

Krosno, dnia 14.03.2013 r.

KS.6223.5.2012.K

DECYZJA

W8

1

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2013r., poz.267),
- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art.184 ust.1, art. 188, art. 201 ust.1, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224, art. 151, w związku z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150 z późn. zm),
- art. 25ust 1-6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013r. poz. 21),
- ust.3 pkt . 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 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010r. Nr 213, poz. 1397),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010r. Nr 16, poz. 87),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2008r. Nr 215, poz. 1366),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2001r. Nr 112, poz. 1206),
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2007r. Nr 120, poz. 826) wraz ze zmianą zawartą w Dz. U. z 2012r. poz. 1109,
- rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r. , poz. 1031),

po rozpatrzeniu wniosku Krośnieńskich Hut Szkła „Krosno” S.A. w upadłości likwidacyjnej przy ul. Tysiąclecia 13, z dnia 20.12.2012 r. znak: PT/079/12/9919 w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji IPPC W-8 oraz po przeprowadzeniu rozprawy administracyjnej;

orzekam

udzielić Krośnieńskim Hutom Szkła „Krosno” S.A. w upadłości likwidacyjnej 38-400 Krosno, ul. Tysiąclecia 13, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji szkła W-8, zwanej dalej instalacją IPPC (NIP 684-000-92-94, REGON 004015122).

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

Krosnieńskie Huty Szkła „KROSNO” SA. będą eksploatowały instalację do produkcji masy szklanej o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę .

Zakład prowadzi 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. Parametry urządzeń i instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

I.2.1. Parametry instalacji.

W skład instalacji IPPC - W8 wchodzić będą następujące urządzenia i obiekty:

Piec wannowy nr 8 – (max. zdolność wytopowa 80 ton masy szklanej/dobę), w którym zachodzi proces wytopu masy szklanej. Jest to piec U-płomienny z jedną kieszenią zasypową, wanna posiada 6 sztuk palników podławowych a odzysk ciepła odbywa się za pomocą komór regeneracyjnych. Nominalna zawartość masy szklanej w basenie topliwym – 175 (ton).

W skład wanny wchodzi także instalacje:

- instalacje opalania wanny
- 5 zasilaczy opalanych mieszkanką gaz - powietrze wraz z automatycznym systemem sterownia
- automatyczny układ sterownia i kontroli pracy wanny
- Linia technologiczna formowania i obróbki szklanek – linia nr 1
Na przedmiotowej linii realizowany jest proces formowania, odprężania wyrobów.
W skład przedmiotowej linii wchodzi następujące urządzenia:
 - Automat szklankowy H24 NEG/ITOH, wydajność przedmiotowego automatu uzależniona jest od rodzaju formowanego asortymentu i wynosi:
 - od 24 tyś. sztuk / dobę – „trudny asortyment”
 - do 48 tyś. sztuk / dobę – „łatwy asortyment”
 - Transporterów wyrobów

- Wpychacz wyrobów gorących,
 - Odprężarka OCG-1800,
 - Opękarko-zatapiarka AKOF-64,
 - Transporter sortowniczy (bawełniany 300x10)
- Linia technologiczna formowania i obróbki szklanek – linia nr 2
 Na przedmiotowej linii realizowany jest proces formowania, odprężania wyrobów.
 W skład przedmiotowej linii wchodzi następujące urządzenia:
 - Automat szklankowy H24 NEG/ITOH, wydajność przedmiotowego automatu uzależniona jest od rodzaju formowanego asortymentu i wynosi:
 - od 24 tys. sztuk / dobę – „trudny asortyment”
 - do 48 tys. sztuk / dobę – „łatwy asortyment”
 - Transporterów wyrobów
 - Wpychacz wyrobów gorących,
 - Odprężarka OCG-1800,
 - Opękarko-zatapiarka AKOF-64,
 - Transporter sortowniczy (bawełniany 300x10)
- Linia technologiczna formowania i obróbki szklanek – linia nr 3
 Na przedmiotowej linii realizowany jest proces formowania, odprężania wyrobów.
 W skład przedmiotowej linii wchodzi następujące urządzenia:
 - Automat szklankowy H24 NEG/ITOH, wydajność przedmiotowego automatu uzależniona jest od rodzaju formowanego asortymentu i wynosi:
 - od 24 tys. sztuk / dobę – „trudny asortyment”
 - do 48 tys. sztuk / dobę – „łatwy asortyment”
 - Transporterów wyrobów ,
 - Wpychacz wyrobów gorących,
 - Odprężarka OCG-1800,
 - Opękarko-zatapiarka AKOF-64,
 - Transporter sortowniczy (bawełniany 300x10)
- Linia technologiczna formowania i obróbki szklanek – linia nr 4
 Na przedmiotowej linii realizowany jest proces formowania, odprężania wyrobów.
 W skład przedmiotowej linii wchodzi następujące urządzenia:
 - Automat szklankowy H24 NEG/ITOH, wydajność przedmiotowego automatu uzależniona jest od rodzaju formowanego asortymentu i wynosi:
 - od 24 tys. sztuk / dobę – „trudny asortyment”
 - do 48 tys. sztuk / dobę – „łatwy asortyment”
 - Transporterów wyrobów,

- Wpychacz wyrobów gorących,
 - Odprężarka OCG-1800,
 - Opękarko-zatapiarka AKOF-64,
 - Transporter sortowniczy (bawełniany 300x10)
- Linia technologiczna formowania i obróbki szklanek – linia nr 5
 Na przedmiotowej linii realizowany jest proces formowania, odprężania wyrobów.
 W skład przedmiotowej linii wchodzi następujące urządzenia:
 - Automat szklankowy H24 NEG/ITOH, wydajność przedmiotowego automatu uzależniona jest od rodzaju formowanego asortymentu i wynosi:
 - od 24 tys. sztuk / dobę – „trudny asortyment”
 - do 48 tys. sztuk / dobę – „łatwy asortyment”
 - Transporterów wyrobów,
 - Wpychacz wyrobów gorących,
 - Odprężarka OCG-1800,
 - Opękarko-zatapiarka AKOF-64,
 - Transporter sortowniczy (bawełniany 300x10)
- Linia odbioru stłuczki
 - System transporterów taśmowych
 - Kruszątki walcowe
 - Transportery kubelkowe
 - Silos na stłuczkę $V=35\text{m}^3$
 - Frytowniki

I.2.2. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji

I.2.2. 1. Proces przygotowania zestawu szklarskiego

Zestaw stosowany do wytopu szkła w instalacji stanowi jednorodną mieszaninę różnych surowców szklarskich, z których główne to: kwarcowy piasek szklarski (SiO_2), soda (Na_2CO_3), mączka wapienna (CaCO_3), mączka dolomitowa ($(\text{Mg,Ca})\text{CO}_3$), tlenek glinu (Al_2O_3), saletra potasowa (KNO_3), siarczek (Na_2SO_4), tlenek antymonu (Sb_2O_3). Surowce do produkcji masy szklanej dostarczane będą w opakowaniach jednostkowych typu big-bag lub workach papierowych. Wyjątek stanowi piasek klasy 1a, który dostarczany jest luzem wagonami kolejowymi. Surowce po dokładnym odważeniu zgodnie z ustaloną recepturą podawane są do mieszarki, gdzie w ciągu kilku minut ulegają zmieszaniu w jednorodny zestaw szklarski. Wraz z zestawem do pieca zasypywana jest również stłuczka szklana pochodząca z naddatków technologicznych szkła (tzw. kap) oraz z braków i odpadów produkcyjnych.

I.2.2. 2. Proces wytopu masy szklanej

Topienie masy szklanej jest to proces polegający na przekształcaniu uprzednio przygotowanego i zasypanego do pieca zestawu szklarskiego za pomocą energii cieplnej w bezpostaciową,

jednorodną i klarowną masę szklaną o odpowiedniej lepkości, stanowiącą podstawowe tworzywo do produkcji wyrobów szklanych. Masa szklana, z której produkuje się wyroby bezbarwne, wytapiana jest w sposób ciągły. Temperatura masy szklanej w strefie wytopu wynosi około 1500 °C, a przepływając przez kolejne części pieca wytopiona masa szklana zostaje ujednorodniona pod względem chemicznym i termicznym, oraz stopniowo schłodzona do temperatur formowania wynoszących 1050-1200 °C w zależności od kształtu i wielkości formowanych asortymentów

W procesie wytopu masy szklanej można wyróżnić kilka podstawowych stadiów topienia:

- 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
- 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. siarczany (sulfat) lub trójtlenek antymonu. Następnie uzyskuje się masę szklaną o jednakowym składzie chemicznym w całej objętości.
- 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.2.2.3. Proces formowania wyrobów

Formowanie maszynowe (automatyczne) wyrobów odbywa się na automatach karuzelowych metodą „blow-blow” z prędkościami 24-48 tys. sztuk/dobę. Ucięta porcja szkła w postaci kropli jest początkowo prasowana do postaci płaskiego krążka, następnie wstępnie rozdmuchiwana do postaci wydłużonej bańki, aż w końcu zamykana w metalowej formie, która przy dalszym rozdmuchiwaniu bańki, nadaje jej finalny kształt. Uformowane wyroby automatycznie przenoszone są do pieców tunelowych celem ich odprężenia.

I.2.2.4. Proces odprężania wyrobów

Uformowane wyroby przechodzą przez specjalny piec tunelowy, w którym są ogrzewane do tzw. górnej temperatury odprężania (nieco ponad 520 °C), odpowiednio długo przetrzymane w tej temperaturze (około 15 min), a następnie powolnie schładzane poniżej tzw. dolnej temperatury odprężania (ok. 420-450 °C). W ten sposób eliminowane są wewnętrzne naprężenia szkła.

Następnie wyroby studzone są już z maksymalną możliwą prędkością nie powodującą ich pęknięcia do temperatury otoczenia i na wyjściu z pieca do odprężania poddawane są wstępnej kontroli jakościowej.

I.2.2.5. 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.

1.3. Układ wodno – ściekowy instalacji

1.3.1. Układ zasilania w wodę

Instalacja IPPC zaopatrywana jest w wodę z następujących źródeł:

1. Centralnego obiegu wody przemysłowej (obieg główny) - zakładowy obieg zamknięty, oparty na 2 zbiornikach wody przemysłowej o łącznej pojemności 15 500m³, pełniących rolę zbiorników retencyjno – chłodzących. Obieg ten uzupełniany jest również przez wody opadowe
2. Obiegu wewnętrznego wody zmiękczonej - zamknięty obieg wewnętrzny wody pitnej zmiękczonej, obsługujący urządzenia i instalacje na zakładzie PM, które wymagają zastosowania wody zmiękczonej o niskiej twardości, uzupełnianie są jedynie niewielkie straty wody spowodowane odparowaniem. W przypadku awarii układu obiegu wody zmiękczonej, urządzenia i instalacje zasilane będą wodą pitną.

Instalacja IPPC nie wykorzystuje wody z ujęć podziemnych.

1.3.2. Układ odprowadzania ścieków

Instalacja IPPC posiada system gospodarki ściekowej zintegrowany z pozostałymi instalacjami i urządzeniami na zakładzie PM.

W związku z eksploatacją tej instalacji wyróżnia się następujące rodzaje ścieków:

- a) wody pochłonicze czyste
- b) wody pochłonicze zaolejone

Zaolejone wody pochłonicze przed odprowadzeniem do obiegu głównego, oczyszczane są w separatorze oleju.

Wody pochłonicze po instalacji nie wychodzą poza wewnętrzny system kanalizacyjny tzn. obieg wewnętrzny wody przemysłowej oraz obieg wewnętrzny wody zmiękczonej.

II. Maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji IPPC.

II.1. Emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji IPPC.

II.1.1. Maksymalna dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów z instalacji IPPC.

Wielkość emisji zanieczyszczeń oraz parametry ich wprowadzania do powietrza z emitorów instalacji, stosowane urządzenia redukujące oraz czas pracy poszczególnych źródeł emisji.

Tabela nr 1

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji zanieczyszczeń	Charakterystyka emitora					Rodzaj urządzeń do redukcji, sprawność	Rodzaj zanieczyszczeń	Emisja dopuszczalna	
			H [m] (b)	D wylotu przewodu [m]	V [m/s]	T [°K]	Czas pracy h/rok			[kg/h]	[Mg/rok]
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1.	E-15/4 otwarty	Wanna nr 8	35	1,15	11	640	8760	brak	SO ₂	4,500	39,420
									NO ₂	15,000	131,400
									CO	4,000	35,040
									Pył ogółem	0,600	5,256
									Antymon	0,008	0,070
2.	E-15.1/4 zadaszo- ny	Zatapiarka nr 1	10	0,45	0,6	430	8760	brak	SO ₂	0,0040	0,0350
									NO ₂	0,0304	0,2663
									CO	0,0060	0,0526
									Pył ogółem	0,00001	0,00009
3.	E-15.2/4 zadaszo- ny	Zatapiarka nr 2	10	0,45	0,6	430	8760	brak	SO ₂	0,0040	0,0350
									NO ₂	0,0304	0,2663
									CO	0,0060	0,0526
									Pył ogółem	0,00001	0,00009
4.	E-15.3/4 zadaszo- ny	Zatapiarka nr 3	10	0,45	0,6	430	8760	brak	SO ₂	0,0040	0,0350
									NO ₂	0,0304	0,2663
									CO	0,0060	0,0526
									Pył ogółem	0,00001	0,00009
5.	E-15.4/4 zadaszo- ny	Zatapiarka nr 4	10	0,45	0,6	430	8760	brak	SO ₂	0,0040	0,0350
									NO ₂	0,0304	0,2663
									CO	0,0060	0,0526
									Pył ogółem	0,00001	0,00009
6.	E-15.5/4 zadaszo- ny	Zatapiarka nr 5	10	0,45	0,6	430	8760	brak	SO ₂	0,0040	0,0350
									NO ₂	0,0304	0,2663
									CO	0,0060	0,0526
									Pył ogółem	0,00001	0,00009

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna roczna emisja gazów i pyłów z instalacji IPPC:

Tabela nr 2

Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji (Mg/rok)
Pył	5,2564
Dwutlenek siarki	39,495
Dwutlenek azotu	132,7315
Tlenek węgla	35,3030
Antymon	0,070

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

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%.

Ilość ścieków po instalacji wynosi:

wody pochłodnicze - 875 m³/d

Określono następujące parametry ścieków odprowadzanych do zamkniętego obiegu wody przemysłowej:

ekstrakt eterowy - 50 mg/l

zawiesina - 35 mg/l

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów.

II.3.1. Odpady niebezpieczne.

Podczas eksploatacji instalacji IPPC mogą być wytwarzane następujące rodzaje odpadów niebezpiecznych, w ilościach nie większych niż określone poniżej:

Tabela nr 3

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Metoda zagospodarowania
10 11 15*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	2,00	R5, R11
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	6,000	R3, R9, R11
13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	60,000	R3, R9, R11
15 02 02*	Sorbenty materiały filtracyjne [w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach], tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	2,000	R5, R11, R12
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (¹) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,250	R4, R11, R5, R12
16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	80,00	R5, R11, R12

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Podczas eksploatacji instalacji IPPC mogą być wytwarzane następujące rodzaje odpadów innych niż niebezpiecznych, w ilościach nie większych niż określone poniżej:

Tabela nr 4

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Metoda zagospodarowania
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	1,00	R5, R11
10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	100,0	R5, R11
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10,00	R5, R11
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2,00	R5, R11
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,5	R4, R5, R11
17 04 05	Żelazo i stal	15,00	R4, R11, R12
19 12 01	Papier i tektura	3,00	R1, R5, R11

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

Ustaląm dopuszczalną emisję, wyrażoną poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na obszary zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej - tereny działek, na których zlokalizowane są budynki mieszkalne od strony północnej, 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. Wielkość maksymalnej dopuszczalnej emisji oraz maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych

W przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii winny być takie jak w warunkach normalnej pracy instalacji.

Do warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych należą:

- **rozruch instalacji** - w trakcie rozruchu wanny szklarskiej następuje proces tzw. *tamprowania* wanny czyli stopniowego nagrzewania aż do uzyskania temperatur pracy wanny. Po wstępnym nagrzaniu wanny do temperatury ok. 1500⁰C, następuje częściowe obniżenie temperatury do ok. 1420⁰ C i zasyp stłuczki szklanej. Proces ten nazywa się *napelnieniem*. Do czasu uzyskania właściwych parametrów masy szklanej, linie technologiczne wytwarzające wyroby są wyłączone.
Czas rozruchu wanny szklarskiej trwa ok. 14 dni.
- **wyłączenie instalacji** – wyłączenie instalacji następuje w przypadku remontu wanny szklarskiej. Remont ten jest determinowany zużyciem materiałów ogniotrwałych w dużych obszarach wanny, co grozi wystąpieniem sytuacji awaryjnej (niekontrolowany wyciek masy szklanej). W przypadku remontu wanny szklarskiej, następuje kontrolowany spust masy szklanej do frytowników i chłodzenie wanny. Wyłączenie wanny szklarskiej pociąga za sobą wyłączenie automatów formujących oraz linii do obróbki wyrobów szklanych. Proces wyłączenia instalacji trwa ok. kilku dni .
- **zanik prądu elektrycznego** – w przypadku zaniku prądu elektrycznego następuje automatyczne włączenie agregatu prądotwórczego, który zasila urządzenia niezbędne do podtrzymania procesu topienia szkła w wannie szklarskiej i utrzymanie właściwej temperatury masy szklanej tj. układ zasilania palników gazowych, wentylatory kominowe, wentylatory chłodzące, oświetlenie awaryjne . Linie produkcyjne wraz z automatami formującymi są wyłączone do czasu powrotu zasilania .
- **sytuacja awaryjna** - niekontrolowany wyciek szkła przez uszkodzenie powstałe w materiale ogniotrwałym z którego zbudowana jest wanna. Najczęściej uszkodzenie powstaje wskutek korozji materiałów ogniotrwałych. W takim przypadku podejmowane są działania zmierzające do zatrzymania wyciekającej z wanny masy szklanej, poprzez schłodzenie (tzw.

zamrożenie) miejsca wycieku, oraz założenie plomby z materiału ogniotrwałego w miejscu powstania ubytku. W przypadku awarii automatu lub ważnych urządzeń w linii technologicznej, następuje wyłączenie tej linii i usunięcie usterki. Ze względów technologicznych, dąży się do utrzymania stałej wielkości wydobywania masy szklanej z wanny szklarskiej. Wydobywana masa szklana (w czasie usuwania usterek na linii technologicznej) jest odprowadzana tzw. upustem do frytowników z wodą. Pod wpływem gwałtownej zmiany temperatury, powstaje stłuczka szklana, która zwracana jest z powrotem do procesu.

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

IV. 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. Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Tabela nr 5

Lp.	Emitor	Wysokość emitora (m)	Średnica emitora (m)	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora (m/s)	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora (K)	Max. czas pracy (h/rok)
1.	E - 15/4	35	1,15	11	640	8760
2.	E -15.1/4	10	0,45	0,6	430	8760
3.	E -15.2/4	10	0,45	0,6	430	8760
4.	E -15.3/4	10	0,45	0,6	430	8760
5.	E -15.4/4	10	0,45	0,6	430	8760
6.	E -15.5/4	10	0,45	0,6	430	8760

IV.1.2. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

IV.1.2.1. Instalacja pracować będzie w ruchu ciągłym.

IV.1.2.2. Substancje zanieczyszczające powstające na wannie Nr 8 wprowadzane będą do powietrza przez emitor E-15/4.

IV.1.2.3. Substancje zanieczyszczające powstające w czasie procesu zatapiania wyrobów w opękarko-zatapiarkach odprowadzane będą do powietrza w sposób wymuszony przez emitory: E-15.1/4, E-15.2/4, E-15.3/4, E-15.4/4, E-15.5/4 .

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.2. Sposób i warunki wprowadzania ścieków do środowiska.

Sposób i warunki odprowadzania ścieków przedstawia poniższa tabela.

Tabela nr 6

Rodzaj ścieków	Źródło ścieków	Sposób oczyszczenia	Odbiornik ścieków
czyste wody pochłodnicze	chłodzenie instalacji i urządzeń	-----	zakładowa kanalizacja wewnętrzna i stawy
czyste wody pochłodnicze (woda zmiękczone)	chłodzenie instalacji i urządzeń	-----	zakładowa kanalizacja wewnętrzna wody zmiękczonej
zaolejone wody pochłodnicze	chłodzenie automatów formujących	odstojnik oleju	zakładowa kanalizacja wewnętrzna i stawy

Ścieki pochłodnicze zaolejone odprowadzane są poprzez sieć kanalizacji wewnętrzzakładowej do separatora oleju - osadnika, zlokalizowanego w podpiwniczeniu instalacji. Tutaj następuje odstanienie się zanieczyszczeń oleistych, a zanieczyszczenia te są systematycznie zbierane z powierzchni osadnika i odbierane przez firmy specjalistyczne.

Ścieki są odprowadzane do kanalizacji na zewnątrz hali poprzez studzienkę zlokalizowaną za budynkiem zakładu, gdzie zlokalizowana jest instalacja IPPC.

Czyste wody pochłodnicze odprowadzane są poprzez wewnętrzzakładową sieć kanalizacyjną do studzienki, z pominięciem separatora oleju.

Ostatecznie wszystkie ścieki po instalacji odprowadzane są poprzez sieć ogólnozakładową kanalizacji przemysłowo - opadowej powrotnej do zbiorników wody przemysłowej (stawy).

IV.3. Ustalam sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami w Instalacji W-8.

IV.3.1. Miejsce i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów niebezpiecznych

Tabela nr 7

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Komórka organizacyjna w której gromadzony i magazynowany jest odpad	Sposób postępowania z odpadem
10 11 15*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Gromadzony na Wydziale PMT a następnie przekazywany do Magazynu Technicznego PZM	Gromadzenie i magazynowanie w oznakowanych, wyznaczonych miejscach i/lub pojemnikach.
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Gromadzony jest tymczasowo na Wydziale: PMT W terminie raz na miesiąc przekazywany do Magazynu Technicznego/PZM	Opisane, szczelne, pojemniki, odporne na działanie odpadu, przechowywane w pomieszczeniach z utwardzoną i szczelną powierzchnią w wydzielonym, niedostępnym dla osób postronnych miejscu, zadaszonym wyposażonym w środki gaśnicze oraz odpowiednie ilości sorbentu oraz pojemnik na zużyty sorbent. W przypadku nieszczelności powierzchni miejsca przechowywania odpadu lub dostępności do studzienki kanalizacyjnej stosować misy odciekowe.
13 05 08*	Mieszanka odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Gromadzony jest tymczasowo na Wydziale: PMT Oddawany z miejsca gromadzenia.	Opisane, szczelne separator pod instalacją W-8 mogą być także użyte pojemniki, odporne na działanie odpadu, przechowywane w pomieszczeniach z utwardzoną i szczelną powierzchnią w wydzielonym, niedostępnym dla osób postronnych miejscu, zadaszonym wyposażonym w środki gaśnicze oraz odpowiednie ilości sorbentu oraz pojemnik na zużyty sorbent. W przypadku nieszczelności powierzchni miejsca przechowywania odpadu lub dostępności do studzienki kanalizacyjnej stosować misy odciekowe.
15 02 02*	Sorbenty materiały filtracyjne [w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach], tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki) ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Gromadzony jest tymczasowo na Wydziale: PMT Oddawany z miejsca gromadzenia.	Wyznaczone, odporne na substancje którymi zostały zanieczyszczone odpady, szczelne i oznakowane pojemniki, umieszczone w miejscach zabezpieczonych utwardzoną i szczelną powierzchnią, zadaszonych. Należy zabezpieczać odpady w taki sposób aby nie doszło do reakcji pomiędzy substancjami zanieczyszczającymi materiały filtracyjne.
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁽¹⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Gromadzony jest tymczasowo na Wydziale: PMT W terminie raz na miesiąc przekazywany do Magazynu Technicznego/PZM	Zużyte lampy fluorescencyjne lub inne elementy zawierające rtęć, szkło aktywne należy przechowywać w atestowanych, oznakowanych pojemnikach, w odpowiednio przygotowanym pomieszczeniu, zadaszonym, z utwardzoną powierzchnią i bez dostępu osób postronnych. Należy zapewnić dostęp do sproszkowanej siarki i pojemnika na zużytą siarkę jako zabezpieczenie na wypadek

			stłuczenia. Monitory komputerowe, ups, przechowywać w wyznaczonym, oznakowanym pomieszczeniu w wydzielonym miejscu na odpad.
16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Gromadzony na Wydziale PMT a następnie przekazywany do Magazynu Technicznego PZM	Gromadzenie i magazynowanie w oznakowanych, wyznaczonych miejscach i/lub pojemnikach.

IV.3.2. Miejsce i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne

Tabela nr 8

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Komórka organizacyjna w której gromadzony i magazynowany jest odpad	Sposób postępowania z odpadem
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Gromadzony jest w miejscu wytwarzania na Wydziale PMT a następnie przekazywany do odpowiednich pojemników na zewnątrz Instalacji	Gromadzenie i magazynowanie w oznakowanych, wyznaczonych miejscach i/lub pojemnikach.
10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	Gromadzony na Wydziale PMT a następnie przekazywany do Magazynu Technicznego PZM	Gromadzenie i magazynowanie w oznakowanych, wyznaczonych miejscach i/lub pojemnikach.
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Gromadzony jest w miejscu wytwarzania na Wydziale PMT a następnie przekazywany do odpowiednich pojemników na zewnątrz Instalacji	Gromadzenie i magazynowanie w oznakowanych, wyznaczonych pojemnikach.
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Gromadzony jest w miejscu wytwarzania na Wydziale PMT a następnie przekazywany do odpowiednich pojemników na zewnątrz Instalacji	Gromadzenie i magazynowanie w oznakowanych, wyznaczonych pojemnikach.
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Gromadzony na Wydziale PMT a następnie przekazywany do Magazynu Technicznego PZM	Gromadzenie i magazynowanie w oznakowanych, wyznaczonych miejscach i/lub pojemnikach.
17 04 05	Żelazo i stal	Gromadzony na Wydziale PMT a następnie przekazywany do Magazynu Technicznego PZM	Gromadzenie i magazynowanie w wyznaczonym i oznakowanym miejscu, zabezpieczonym przed bezpośrednim oddziaływaniem na glebę.
19 12 01	Papier i tektura	Gromadzony jest w miejscu wytwarzania na Wydziale PMT a następnie przekazywany do odpowiednich pojemników na zewnątrz Instalacji	Gromadzenie i magazynowanie w oznakowanych, wyznaczonych pojemnikach.

IV.3.3. Warunki gospodarowania odpadami.

Odpady magazynowane będą w sposób selektywny.

Miejsce magazynowania musi być zabezpieczone przed negatywnym oddziaływaniem na środowisko i zdrowie ludzi oraz musi być zabezpieczone przed dostępem osób niepowołanych. Podłoże w magazynach odpadów, a także powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone.

KHS „KROSNO” S.A. musi posiadać tytuł prawny do terenu, na którym będą magazynowane odpady.

Odpady będą transportowane samochodami przystosowanymi do przewozu wytwarzanych odpadów w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi, zabezpieczone przed rozwiewaniem i rozpylaniem.

Wytworzone odpady przekazywane będą wyłącznie podmiotom uprawnionym posiadającym odpowiednie dokumenty wydane na podstawie ustawy o odpadach, a w szczególności w zakresie zbierania, transportu, odzysku lub unieszkodliwiania odpadów.

Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z Zakładowym Systemem Jakości PN-EN ISO 14001/2009.

IV.4. Parametry charakteryzujące warunki emisji hałasu do środowiska

Źródła powstawania hałasu instalacji IPPC do środowiska określa tabela nr. 9

Tabela nr. 9

Symbol źródła	Nazwa źródła	Czas pracy źródła		Równoważny poziom dźwięku [dB(A)]	Poziom mocy akustycznej źródeł wtórnych budynku (poszczególnych przegród [dB(A)])
		pora dzienna	pora nocna		
B1	typu „Budynek” Hala z piecem wannowym Nr 8 z pięcioma liniami automatów szklankowych z urządzeniami: – Odprężarka tunelowa – Opękarko-zatatiarka	16 h	8 h	wewnątrz hali 97	ściany zewn.: 88 dach: 83

P1	typu „Punktowego” Wentylatory ciągu spalin typu ZWWOax-80 – szt. 2 (w tym 1 rezerwowo) o mocy silnika: N = 37 kW i obrotach: 1155 obr/min. Wentylatory zlokalizowane na zewnątrz hali na poziomie	16 h	8 h	95	---
-----------	---	------	-----	-----------	-----

V. Rodzaj i maksymalna ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw,

V.1. Pobór wody.

Woda przemysłowa

Wody na potrzeby chłodzenia pobierana jest z centralnego obiegu wody chłodniczej zakładu i przedstawia się następująco:

Woda przemysłowa - zmiękczone	Ilość [m³/h]
Chłodzenie zasypnika	8
Chłodzenie ardometrów	1
Chłodzenie ssawek i stempli	2
Chłodzenie mieszadeł	5
SUMA	16

Woda przemysłowa	Ilość [m³/h]
Chłodzenie przepustu	0,5
Chłodzenie blokady upustu	0,5
Chłodzenie form	7
Chłodzenie rury kropli	7
Mycie wstępne	1
SUMA	16

Zużycie godzinowe wody przemysłowej	32
--	-----------

Max zużycie wody przemysłowej 281 000 m³/rok

Woda pitna

Woda pitna do celów przemysłowych	Ilość [m ³ /h]
Chłodzenie form	2
Mycie wyrobów na linii	3
Zużycie godzinowe wody pitnej	5

Max zużycie wody pitnej do celów przemysłowych 44 000 m³/rok

Woda pitna	Ilość [m ³ /h]
Cele socjalno-bytowe	1
SUMA	1

Max zużycie wody pitnej do celów socjalno-bytowych 8 760 m³/rok

Pobór wody z wodociągu miejskiego odbywa się na podstawie umowy zawartej w dniu 27.03.2009r. z Miejskim Przedsiębiorstwem Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Krośnie - umowa nr sp8049/2009 o zaopatrzenie w wodę i odprowadzanie ścieków.

V.2. Ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji

Max zużycie surowców do produkcji:

- surowce 15 000 Mg/rok
- stłuczka szklana 18 000 Mg/rok

V.3. Zużycie energii i paliw dla potrzeb własnych instalacji IPPC

Gaz ziemny

Wanna szklarska z automatami formującymi	Ilość [Nm ³ /h]
Opalanie części topliwej	500
Opalanie części wyrobowej	40
Opalanie zasilaczy	75
SUMA	615

Urządzenia linii produkcyjnej	Ilość [Nm ³ /h]
Odprężarki	75
Opękarko -zatapiarki	80
Zatapiarka GUIHLON	20
SUMA	175

Zużycie godzinowe gazu dla całej instalacji	790 Nm³/h
--	-----------------------------

Max zużycie gazu ziemnego dla całej instalacji - 7 000 000 Nm³/rok

Energia elektryczna

Poniżej zestawiono urządzenia pobierające energie elektryczna:

Zapotrzebowanie mocy elektrycznej	[kW]
Wanna	175,3
Linia H-24 (NEG/ITOH) 8/1, 8/2, 8/3, 8/4, 8/5	425,0
Pompa próżniowa	165,0
Odbiór stłuczki	71,0
Suma po zaokrągleniu	845

Max zużycie energii elektrycznej 4 500 000 kWh/rok

Zużycie tlenu

Tlen używany będzie w palnikach gazowych w opękarko-zatapiarkach i zatapiarkach oraz służyć będzie do ogniowego polerowania den szklanek.

Max zużycie tlenu 320 000 kg/rok

Sprężone powietrze

Urządzenia pneumatyki	Ilość [Nm ³ /h]
Pneumatyka linii H-245 x 950	4 750
Suma	4 750

Max zużycie sprężonego powietrza 42 000 000 Nm³/h

VI. Zakres i sposób monitorowania środowiska, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

Wszystkie procesy produkcyjne w Krośnieńskich Hutach Szkła prowadzone będą zgodnie z instrukcjami, 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 Zakładowe.

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

VI.1.1. Wskaźniki zużycia energii i surowców na jednostkę produkcji (wytopionej masy szklanej) w instalacji

- max zużycie gazu ziemnego 150 Nm³/Mg (część topliwa wanny)
- max zużycie surowców - 1,09 Mg/Mg masy szklanej w tym:
0,49 Mg mieszanki surowców + 0,60 Mg stłuczki szklanej ,

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

W zakresie monitorowania parametrów technologicznych proponuje się monitorowanie zużycia głównych mediów energetycznych tj. gazu ziemnego oraz energii elektrycznej w comiesięcznych zestawieniach zużycia tych mediów oraz wskaźnika zużycia gazu ziemnego potrzebnego do wytopienia 1 tony masy szklanej

(tylko część topliwa wanny szklarskiej, w odniesieniu do wielkości średniomiesięcznych).

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

VI.2.1. Wszystkie emitory nowej instalacji wanny Nr 8 zostaną przygotowane do prowadzenia pomiarów emisji zanieczyszczeń zgodnie z Polską Normą PN-Z-04030-7 Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną.

VI.2.2. Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

VI.2.3. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z instalacji IPPC

Tabela nr. 10

Emitor	Symb	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Częstotliwość	Oznaczenie zanieczyszczenia
Wanna Nr. 8	E - 15/4	dwa razy w roku- okres letni i zimowy	Pył, SO ₂ , NO ₂ , CO , Sb

VI.2.4. Metodyki pomiarowe:

VI.2.4.1. Pomiar emisji pyłu należy wykonywać metodyką opisaną w Polskiej Normie lub innymi metodami wzorcowanymi grawimetrycznie.

VI.2.4.2. Pomiar emisji dwutlenku azotu należy wykonywać metodą opisaną w Polskiej Normie lub metodą absorpcji promieniowania IR, lub przy pomocy analizatorów z czujnikami elektrochemicznymi.

VI.2.5. 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. Monitoring ilości pobieranej wody.

Ewidencjonowanie ilości zużywanej przez instalację wody opierać się będzie na bezpośrednim pomiarze ilości wody za pomocą wodomierza.

Analizę fizykochemiczną i bakteriologiczną ujmowanej wody wykonywana będzie z częstotliwością 1 raz w roku. Miejsce i częstotliwość poboru próbek ścieków oraz metodyki referencyjne analizy i sposób oceny prowadzony będzie według rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 29 listopada 2002 roku (poz. 1799).

VI.5. Ewidencja i monitoring odpadów.

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

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

VI.6. Pomiar emisji hałasu do środowiska.

VI.6.1 Ustaliam punkty pomiaru hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji na tereny zabudowy mieszkaniowej:

- **Punkt nr 1** (wsp. geog.: dł. 21⁰44'03,7'', szer. 49⁰42'12,3'') - 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** (wsp. geog.: dł. 21⁰44'08,4'' szer. 49⁰42'12,1'') - 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** (wsp. geog.: dł. 21⁰44'14,8'', szer. 49⁰42'11,7'') - 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 9.

VI.6.3. Pomiary hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów.

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

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

VIII. 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”.

Wszystkie urządzenia związane z zabezpieczeniem przeciwawaryjnym instalacji powinny być utrzymane w dobrym stanie technicznym i pełnej sprawności oraz nie rzadziej, niż co pół roku okresowo kontrolowane.

O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić Prezydenta Miasta Krosna oraz Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Sanitarnego.

IX. Sposoby osiągania 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 technicznoruchowymi.

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. Stosowanie 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. Zlewnia wód opadowych i roztopowych z terenu instalacji utrzymywana będzie w czystości i porządku.

IX.7. Zakładowe służby ochrony środowiska poprzez stały nadzór (kontrole wewnętrzne) zagwarantują prawidłowe, zgodne z wymogami ochrony środowiska, postępowanie z odpadami.

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

- Doskonalenie procesów technologicznych i stosowanych urządzeń z wykorzystaniem danych monitoringowych.
- Oszczędność surowców i stosowanych materiałów.

X. 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.

XI. Ustalam dodatkowe wymagania.

XI.1. Wszystkie urządzenia związane z poborem wody i odprowadzaniem ścieków objętych niniejszą decyzją należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym.

XI.2. Wszystkie urządzenia służące do pomiaru ilości pobieranej wody, na podstawie których określa się również ilość odprowadzanych ścieków, zużycia gazu, energii elektrycznej należy oznakować.

XI.3. Wyniki pomiarów poboru wody oraz wyniki analiz i pomiarów ścieków należy rejestrować i przechowywać.

XI.4. 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.5. Sprawozdania z pomiarów hałasu przedkładać należy do Prezydenta Miasta Krosna oraz Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od daty wykonania pomiarów.

XII. Pozwolenie obowiązuje do dnia 13 marca 2023 roku.

Uzasadnienie

Krośnieńskie Huty Szkła „Krosno” S.A. w upadłości likwidacyjnej w Krośnie wystąpiły z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji szkła. Stosowna informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie (Ekoportale) pod numerem 571/2012.

Na terenie zakładu eksploatowana będzie instalacja do produkcji szkła, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę. Instalacja ta zaliczana jest, zgodnie z § 3 ust. 1 pkt. 26 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania decyzji jest starosta.

Krośnieńskie Huty Szkła „Krosno” S.A. w upadłości likwidacyjnej przedłożyły wniosek o uzyskanie pozwolenia zintegrowanego dla wanny szklarskiej nr 8 i pięciu linii technologicznych powiązanych z przedmiotową wanną wraz z pismem z dnia 20.12.2012r. znak: PT/079/12/9919.

Na podstawie art. 210 ust 1 Prawa Ochrony Środowiska, warunkiem rozpatrzenia wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego jest wniesienie opłaty rejestracyjnej. Krośnieńskie Huty Szkła „Krosno” S.A. w upadłości likwidacyjnej wniosły w dniu 28.12.2012r. opłatę rejestracyjną przelewem na konto NFOŚiGW w Warszawie.

Zawiadomieniem z dnia 07.01.2013r znak: KS.6223.5.2012.K zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego oraz poinformowano, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag do przedmiotowego wniosku. Ogłoszenie przez 21 dni było dostępne na

tablicach ogłoszeń Krośnieńskich Hut Szkła „Krosno”, oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Krosna. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag. Pismem z dnia 11.02.2013r. zarządziłem rozprawę administracyjną w powyższym postępowaniu o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego. W dniu 12.03.2013r. przeprowadzona została rozprawa administracyjna celem zapoznania się z instalacją objętą postępowaniem oraz omówienia uwag do przedłożonego wniosku. Szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji wykazała, że przedstawia ona w sposób dostateczny wszystkie zagadnienia istotne z punktu widzenia ochrony środowiska, a wynikające z art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska. W trakcie rozprawy wnioskodawca zobowiązał się do uaktualnienia wniosku w zakresie wymagań prawnych z zakresie gospodarowania odpadami i wymagań BAT z zakresie wielkości emisji w porównaniu do wytopionej masy szklanej. Pismem z dnia 26.02.2013r. wnioskodawca uzupełnił wniosek o wymagania przedstawione na rozprawie administracyjnej.

Krosnieńskie Huty Szkła „Krosno” S.A. w upadłości likwidacyjnej uruchamiają instalację do produkcji wyrobów szklanych (wanna nr. 8) z pięcioma liniami do formowania wyrobów szklanych (szklanki). Instalacja ta została posiada nowoczesny układ opalania oraz układ zasypu surowców gwarantujący niskie emisje zanieczyszczeń do powietrza, które spełniają wymagania określone w poradniku branżowym BAT opublikowanym na stronach Ministerstwa Środowiska. Zakład posiada zintegrowaną gospodarkę wodno-ściekową dla wszystkich instalacji dla wszystkich instalacji położonych na terenie zakładu w tym również nie wymagających pozwoleń zintegrowanych, w związku z powyższym zgodnie z art. 202 ust. 6 nie określono warunków poboru wody powierzchniowej, powstające ścieki przemysłowe i wody opadowe z budynku produkcyjnego uzupełniają zamknięty obieg wody przemysłowej zakładu.

Spółka przedstawiła obliczenia poziomów substancji w powietrzu obejmujące emisje z nowej instalacji, które potwierdziły, że nie powodują przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

Nowa instalacja spełnia wymagania określone w art. 143 Prawa Ochrony Środowiska dotyczące wymagań dla nowo uruchamianych instalacji, określającego najlepsze dostępne techniki dla takich instalacji energetycznego spalania paliw.

Dla instalacji zgodnie z art. 211 ust.2 pkt. 3a ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono parametry instalacji, istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w 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 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 20087r. Nr 120, poz. 826 z późniejszymi zmianami).

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

Zakład spełnia wymagania określone dla nowych instalacji w art. 225 Prawa Ochrony Środowiska w związku ze znaczną redukcją zanieczyszczeń na pozostałych instalacjach prowadzonych na terenie zakładu.

Korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 w związku z art. 211 Prawo Ochrony Środowiska, nałożono na prowadzącego instalację obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji dla następujących zanieczyszczeń: pył, SO₂, NO₂, CO, Sb wprowadzanych do powietrza.

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

Oplata skarbowa w wys. 2011,00 zł uiszczona przelewem w dniu 19.12.2012r. na rachunek bankowy: Nr 61 8642 1083 2002 8306 0566 0001 Urzędu Miasta Krosna.



Zap. PREZYDENTA
[Signature]
Przyszycki Simecki
Naczelnik Wydziału Gospodarki
Komunalnej i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1. Krośnieńskie Huty Szkła „KROSNO” S.A., ul. Tysiąclecia 13, 38-400 Krosno
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska Delegatura w Jasle, ul. Floriańska 108, 38 - 200 Jasło
do wiadomości
3. Ministerstwo Środowiska ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa do wiadomości

4. a/a