Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej).

Pobór wody dla potrzeb instalacji bezpośrednio ze środowiska – nie występuje.

Pobór wody na potrzeby chłodzenia, z centralnego obiegu wody chłodniczej, w ilości:

dla instalacji IPPC W-5 Q_{\max} -167 m³/d

dla instalacji IPPC W-7 Q_{\max} -133 m³/d

Woda przemysłowa przepompowywana jest do poszczególnych miejsc odbioru, w tym także na potrzeby chłodzenia w instalacjach IPPC.

Pobór wody na potrzeby chłodzenia, od dostawcy zewnętrznego (na podstawie umowy cywilno- prawnej) w ilości:

dla instalacji IPPC W-5 Q_{\max} -167 m³/d

dla instalacji IPPC W-7 $Q_{\max} - 2,8 \text{ m}^3/\text{d}$

Pobór wody na potrzeby mycia, od dostawcy zewnętrznego

dla instalacji IPPC W-5 $Q_{\max} - 75 \text{ m}^3/\text{d}$

Warunki poboru wody z ujęć powierzchniowych, do uzupełnienia strat wody w obiegu głównym, określono w pozwoleniu wodno prawnym (nr. decyzji Prezydenta Miasta Krosna KS.VI.6210-19/03/04 z dnia 03.02.2004r.)

V.3. Ustaliam maksymalną ilość surowców i materiałów stosowanych w instalacji.

Dla instalacji IPPC W-5

Max zużycie surowców	12 203 Mg/rok	w tym:
- substancje nie klasyfikowane jako niebezpieczne	6100 Mg/rok	
- substancje kwalifikowane jako niebezpieczne	3 Mg/rok	
- stłuczka szklana	6100 Mg/rok	

Dla instalacji IPPC W-7

Max zużycie surowców	7 580 Mg/rok	w tym:
- substancje nie klasyfikowane jako niebezpieczne	3700 Mg/rok	
- substancje kwalifikowane jako niebezpieczne	80 Mg/rok	
- stłuczka szklana	3800 Mg/rok	

V.3.1. Maksymalne zużycie podstawowych surowców i materiałów nie zawierających substancji niebezpiecznych oraz zawierających substancje niebezpieczne.

Zgodnie z decyzją Prezydenta Miasta Krosna z dnia 30.06.2005 znak: KS.VII.7642-07/05 informacje dane zostały wyłączone z publicznie dostępnego wykazu danych o środowisku i jego ochronie w związku z tym, iż dane te stanowią wartość handlową przedsiębiorstwa i ujawnienie ich mogłoby pogorszyć pozycję konkurencyjną wnioskodawcy.

VI. Ustaliam zakres i sposób monitorowania środowiska, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji oraz kontroli eksploatacji instalacji.

VI.1. Monitoring procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji.

Wszystkie procesy produkcyjne w Krośnieńskich Hutach Szkła prowadzone będą zgodnie z zatwierdzonymi technologiami, opisującymi szczegółowo m.in. te parametry, które muszą być na bieżąco kontrolowane. Monitoring ten dokonywany będzie bezpośrednio poprzez stosowne kontrole i badania wykonywane w Akredytowanym Laboratorium KHS.

Na instalacji prowadzony będzie monitoring efektywności wykorzystania surowców i energii oraz parametrów technicznych procesów. Dla instalacji określono wskaźniki zużycia surowców na jednostkę produktu oraz wskaźniki zużycia gazu w przeliczeniu na tonę wytopionej masy szklanej. Prowadzona będzie kontrola tych wskaźników.

W procesach wytopu masy szklanej prowadzona będzie kontrola:

- temperatur procesu
- zużycia mediów energetycznych tj. gaz, powietrze do spalania,
- ciśnienia w piecu
- składu spalin z części topliwnej wanny

Instalacja do mokrego oczyszczania spalin na bieżąco będzie poddawana procesowi kontroli w zakresie prawidłowej pracy.

VI.2. Pomiar emisji gazów i pyłów do powietrza.

VI.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza

będą zamontowane na emitorach E-9/4,,O”, E-10/4,,O”, E-13/4,,O”.

VI.2.2. Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym

prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

VI.2.3. Ustalam zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

Tabela nr. 15

Emitor	Symb	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Częstotliwość	Oznaczenie zanieczyszczenia
Wanna Nr. 5	E - 9/4 „O”	dwa razy w roku- okres letni i zimowy	Pył SO ₂ NO ₂ CO Sb
Wanna Nr. 5 instalacja mokrego oczyszczania	E - 10/4 „O”	dwa razy w roku- okres letni i zimowy	Pył - SO ₂ NO ₂ CO Sb
Wanna Nr. 7	E - 13/4 „O”	dwa razy w roku- okres letni i zimowy	Pył SO ₂ NO ₂ CO Sb

VI.2.4. Ustalam zakres i częstotliwość pomiarów skuteczności dla instalacji mokrego oczyszczania spalin

Tabela nr. 16

Wanna Nr. 5 instalacja mokrego oczyszczania	E - 10/4 „O”	raz w roku	Pył ogółem
--	--------------------	------------	------------

VI.2.5. Metodyki pomiarowe:

VI.2.5.1. Pomiar emisji pyłu należy wykonywać metodyką opisaną w Polskiej Normie lub innymi metodami wzorcowanymi grawimetrycznie.

VI.2.5.2. Pomiar emisji dwutlenku azotu należy wykonywać metodą opisaną w Polskiej Normie ISO 10849 lub metodą absorpcji promieniowania IR, lub przy pomocy analizatorów z czujnikami elektrochemicznymi.

VI.2.6. Ustalone w w/w punktach pomiary będą wykonywane za pomocą legalizowanej aparatury pomiarowej, a ich wyniki będą rejestrowane i przechowywane oraz przedkładane do wglądu na każde żądanie organu.

VI.3. Pomiar ilości pobieranej wody.

VI.3.1. Ze względu na bardzo rozbudowaną i skomplikowaną zakładową sieć elektryczną, gazową, wodociągową oraz kanalizacyjną; istnieją techniczne trudności w osobnym opomiarowaniu wody zużywanej przez instalacje.

Główne rurociągi zasilające KHS w wodę, po wejściu na poszczególne zakłady, rozchodzą się na sieć drobnych odgałęzień, dostarczających wodę do poszczególnych punktów rozbioru w danej instalacji.

Zakład posiada opomiarowany pobór wody przemysłowej oraz pitnej, globalny, dla całego Zakładu.

W budynku pompowni centralnego obiegu mieści się rejestrator przepływu wody przemysłowej - przepływomierz elektryczny. Średnia ilość wody przetłaczanej przez wewnętrzny obieg zasilający dla całego Zakładu wynosi ok. 100 - 150 m³ / h.

Urządzenia pomiarowe ilości zużywanej przez Zakład wody miejskiej, stanowią legalizowane wodomierze.

Wnioskodawca prowadzi systematyczne, pośrednie pomiary ilości wody zużywanej przez instalacje i na tej podstawie prowadzona jest wewnątrzzakładowa ewidencja ilości zużywanej wody.

Sposób pośredni pomiaru wody polega na okresowym, manualnym pomiarze ilości wody wypływającej z instalacji w jednostce czasu; uzyskana wartość określa zużycie wody przez daną instalację.

VI.3.2. Ustalą termin zainstalowania urządzeń pomiarowych służących do monitoringu ilości pobieranej wody oraz ilości odprowadzanych ścieków do dnia 31 marca 2007 r.

VI.4. Warunki wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych

VI.4.1. Ścieki przemysłowe - woda chłodnicza.

Do czasu zainstalowania odpowiednich urządzeń pomiarowych, wnioskodawca prowadził będzie pośrednie pomiary ilości pobieranej wody i na tej podstawie określi ilość odprowadzanych ścieków.

Zaolejone wody pochłonicze przed odprowadzeniem do obiegu głównego, oczyszczane będą na separatorach oleju. Punktem zbiorczym ścieków po instalacji IPPC W-5 będzie studzienka S-1, po instalacji IPPC W-7 - studzienka S-2.

VI.5. Ewidencja i monitoring odpadów

Prowadzący instalacje będzie rejestrować i przechowywać przez okres 5 lat dane dotyczące:

- a) składu odpadów,
- b) ilości wytwarzanych odpadów,
- c) sposobów usuwania odpadów,
- d) ilości odpadów przekazanych do odzysku lub unieszkodliwiania,
- e) rejestracji/zezwoleń przewoźników i miejsc gospodarki odpadami.

VI.6. Pomiar emisji hałasu do środowiska.

Ustaliam punkty pomiaru hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji na tereny zabudowy mieszkaniowej :

- Punkt nr 1 - w odległości ok.70 m od północnej granicy zakładu (ul.Tysiąclecia) w kierunku zabudowy mieszkaniowej na rogu pierwszej działki mieszkaniowej przylegającej do ul. Hutniczej (za linią wysokiego napięcia 110 kV)
- Punkt nr 2 - w odległości ok.100 m od północnej granicy zakładu (ul.Tysiąclecia) w kierunku zabudowy mieszkaniowej położony w środku odległości pomiędzy punktami pomiarowymi nr 1 i nr 3 przy granicy zabudowy mieszkaniowej (za linią wysokiego napięcia 110 kV)
- Punkt nr 3 - w odległości ok.150 m od północnej granicy zakładu (ul.Tysiąclecia) w kierunku zabudowy mieszkaniowej bezpośrednio przy potoku Fosa przy granicy zabudowy mieszkaniowej (za linią wysokiego napięcia 110 kV)

VI.6.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w tabeli nr 13 oraz 14.

VI.6.3. Pomiary hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów, aktualnie zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobu ich przekazywania (Dz. U. Nr 59, poz. 529).

VII. Określam sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych.

VII.1. W przypadku uszkodzenia automatycznej aparatury sterująco - pomiarowej procesu technologicznego sterowanie odbywa się w sposób ręczny, zgodnie z istniejącą instrukcją postępowania w takich przypadkach.

VIII. Określam metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu.

W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej, prowadzone są działania zgodnie z „Programem zapobiegania Awariom Przemysłowym”

IX. Określam sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

IX.1. Wszystkie urządzenia objęte niniejszym pozwoleniem należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatować, zgodnie z ich instrukcjami techniczno-ruchowymi.

IX.2. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego muszą być w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

IX.3. Instalacja będzie pracować w systemie ciągłym.

IX.4. Stosowane technik produkcji szkła pozwalających na spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki oraz standardów środowiska.

IX.5. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia surowców, wody i energii.

IX.6. Zakładowe służby ochrony środowiska poprzez stały nadzór (kontrole wewnętrzne) zagwarantują prawidłowe, zgodne z wymogami ochrony środowiska, postępowanie z odpadami.

IX.7. Pracownicy będą okresowo szkoleni w zakresie prawidłowego postępowania z odpadami.

IX.8. Realizowane będą następujące planowane działania, w tym przewidywane środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji:

IX.8.1. Doskonalenie procesów technologicznych i stosowanych urządzeń z wykorzystaniem danych monitoringowych.

IX.8.2. Oszczędność surowców i stosowanych materiałów.

X. Określam sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

W przypadku zakończenia eksploatacji, wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych. Teren po zlikwidowanej instalacji należy zagospodarować zgodnie z ustaleniami organu samorządowego.

XI. Ustaliam dodatkowe wymagania.

XI.1. Opracowane wyniki pomiarów pyłów i gazów do powietrza należy przedkładać Prezydentowi Miasta Krosna oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od daty ich wykonania.

XI.2. Sprawozdania z pomiarów hałasu przedkładać należy do Prezydenta Miasta Krosna oraz Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od daty wykonania pomiarów.

XI.3. Zgodnie z Decyzją Komisji z dnia 17 lipca 2000 r. w sprawie wdrożenia europejskiego rejestru emisji zanieczyszczeń (EPER) zobowiązuje się zakład do raportowania w zakresie objętym niniejszą decyzją i przedkładania do WIOŚ raportów do końca miesiąca po upływie roku sprawozdawczego.

XII. Pozwolenie obowiązuje do dnia 28 grudnia 2015 roku.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 22.02.2005 r. znak: TS/3491/05 Krośnieńskie Huty Szkła „Krosno” S.A. przy ul. Tysiąclecia 13 wniosły o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła, zlokalizowanej w Krośnie przy ul. Tysiąclecia 13.

Po wstępnej analizie wniosku stwierdzono, że instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, a organem kompetentnym do wydania decyzji jest starosta. Instalacja do produkcji szkła została zaklasyfikowana, zgodnie z pkt 3 ppkt. 3 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055), do instalacji służących do produkcji szkła, w tym włókna szklanego, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.

W nawiązaniu do przedłożonego wniosku wnioskodawca pismem z dnia 14.04.2005r., znak: TS/6038/05 przedłożył uzupełnienie odnoszące się do zmiany zdolności wytopowej wanny W-5. Równocześnie stwierdzono, że wniosek nie spełnia wymogów formalno prawnych i w związku z tym pismem z dnia 17-05-2005r. wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku. Wymagane uzupełnienie wpłynęło w dniu 10 czerwca 2005r.

W dniu 24.06.2005 r., znak: TS/10690/05 wnioskodawca przedłożył wniosek o wyłączenie części danych zawartych w wniosku (załącznik nr 4) z jawności postępowania.

W ramach tego postępowania po sprawdzeniu zasadności wniosku wydano decyzję z dnia 30.06.2005 r., znak: KS.VII.7642-07/05 w sprawie wyłączenia załącznika nr 4 pt. „Zestawienie tabel surowców” z jawności postępowania w przedmiocie wydania pozwolenia zintegrowanego.

Po uprawomocnieniu w/w decyzji pismem z dnia 27.07.2005 r., znak: KS.VII.7642-07/05 zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla KHS „Krosno” S. A.

Równocześnie ogłoszono, że wniosek Zakładu został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedmiotowego wniosku. Ogłoszenie przez 21 dni było dostępne na tablicach ogłoszeń Krośnieńskie Huty Szkła „Krosno” S.A. oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Krosna.

W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

W dniu 31 sierpnia 2005 r. przeprowadzone zostało spotkanie przedstawicieli Prezydenta Miasta Krosna z przedstawicielami KHS „Krosno” S.A. celem zapoznania się z instalacją objętą postępowaniem oraz omówienia uwag do przedłożonego wniosku. Szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji wykazała, że nie przedstawia ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, a wynikających z art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska. W związku z tym postanowieniem z dnia 14.09.2005 r znak: KS.VII.7642-07/05 wezwano Zakład do uzupełnienia wniosku.

Wniosek wraz z postanowieniem o jego uzupełnieniu, a także przedłożone uzupełnienia przesłano Ministrowi Środowiska.

Po przeanalizowaniu przedłożonych przez Zakład przy piśmie z dnia 30.09.2005 r., znak: TS/15746/05. uzupełnień do wniosku uznano, że spełnia on wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska. W toku przedmiotowego postępowania wydano Decyzję Prezydenta Miasta Krosna z dnia 29 grudnia 2005r., znak: KS.VII.7642-07/2005. Decyzja przedmiotowa stała się ostateczna w dniu 17.02.2005r. Należy jednak stwierdzić, że w trakcie postępowania poprzedzającego wydanie w/w decyzji niedopełniono obowiązku wynikającego z art. 211 ust. 3a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. - Prawo ochrony środowiska (Dz. U. Nr 62, poz. 627 z późn. zmianami), tj. nie uzgodniono pozwolenia zintegrowanego z Wojewódzkim Inspektorem Ochrony Środowiska.

Wobec powyższego, na podstawie art. 145 §1 pkt 6 KPA, koniecznym było wznowienie postępowania z urzędu, celem dokonania uzgodnienia przedmiotowego pozwolenia przez w/w organ.

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do następujących dokumentów referencyjnych przedstawionych przez wnioskodawcę:

1. „Reference Document on Best Available Techniques in the Glass Manufacturing Industry” (Dokument referencyjny dotyczące Najlepszych Dostępnych Technik w przemyśle szklarskim) z grudnia 2001 roku, tak zwany BREF

Dokumenty te określają podstawowe kryteria oceny stosowanych technik pod kątem minimalizacji zużycia energii na jednostkę produkcji, zapobieganie emisjom oraz zalecane technologie oczyszczania gazów.

We wniosku wykazano, że rozwiązania techniczne stosowane w instalacji gwarantują spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki dla procesu wytopu masy szklanej, w szczególności:

- przeprowadzono optymalizację składu surowcowego wsadu do topienia masy szklanej pod kątem uzyskania najlepszych parametrów gotowego wyrobu jak również zmniejszenia negatywnych skutków na środowisko procesu produkcyjnego. Dlatego też między innymi wprowadzono do zestawu spodumen zastępując nim inne surowce wprowadzające do masy szklanej określone tlenki co umożliwiło obniżenie temperatury topienia masy szklanej a co za tym idzie obniżenie emisji NO_x .
- nawilżanie wsadu surowcowego przed wprowadzaniem do pieca zmniejsza skutki pylenia zestawu i ułatwia jego stapianie
- zastosowanie nowoczesnych palników niskoemisyjnych wpływa na obniżenie emisji NO_x
- w czasie topienia masy szklanej zastosowano ciągłe monitorowanie parametrów techniczno-technologicznych w czym istotną rolę spełnia akredytowane Laboratorium Ochrony Środowiska wykonując dodatkowe pomiary kontrolne
- Krośnieńskie Huty Szkła „KROSNO” SA posiadają wdrożony ale nie certyfikowany system jakości wg. normy PN-EN 9001:2001

Zakład KHS „KROSNO” SA posiada zintegrowaną gospodarkę wodno-ściekową dla wszystkich instalacji.

Pobór wody dla potrzeb instalacji następuje ze źródeł:

źródło wewnętrzne - obieg zamknięty wody przemysłowej

źródło zewnętrzne - woda pitna zakupiona od dostawcy na mocy umowy cywilno - prawnej.

Główny obieg wody przemysłowej dla całego Zakładu KHS „KROSNO” SA, składa się z następujących elementów:

- dwóch zbiorników otwartych o łącznej pojemności 15500 m^3 , tzw. stawy
- pompowni przetłaczającej wodę do poszczególnych zakładów (PM, PR II)
- sieci doprowadzającej wodę na teren zakładów, wraz ze zbiornikiem wieżowym, o pojemności 270 m^3
- kanalizacji odprowadzającej wodę przemysłową oraz opadową do zbiorników
- uzupełnienia obiegu wodą z rzeki Wisłok (pompownia nad Wisłokiem wraz z rurociągiem doprowadzającym)
- uzupełnienia obiegu z potoku „Matka” (grawitacyjnie za pomocą komór z zastawkami).

Zapotrzebowanie na wodę dla instalacji wynosi:

dla instal. IPPC W-5 - ok. $17 \text{ m}^3/\text{h}$, z tego $14 \text{ m}^3/\text{h}$ stanowi woda chłodnicza zawracana do obiegu wewnętrznego, $3 \text{ m}^3/\text{h}$ stanowi woda do procesu mycia wyrobów szklanych

dla instal. IPPC W-7 - ok. $5,6 \text{ m}^3/\text{h}$, całość stanowi woda chłodnicza.

Celem optymalizacji zużycia wody, Zakład eksploatuje centralny, zamknięty obieg wody przemysłowej.

Z instalacji odprowadzane są ścieki przemysłowe tj. wody pochłonicze oraz wody zużyte do mycia wyrobów szklanych w instalacji W-5.

Eksploatacja zamkniętego obiegu wody przemysłowej powoduje, że ścieki odprowadzane z instalacji nie wychodzą na zewnątrz, powracają bowiem z powrotem do obiegu wody przemysłowej.

Wody pochłonicze zaolejone, przed odprowadzeniem do obiegu głównego, oczyszczane są w separatorach oleju.

Ilość ścieków odprowadzana z instalacji wyniesie łącznie ok. 20% ogólnej ilości ścieków odprowadzanych z Zakładu KHS do obiegu wewnętrznego.

Zakład KHS „KROSNO” SA posiada pozwolenie wodno prawne, regulujące m.in. kwestię poboru wody z ujęć powierzchniowych. Decyzja została wydana przez Prezydenta Miasta Krosna, dnia 3 lutego 2004 roku, znak KS.VI.6210 -19 / 03 / 04. W ramach tego pozwolenia, zabezpieczone są potrzeby wodne całego Zakładu w zakresie uzupełnienia obiegu wody przemysłowej.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji pyłów i gazów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji oraz w uzasadnionych technologicznie warunkach eksploatacyjnych odbiegających od normalnych. We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze źródeł i emitorów instalacji, po uwzględnieniu emisji pyłów i gazów z pozostałych źródeł zlokalizowanych na terenie zakładu, nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

Emisja antymonu (0,043 Mg/rok) oraz tlenku węgla (46,692 Mg/rok) w warunkach normalnej eksploatacji instalacji oraz w warunkach odbiegających od normalnych nie powoduje przekroczenia 10 % NDS. W związku z tym, zgodnie z art. 224 ust 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu nie określono dopuszczalnej wielkości emisji tych zanieczyszczeń.

Dla instalacji zgodnie z art. 188 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono parametry instalacji, istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie również z art. 211 ust. 2 pkt 3a) tej ustawy rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. Zgodnie z tym samym przepisem ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841).

W związku z prowadzoną na terenie instalacji działalnością związaną z wytwarzaniem odpadów, zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust 2 ustawy o odpadach, w pozwoleniu określono dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów oraz sposób i miejsce ich magazynowania.

Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, są gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wyznaczonych miejscach na terenie Zakładu.

Korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 w związku z art. 211 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, nałożono na prowadzącego instalację obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji dla następujących zanieczyszczeń: Pył, SO₂, NO₂ wprowadzanych do powietrza oraz pomiarów skuteczności urządzeń redukujących wielkość emisji do powietrza.

Wszystkie badania i pomiary mają być wykonywane przez laboratorium posiadające certyfikat wdrożonego systemu jakości lub certyfikat akredytacji.

Krośnieńskich Hut Szkła „Krosno” S.A. przy ul. Tysiąclecia 13 jest zaliczany do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej, dlatego poinformowano wnioskodawcę o konieczności postępowania zgodnie z dokumentem opracowanym dla Zakładu pn. „Program Zapobiegania Awariom Przemysłowym”

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronom prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Krośnie za pośrednictwem Prezydenta Miasta Krosna w terminie 14 dni od daty jej otrzymania, po uiszczeniu opłaty skarbowej w wysokości 5 zł od odwołania i po 0,5 zł od każdego załącznika.

Z up. PREZYDENTA
Hanna Ryś
Naczelnik
Wydziału Gospodarki Komunalnej
i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. według rozdzielnika