

OS.VI.7642 – 01 / 07

## DECYZJA

Działając na podstawie:

- 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. zm.)
- 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 188, art. 193 ust. 2, 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 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2006 r. Nr 129, poz. 902 z późn. zm.),
- art. 18 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (tekst jednolity Dz. U. z 2007r. Nr 39 poz. 251 z późn. zm.),
- 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),
- § 2 ust. 2 pkt 26 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 z późn. zmianami),
- § 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)
- § 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),
- § 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),
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. Nr 112, poz. 1206),

- §5 rozporządzenia Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dnia 2 lipca 2003 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla urządzeń używanych na zewnątrz pomieszczeń w zakresie emisji hałasu do środowiska (Dz. U. Nr 138, poz. 1316),
- §4 i §5 rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178 poz. 1841),
- § 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),
- art. 128 ust.1 ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (jednolity tekst Dz.U. Nr 239 z 2005 r., poz. 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),
- § 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.),

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 28.09.2005 r. znak: DB/510/2006 - KROSGLOSS Spółka .Akcyjna z siedzibą 38 – 400 Krosno, ul. Tysiąclecia 17, w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji włókna szklanego oraz po przeprowadzeniu rozprawy administracyjnej;

### **orzekam**

udzielić dla **KROSGLOSS S.A. z siedzibą 38-400 Krosno, ul. Tysiąclecia 17, Regon 370497790** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji włókna szklanego

### **oraz określam:**

## **I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.**

### **1. Rodzaj instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.**

Zakład KROSGLOSS S.A. będzie eksploatował instalację do produkcji włókna szklanego o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę

## **2. Parametry urządzeń i instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.**

### **2.1. Parametry instalacji.**

W skład instalacji do produkcji włókna szklanego o łącznej wydajności 11 712 Mg/rok wchodzić będą następujące urządzenia i obiekty:

➤ Linia produkcyjna wanny szklarskiej Nr 25 i Nr 26 (o łącznej wydajności 11 712 Mg/rok)

Linia produkcyjna wanny szklarskiej Nr 25 i Nr 26 obejmuje następujące węzły:

- magazyn surowców szklarskich
- zestawiarnia
- wanna nr 25 i nr 26
- homogenizacja wanny nr 25 i nr 26
- zasilacz wanny nr 25 i nr 26
- piec do suszenia włókna nr 1 i nr 2
- linia do formowania mat nr 1, nr 2 i nr 3
- oddział włókna ciętego
- oddział włókna przewijanego

#### **2.1.1. Parametry urządzeń**

- wanna nr 25 o powierzchni 13,7 m<sup>2</sup> i maksymalnej zdolności wytopowej 1050 kg/m<sup>2</sup>/24h
- wanna nr 26 o powierzchni 17 m<sup>2</sup> i maksymalnej zdolności wytopowej 1100 kg/m<sup>2</sup>/24h
- 56 stanowisk formujących, każda o maksymalnej wydajności od 0,3 do 1,2 Mg/dobę
- piece do suszenia o maksymalnej wydajności 32 Mg/dobę
- linie do formowania mat o wydajności:
  - linia nr 1- maksimum 9 Mg/dobę
  - linia nr 2 – maksimum 12 Mg/dobę
  - linia nr 3 – maksimum 16,5 Mg/dobę
- cięcie rowingu – jedna maszyna o maksymalnej wydajności 1,05 Mg/dobę
  - dwie maszyny do cięcia o maksymalnej wydajności każda po 2,4 Mg/dobę
- przewijanie rowingu – osiem maszyn o łącznej maksymalnej wydajności 6 Mg/dobę

#### **2.1.2. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji**

Podstawowym zadaniem instalacji będzie produkcja włókna szklanego ze szkła typu E (boro-glino-krzemianowe). Produktem podstawowym uzyskiwanym z instalacji jest włókno szklane

w ilości ok. 11 700 Mg wytopu/rok, z którego w dalszej części produkcji wytwarzane są maty szklane, rowingi pasmowe i cięte oraz tkaniny rowingowe.

Proces produkcji włókna szklanego będzie poprzedzony procesami cząstkowymi.

### **Proces rozładunku , magazynowania i sporządzania zestawów**

Surowce do produkcji włókna szklanego dostarczane będą do zakładu transportem samochodowym w przypadku piasku i kaolinu również transportem kolejowym. Kwas borowy dostarczany jest cysternami a następnie przepompowywany jest do silosa magazynowego. Pozostałe surowce pakowane w big-bagi po rozładowaniu składowane są na paletach w magazynie surowców szklarskich. W przypadku piasku po rozładowaniu kierowany jest on do młynów kulowych gdzie zostaje przemielony do wymaganej wielkości uziarnienia, a następnie transportowany jest do silosa nadwagowego. Ciąg mielenia piasku jest układem zamkniętym posiada dwa cyklony, oraz filtr o dużej powierzchni wychytujący wszystkie pyły powstające w trakcie mielenia i transportu piasku z młyna do silosa. Osadzające się w cyklonie i filtrze pyły są okresowo zsypywane do silosa.

Zmagazynowane surowce za pomocą wózków widłowych transportowane są do ciśnieniowego urządzenia rozworkowującego tzw. zbiornika DB-1. Stamtąd za pomocą systemu rur są pneumatycznie przenoszone do silosów nadwagowych, za wyjątkiem kwasu borowego, który bezpośrednio transportowany jest do silosa nadwagowego. Powstające w czasie rozworkowywania pyły są wyłapywane przez filtr odpylający i ponownie zawracane do zbiornika. Również powietrze transportujące poszczególne surowce do silosów nadwagowych jest oczyszczane przez filtry zainstalowane na każdym silosie. Zatrzymujące się na nich pyły są strzeptywane do wewnątrz silosów. Sporządzanie zestawów odbywa się w cyklu automatycznym. Surowce z silosów nadwagowych naważane są zgodnie z recepturą, a następnie za pomocą podajników ślimakowych kierowane do mieszarki, gdzie następuje ich wymieszanie i ujednorodnienie. Mieszarka posiada również filtr odpylający który wyłapuje unoszące się pyły i zawraca je do mieszarki. Wykonane zestawy spuszczone są do pojemników dzwonowych i przewożone wózkami widłowymi w rejon wanień szklarskich. Następnie za pomocą wciągacza linowego stawiane są na koszu zasypnika skąd za pomocą dozownika ślimakowego sprzężonego z układem regulacji poziomu masy szklanej w wannie podawane są do części topliwej pieca wannowego.

### **Proces topienia masy szklanej**

Proces topienia masy szklanej realizowany jest w dwóch fazach w wyodrębnionych częściach wanny szklarskiej

### **Cześć topliwa wanny**

Jest to poprzecznołamienna konstrukcja o stosunku długości do szerokości ok.3:1 i pojemności odpowiednio 17 Mg i 25 Mg szkła. Wanny opalane są gazem ziemnym wysoko

metanowym przy pomocy 16 palników. Powietrze do spalania jest dostarczane przez wentylator. Istnieje wentylator rezerwowy który jest uruchamiany w przypadku awarii wentylatora głównego. Pracujący wentylator podaje powietrze do palników przez rekuperator w którym jest ono podgrzewane do temperatury 600°C. Zmieszanie gazu z podgrzanym powietrzem następuje w strefie ogniowej wanny. Na obydwu wannach zainstalowane są dodatkowo palniki zasilane gazem i tlenem. Tlen w postaci ciekłej dostarczany jest do zbiornika znajdującego się na zewnątrz zakładu. Ze zbiornika przez parownik i układ reduktorów rurociągiem dostarczany jest do palników na wannie. Ciśnienie tlenu wynosi 10 do 15 bar.

W dolnej części przedniej ściany basenu wanny znajduje się kanał o przekroju prostokątnym przez który wytopiona masa szklana przedostaje się do części homogenizacji.

### **Część homogenizacji wanny**

Część homogenizacji opalana jest mieszkanką gazowo-powietrzną wstępnie przygotowaną w mieszalniku i dostarczaną do 24 palników umiejscowionych poprzecznie do jej osi.

Części wyrobowa – zasilacze są to kanały, którymi ujednorodniona masa szklana dociera z części homogenizacji do stanowisk formowania włókna szklanego. Układ zasilaczy ukształtowany jest w formie litery H tzn. z części centralnej odgałęziają się cztery ramiona. W dnie każdego z nich znajduje się po 7 podłużnych otworów do których przymocowane są piecyki platynowe (łódki platynowe) z których w dalszym procesie formowane jest włókno szklane. Zasilacze ogrzewane są mieszkanką gazowo- powietrzną dostarczaną z mieszalnika poprzez palniki usytuowane wzdłuż ramion zasilacza poprzecznie do ich osi. Na końcach ramion zasilacza zainstalowane są wymienniki ciepła wykorzystujące temperaturę uchodzących spalin do podgrzewania wody.

### **Proces formowania włókna szklanego**

Proces formowania włókna szklanego polega na mechanicznym rozciąganiu z dużą szybkością ok.60m/s. wypływających z dysz piecyków platynowych kropli szkła. Aby włókno szklane mogło być dalej wykorzystane i przetwarzane pokryte musi być mieszaniną różnych substancji chemicznych zwanych preparacją.

W skład stanowiska formowania włókna szklanego wchodzi:

- **Piecyk platynowy (łódka)**

wykonany ze stopu platyna – rod. Składa się z kosza siatki, uszu i denka w którym znajduje się 400 do 1200 filierów o średnicy 1.1 do 2.2mm. Łódka przymocowana do dolnej części otworu zasilacza. Do uszu łódki przymocowane są zaciski prądowe zwane klemami do których poprzez szynoprzewody płynie prąd o napięciu 3,5 do 4,0 V i

natężeniu ok. 3000A. Płynący prąd na skutek oporu stawianego przez ściany łożki powoduje jej rozgrzanie i pozwala na utrzymanie odpowiedniej temperatury wpływającego z zasilacza szkła. Wewnątrz łożki zainstalowane są termopary, które poprzez regulator pozwalają na precyzyjne sterowanie jej temperaturą.

- Natrysk wodny zakończony dyszą służący do schładzania włókna podczas ciągnięcia
- Aplikator nakładający preparację  
Składa się z wanienki i obracającego się wałka grafitowego o średnicy 80mm z szybkością 80 do 120 obr./min napędzanego silnikiem elektrycznym zanurzonego w preparacji. W czasie obrotu wałka na jego powierzchni tworzy się film preparacji.
- Rolka zbiorcza lub grzebień  
Wykonane są z grafitu lub tekstolitu służą do prowadzenia pasma włókna na bęben odbierarki
- Odbierarka włókna w skład której wchodzi :
  - rozkładak (motylek) służący do rozkładania włókna na mankiecie papierowym
  - natrysk wodny na motylek
  - bęben odbieraki napędzany silnikiem elektrycznym z zainstalowanym falownikiem pozwalającym na płynną regulację jej obrotów.

Stopiona masa szklana wypływa grawitacyjnie z otworów łożki. Operator obsługujący stanowisko formowania zbiera ręcznie wyciekające z filierków włókna w jedno pasmo i zawija je na bęben odbieraki, po czym pedałem wprowadza w ruch obrotowy bęben odbierarki. Szkło nawijając się na bęben zaopatrzone w mankiety papierowy, z dużą prędkością liniową ok.60 m/s powoduje, że strumień szkła pod dyszą filiera w obrębie kilkunastu milimetrów zostaje pocieniony w jego przekroju w zależności od asortymentu 20 do 40 tyś razy i schłodzony do temperatury pokojowej. Pomiędzy łożką a motylkiem zainstalowany jest aplikator .

Zadaniem aplikatora jest nałożenie apretury na przesuwające się pasmo włókienek. Uformowane w ten sposób na mankiecie nawoje włókna zdejmowane są ręcznie z bębna odbierarki i zawieszane na transporterze podwieszonym, przesuwającym się w sposób ciągły przez cały oddział formowania.

### **Proces przygotowania preparacji i lepiszcz**

Surowce do preparacji i lepiszcz są to substancje chemiczne stałe lub ciekłe. Zmieszane w odpowiednich proporcjach, są w postaci roztworów wodnych nakładane na włókno w czasie procesu formowania przez co ułatwiają jego dalszy przerób.

Surowce do sporządzania preparacji i lepiszcz dostarczane są do zakładu transportem samochodowym w beczkach metalowych i plastikowych, cysternach i kontenerach. Transport

i przechowywanie musi odbywać się w temperaturze powyżej 5°C. Z magazynu surowce zgodnie z zapotrzebowaniem są transportowane ręcznie do magazynku podręcznego w oddziale preparacji. W oddziale zlokalizowane jest 13 zbiorników. Wykonanie preparacji polega na odważeniu poszczególnych składników zgodnie z recepturą, wlaniu do zbiorników zaopatrzonych w mieszałko i ich wymieszanie. Następnie sporządzone preparacje transportowane są ręcznie lub za pomocą rurociągów do zbiorniczków znajdujących się przy poszczególnych stanowiskach do formowania włókna. Natomiast sporządzenie lepiszcza polega na odmierzeniu odpowiedniej ilości surowca i po rozcieńczeniu go wodą roztwór kierowany jest do dozownika lepiszcza na maszynie do formowania mat. Roztwór lepiszcza podawany jest z 6 zbiorników.

### **Proces suszenia włókna szklanego**

Mankiety z nawiniętymi nawojami po wyjściu z oddziału formowania przechodzą na oddział suszenia, gdzie są zdejmowane z transportera podwieszono i zakładane na wózki metalowe.

Po wypełnieniu wózków nawojami, kierowane są one do pieca komorowego. Suszenie odbywa się w dwóch piecach komorowych. Każdy z pieców ogrzewany jest palnikiem inżektorowym, a jako paliwo stosowany jest gaz ziemny. Dodatkowo w procesie suszenia wykorzystywane jest ciepłe powietrze podgrzane w rekuperatorach z wykorzystaniem spalin z zasilaczy wanny. W piecu tym w temperaturze 127-135 °C w czasie 8-16 h następuje suszenie uformowanych nawojów włókna szklanego.

### **Proces przetwórstwa włókna szklanego**

Wysuszone nawoje z włóknem szklanym kierowane są w zależności od przeznaczenia na oddział mat, oddział rowingu lub oddział włókien ciętych.

## **2.2. Układ wodno – ściekowy instalacji**

### **2.2.1. Układ zasilania w wodę**

W procesie produkcyjnym instalacji IPPC wykorzystuje się wodę pitną i przemysłową.

Woda pitna dostarczana jest do Zakładu na podstawie umowy zawartej z Miejskim Przedsiębiorstwem Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Krośnie (umowa nr 4084/2006).

Zużycie wody pitnej rejestrowane jest przy pomocy legalizowanych wodomierzy, zlokalizowanych w budynku pompowni Krośnieńskich Hut Szkła „Krosno” S.A. oraz na terenie firmy KROSGLOSS S.A.

Woda przemysłowa dostarczana jest z centralnego obiegu wody przemysłowej KHS (umowa nr 114/2007).

Część wykorzystanej wody przemysłowej przepompowywana jest na zakładową oczyszczalnię ścieków, gdzie po połączeniu się ze ściekami socjalno-bytowymi trafia do sieci MPGK.

Zużycie wody przemysłowej rejestrowane jest za pomocą licznika zlokalizowanego w budynku głównym przy wejściu na zakład od strony północnej na „część wysoką”.

### 2.2.2. Układ odprowadzania ścieków

Zakład posiada rozdzielczy system kanalizacji. Ścieki przemysłowe w ilości 117 m<sup>3</sup>/d (po oczyszczeniu w zakładowej podczyszczalni ścieków), odprowadzane są łącznie ze ściekami socjalno-bytowymi do kanalizacji MPGK. Pozostała część ścieków przemysłowych (693 m<sup>3</sup>/d) odprowadzana jest do kanału powrotnego sieci KHS.

Tabela nr 1. Ilość i rodzaj ścieków odprowadzanych z instalacji do sieci MPGK

Lp.	Źródło ścieków	Rodzaj wody zasilającej	Ilość ścieków	
			[m <sup>3</sup> /m-c]	[m <sup>3</sup> /d]
1	2	3	4	5
1	Cele socjalno-bytowe	woda pitna	1000	35
2	Proces technologiczny formowania włókna	woda pitna	2900	96,7
3	Mycie maszyn i urządzeń na formowaniu	woda pitna	400	13,3
4	Pozostałe zużycie jak pkt. "d"	woda pitna	1500	50,0
5	Mycie siatek na linii do produkcji maty szklanej	woda przemysłowa	2600	87,0
6	Mycie maszyn i urządzeń	woda przemysłowa	900	30,0
7	Sporządzanie preparatów chemicznych	woda pitna	600	21,0
Razem			9900	330

## **II. Maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.**

### **1. Emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji.**



**1.1. Maksymalna dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów ze źródeł i emitorów instalacji do produkcji włókna szklanego.**

Tabela nr 2

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji zanieczyszczeń	Rodzaj emitowanych zanieczyszczeń	Emisja dopuszczalna	
				[kg/h]	[Mg/rok]
1	2	3	4	5	6
1	E-1/5	Wanna nr 25	SO <sub>2</sub>	1,100	9,6360
			NO <sub>2</sub>	10,0	87,600
			CO	12,6	67,5
			Pył	2,20	7,9
			Fluor	0,33	2,70
2	E-1.1/5	Wanna nr 25 Część wyrobowa	NO <sub>2</sub>	0,016	0,068
			CO	0,03	0,130
			Pył	0,040	0,320
3	E-1.2/5	Wanna nr 25 Część wyrobowa	NO <sub>2</sub>	0,032	0,140
			CO	0,030	0,130
			Pył	0,030	0,250
4	E-1.3/5	Wanna nr 25 Część wyrobowa	NO <sub>2</sub>	0,032	0,135
			CO	0,050	0,210
			Pył	0,030	0,250
5	E-1.4/5	Wanna nr 25 Część wyrobowa	NO <sub>2</sub>	0,016	0,068
			CO	0,050	0,200
			Pył	0,042	0,370
6	E-2/5	Wanna nr 26	SO <sub>2</sub>	1,100	9,6360
			NO <sub>2</sub>	8,0	70,08
			CO	12,5	67,5
			Pył	1,90	8,30
			Fluor	0,33	2,70
7	E-2.1/5	Wanna nr 26 Część wyrobowa	NO <sub>2</sub>	0,016	0,068
			CO	0,030	0,130
			Pył	0,040	0,320
8	E-2.2/5	Wanna nr 26 Część wyrobowa	NO <sub>2</sub>	0,032	0,140
			CO	0,030	0,130
			Pył	0,030	0,250
9	E-2.3/5	Wanna nr 26 Część wyrobowa	NO <sub>2</sub>	0,032	0,135
			CO	0,050	0,210
			Pył	0,030	0,250
10	E-2.4/5	Wanna nr 26 Część wyrobowa	NO <sub>2</sub>	0,016	0,068
			CO	0,050	0,200
			Pył	0,042	0,370
11	E-16.1/5	Suszarnia włókna	NO <sub>2</sub>	0,016	0,140
			CO	0,02	0,175
			Pył	0,015	0,130

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji zanieczyszczeń	Rodzaj emitowanych zanieczyszczeń	Emisja dopuszczalna	
				[kg/h]	[Mg/rok]
1	2	3	4	5	6
12	E-16.2/5	Suszarnia włókna	NO <sub>2</sub>	0,014	0,120
			CO	0,02	0,175
			Pył	0,014	0,120
13	E-16.3/5	Suszarnia włókna	NO <sub>2</sub>	0,018	0,150
			CO	0,02	0,175
			Pył	0,014	0,120
14	E-17/5	Krajanie i teksturowanie włókna	Pył	0,120	1,00
15	E-18.1/5	Linia do formowania mat nr 1	NO <sub>2</sub>	0,015	0,108
			CO	0,050	0,360
			Pył	0,012	0,086
16	E-18.2/5	Linia do formowania mat nr 2	NO <sub>2</sub>	0,015	0,108
			CO	0,050	0,360
			Pył	0,012	0,086
17	E-18.3/5	Linia do formowania mat nr 3	NO <sub>2</sub>	0,015	0,108
			CO	0,050	0,360
			Pył	0,012	0,086
18	E-19/5	Instalacja do recyklingu odpadów	NO <sub>2</sub>	0,040	0,300
			SO <sub>2</sub>	0,001	0,002
			CO	0,011	0,082
			Pył	0,100	0,750

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

Tabela nr 3.

Rodzaj emitowanych zanieczyszczeń	Łączna emisja roczna dla instalacji IPPC ( Mg/rok )
Pył	40,848
Dwutlenek siarki	19,273
Dwutlenek azotu	160,406
Tlenek węgla	225,245
Fluor	5,781

## 2. Dopuszczalna ilość ścieków wprowadzanych do sieci kanalizacyjnych oraz dopuszczalne stężenia tych ścieków.

### 2.1. Ustalam dopuszczalną ilość ścieków wprowadzanych z instalacji do sieci kanalizacyjnej MPGK Krosno Sp. z o.o.

$$Q_{\max} - 330 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

oraz najwyższe dopuszczalne wartości stężeń zanieczyszczeń w ściekach :

Tabela nr 4.

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenie
1.	Temperatura	<sup>0</sup> C	35,0
2.	Odczyn pH		6,5-9,5
3.	BZT <sub>5</sub>	mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>	1.000,0
4.	ChZT	mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup>	2.000,0
5.	Zawiesina ogólna	mg/ dm <sup>3</sup>	600,0
6.	Chlorki	mg Cl/ dm <sup>3</sup>	300,0
7.	Azot ogólny	mg/ dm <sup>3</sup>	50,0
8.	Fosfor ogólny	mg P/ dm <sup>3</sup>	2,0
9.	Bor	mg B/ dm <sup>3</sup>	5,0
10.	Tytan	mg T/ dm <sup>3</sup>	1,0
11	Kadm	mg Cd/ dm <sup>3</sup>	0,1
12.	Miedź	mg Cu/ dm <sup>3</sup>	0,5
13.	Nikiel	mg Ni/ dm <sup>3</sup>	1,0
14.	Fenole	mg/ dm <sup>3</sup>	15,0
15.	Węglowodory ropopochodne	mg/ dm <sup>3</sup>	10,0
16.	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/ dm <sup>3</sup>	50,0

## 2.2. Ustalam dopuszczalną ilość ścieków przemysłowych wprowadzanych z powrotem do sieci kanalizacyjnej KHS

$$Q_{\max} = 693 \text{ m}^3/\text{d.}$$

oraz najwyższe dopuszczalne wartości stężeń zanieczyszczeń

- ekstraktu eterowego 15 mg/l
- zawiesiny 35 mg/l.

## 3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów.

### 3.1. Odpady niebezpieczne.

Podczas eksploatacji instalacji: **wanny szklarskiej Nr 25 i wanny szklarskiej Nr 26** mogą być wytwarzane następujące rodzaje **odpadów niebezpiecznych**, w ilościach nie większych niż określone poniżej:

Tabela nr.5. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Sposób gospodarowania odpadami
1	06 01 03*	Kwas fluorowodorowy	0,40	R6
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,65	R9
3	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)	1,4	D10
4	16 01 07*	Filtry olejowe	0,006	D10, R14
5	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	0,50	D10,D14
6	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,50	R15
7	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,65	D10
8	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,3	R14
9	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	10,0	D5

### 3.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

Podczas eksploatacji instalacji: **wanny szklarskiej Nr 25 i wanny szklarskiej Nr 26** mogą być wytwarzane następujące rodzaje **odpadów innych niż niebezpiecznych**, w ilościach nie większych niż określone poniżej:

Tabela nr. 6. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Sposób gospodarowania odpadami
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	16,0	R1, R14
2	10 11 03	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego	3 300	R5, D1, D5
3	10 11 10	Odpady z przygotowania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09	35	D1, D5
4	10 11 12	Szkoło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	100	R5, D1, D5
5	10 11 99	Inne niewymienione odpady	40	D1, D5
6	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	50	R4
7	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1,4	R4
8	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	90	R14
9	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15	R5
10	15 01 03	Opakowania z drewna	15	R14
11	15 01 04	Opakowania z metali	8,0	R14
12	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,005	D10

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Sposób gospodarowania odpadami
13	16 01 03	Zużyte opony	0,40	R14, D10
14	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,005	R4, R14
15	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	0,5	R4
16	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	13,0	D1, D5
17	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	50,0	D1, D5, R14

#### 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 i zachodniej, 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. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, a w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach.**

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** tzw. tampingowanie 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. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.**

### **1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.**

#### **1.1. Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza**

Tabela nr 7

Lp.	Nr emitora	Charakterystyka emitora				
		Wysokość emitora H [m]	Średnica emitora wylotu przewodu D [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora V [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora T [°K]	Czas pracy h/doba h/rok
1	2	3	4	5	6	7
1	E-1/5	28,30	0,70	19,3	881,5	24 8760
2	E-1.1/5	9,65	0,53	8,10	479,5	24 8760
3	E-1.2/5	9,65	0,53	6,27	419,5	24 8760
4	E-1.3/5	9,65	0,53	5,70	815,5	24 8760
5	E-1.4/5	9,65	0,53	3,64	737,5	24 8760
6	E-2/5	28,30	0,70	16,2	920,5	24 8760
7	E-2.1/5	9,65	0,53	3,93	918,5	24 8760
8	E-2.2/5	9,65	0,53	4,32	777,5	24 8760
9	E-2.3/5	9,65	0,53	7,31	455,0	24 8760
10	E-2.4/5	9,65	0,53	6,77	441,0	24 8760
11	E-16.1/5	13,00	0,30	10,85	381,0	24 8760
12	E-16.2/5	13,00	0,30	9,94	389,5	24 8760
13	E-16.3/5	13,00 z	0,30	1,43	345,0	24 8760
14	E-17/5	10,60	0,40	27,0	293,5	24 8700
15	E-18.1/5	9,80	0,41	8,25	371,5	24 7200
16	E-18.2/5	7,50	0,41	10,47	417,0	24 7200
17	E-18.3/5	8,50	0,55	6,32	385,0	24 7200
18	E-19/5	6,62	0,6	6,2	480,0	24 7500
19	E-20/5	4,80	0,35	1,05	298	1,5 547
20	E-21/5	8,00	0,25	3,28	296,5	1 365
21	E-22/5	8,70	0,15	15,55	297,5	3 1095

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

Instalacja pracować będzie w ruchu ciągłym.

**Substancje zanieczyszczające powstające na wannach** (Nr 25 i 26) wprowadzane będą do powietrza przez dwa emitory E-1/5, E-2/5.

**Substancje zanieczyszczające powstające w częściach wyrobowych** obydwu wanien wprowadzane będą do powietrza przez osiem emitorów E-1.1/5, E-1.2/5, E-1.3/5, E-1.4/5, E-2.1/5, E-2.2/5, E-2.3/5, E-2.4/5

**Substancje zanieczyszczające powstające w czasie procesu suszenia** wprowadzane będą do powietrza w sposób wymuszony przez emitory E-16.1/5, E-16.2/5 i E-16.3/5

**Substancje zanieczyszczające powstające w trakcie procesu krajania i teksturowania włókna** wprowadzane będą do powietrza przez emitor E-17/5

**Substancje zanieczyszczające powstające na 3 liniach w czasie procesu produkcyjnego mat szklanych** wprowadzane będą do powietrza w sposób wymuszony przez emitory E-18.1/5, E-18.2/5 i E-18.3/5

**Substancje zanieczyszczające powstające na instalacji do recyklingu odpadów włókna szklanego** wprowadzane będą do powietrza przez emitor E-19/5.

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.

Zamontowane urządzenie do redukcji zanieczyszczeń należy utrzymywać w stałej gotowości eksploatacyjnej i eksploatować zgodnie z danymi techniczno- ruchowymi w sposób gwarantujący optymalną skuteczność.

## 1.3. Charakterystyka techniczna urządzeń ochrony powietrza

Tabela nr 8.

Lp.	Emitor	Rodzaj urządzenia	Typ	Sprawność	Temperatura gazów [°C]	Natężenie przepływu [m <sup>3</sup> /h]
1	E-19/5	Cyklon	D/II 900	30%	165	5000
2	E-19/5	Filtr tkaninowy	AF 102	99%	165	5000

## 1.4. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami.

### 1.4.1. Miejsce i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów niebezpiecznych

Tabela nr. 9

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania odpadów
1	06 01 03*	Kwas fluorowodorowy	Kwasoodporne pojemniki ustawione w wydzielonym magazynie.
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Specjalne pojemniki, w wydzielonym magazynie
3	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)	Specjalne pojemniki, w wydzielonym magazynie
4	16 01 07*	Filtry olejowe	Specjalne pojemniki, w wydzielonym magazynie
5	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	Odpad przewidziany do wytwarzania, będzie odbierany bezpośrednio przez firmę specjalistyczną.
6	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Wydzielone miejsce w magazynie odpadów niebezpiecznych.
7	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Pojemniki ustawione w wydzielonym magazynie.
8	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Wydzielone miejsce w magazynie odpadów niebezpiecznych.
9	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	Odpad przewidziany do wytwarzania. Odpad nie będzie składowany na terenie zakładu, lecz odbierany bezpośrednio przez firmę specjalistyczną.

### 1.4.2. Miejsce i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne

Tabela nr. 10

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania odpadów
1	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpad gromadzony w wydzielonym miejscu, Wydział Utrzymania Ruchu.
2	10 11 03	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego	Oznakowana wiata na zewnątrz zakładu.



<b>Lp.</b>	<b>Kod</b>	<b>Rodzaj odpadu</b>	<b>Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania odpadów</b>
3	10 11 10	Odpady z przygotowania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09	Odpad gromadzony w big-bag'ach, przechowywany w oznakowanym miejscu na terenie zakładu, Magazyn Materiałów i Surowców.
4	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	Odpad gromadzony w big-bag'ach, przechowywany w oznakowanym miejscu na zewnątrz zakładu.
5	10 11 99	Inne niewymienione odpady	Odpad kierowany do osadników, okresowo po odsączeniu i wysuszeniu wywożony na wysypisko.
6	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpad składowany w odpowiednio przygotowanym miejscu na Wydz. Utrzymania Ruchu.
7	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpad składowany w odpowiednio przygotowanym miejscu na Wydz. Utrzymania Ruchu.
8	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Oznakowana wiata na zewnątrz zakładu.
9	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad gromadzony w wydzielonym i oznakowanym miejscu na zewnątrz zakładu.
10	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad gromadzony w wydzielonym i oznakowanym miejscu na zewnątrz zakładu.
11	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad gromadzony w wydzielonym i oznakowanym miejscu na zewnątrz zakładu.
12	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad składowany w odpowiednio przygotowanym miejscu na Wydz. Utrzymania Ruchu.
13	16 01 03	Zużyte opony	Odpad gromadzony w magazynie w specjalnie przygotowanym do tego miejscu.
14	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad składowany w oznakowanym pojemniku na terenie zakładu.
15	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	Odpad gromadzony w skarbcu magazynu platyny.
16	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpad powstający okresowo podczas remontu wanny, gromadzony w wyznaczonym do tego miejscu.
17	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpad przewidziany do wytwarzania. Odpad będzie odbierany bezpośrednio przez firmy budowlane, a w przypadku większej ilości będzie gromadzony na terenie zakładu w wyznaczonym i oznakowanym miejscu.

### 1.4.3. 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.

KROSGLOSS 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 instrukcją wewnętrzną Spółki.

### 1.5. Parametry charakteryzujące warunki emisji do środowiska

Warunki wprowadzania energii w postaci hałasu do środowiska określa tabela poniżej.

Wymiana urządzeń wymienionych w tabeli charakteryzujących instalację pod względem akustycznym nie stanowi istotnej zmiany instalacji o ile zachowane zostaną określone w niej charakterystyczne parametry akustyczne.

Tabela 11.

Kod źródła hałasu	Źródło emisji hałasu	Czas pracy źródła	Równoważny poziom „A” mocy akustycznej źródła [dB]		Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska	Rodzaj źródła
			dzień	Noc		
1	2	4	5	6		7
P1	Wentylatory chłodzenia wody łódek o mocy: N = 15 kW – szt.2 zlokalizowane na zewnątrz budynku przy elewacji zachodniej na wysokości około 1,5 m	<u>pora dzienna:</u> 16 h <u>pora nocna:</u> 8 h	86	86	Wentylatory w obudowie z blachy trapezowej	punktowe

Kod źródła hałasu	Źródło emisji hałasu	Czas pracy źródła	Równoważny poziom „A” mocy akustycznej źródła [dB]		Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska	Rodzaj źródła
			dzień	Noc		
1	2	4	5	6		7
<b>P2</b>	Chłodnia wentylatorowa zlokalizowana na zewnątrz budynku przy elewacji zachodniej na wysokości około 2,5 m	<u>pora dzienna:</u> 16 h <u>pora nocna:</u> 8 h	<b>88</b>	<b>88</b>	nie występują	punktowe
<b>P3-P4</b>	Zespół dwóch chłodni wentylatorowych zlokalizowanych na zewnątrz budynku	<u>pora dzienna:</u> 16 h <u>pora nocna:</u> 8 h	<b>88</b>	<b>88</b>	nie występują	punktowe
<b>B1</b>	HALA WANNOWA z urządzeniami: - Wanny typu UNITE MELTER – szt.2 - Wentylator chłodzenia rekuperatora o mocy 18 kW – szt.2 - Wentylator chłodzenia wanny o mocy 7,5 kW – szt.2 - Wentylator chłodzenia wanny o mocy 11 kW – szt.2 Wymiary hali ok.: 37 x 30 x 10m	<u>pora dzienna:</u> 16 h <u>pora nocna:</u> 8 h	elewacja(n ax): <b>82</b> dach: <b>86</b>	elewacja( max): <b>82</b> dach: <b>86</b>	nie występują	budynek
<b>B2</b>	POMIESZCZENIE MŁYNÓW KULOWYCH z urządzeniami: - Młyny kulowe mielenia piasku o mocy 18,5 kW – szt.2 Wymiary pom. ok.: 15 x 10 x 10 m	<u>pora dzienna:</u> 16 h <u>pora nocna:</u> 8 h	elewacja(n ax): <b>84</b> dach: <b>87</b>	elewacja( max): <b>84</b> dach: <b>87</b>	nie występują	budynek
<b>B3</b>	POMIESZCZENIE SUSZENIA z urządzeniami: - Piece komorowe – szt.2 - Wentylatory pieca do suszenia o mocy 17 kW – szt.2 Wymiary pom. ok.: 45 x 15 x 6 m	<u>pora dzienna:</u> 16 h <u>pora nocna:</u> 8 h	elewacja(n ax): <b>73</b> dach: <b>78</b>	elewacja( max): <b>73</b> dach: <b>78</b>	nie występują	budynek
<b>B4</b>	HALA MAT z urządzeniami: - Linia do formowania mat szklanych - Wentylatory formujące maty Nr 1 i 2 o mocy 22 kW – szt.2 - Wentylator formujący maty Nr 3 o mocy 30 kW – szt.1 - Wentylatory ekstraktora Nr 1, 2 i 3 o mocy 22 kW – szt.3 - Wentylatory pieca maszyny Nr 1 i 2 o mocy 11 kW – szt.8 - Wentylatory pieca maszyny Nr 3 o mocy 3 kW – szt.6 Wymiary hali ok.: 65 x 25 x 6 m	<u>pora dzienna:</u> 16 h <u>pora nocna:</u> 8 h	elewacja(n ax): <b>72</b> dach: <b>78</b>	elewacja( max): <b>72</b> dach: <b>78</b>	nie występują	budynek

Kod źródła hałasu	Źródło emisji hałasu	Czas pracy źródła	Równoważny poziom „A” mocy akustycznej źródła [dB]		Środki ograniczające emisję hałasu do środowiska	Rodzaj źródła
			dzień	Noc		
1	2	4	5	6		7
B5	HALA ROWINGU z urządzeniami.: - Linia do formowania rowingu Wymiary hal ok.: 50 x 12 x 6 m	pora dzienna: 16 h pora nocna: 8 h	elewacja(nax): <b>80</b> dach: <b>76</b>	elewacja(max): <b>80</b> dach: <b>76</b>	nie występują	budynek
B6	POMIESZCZENIE KLIMATYZACJI z urządzeniami.: - Chłodziarki o mocy 55 kW – szt.2 - Wentylatory nawiewu na formowanie o mocy 30 kW – szt.2 - Wentylatory wyciągowe z oddziału formowania o mocy 15 kW – szt.2 Wymiary pom. ok.: 25 x 12 x 4 m	pora dzienna: 16 h pora nocna: 8 h	elewacja(nax): <b>82</b> dach: <b>84</b>	elewacja(max): <b>82</b> dach: <b>84</b>	nie występują	budynek
B7	POMIESZCZENIE DMUCHAW z urządzeniami.: - Dmuchawy powietrza do spalania o mocy 110 kW – szt.4 Wymiary pom. ok.: 15 x 5 x 4 m	pora dzienna: 16 h pora nocna: 8 h	elewacja(nax): <b>85</b> dach: <b>88</b>	elewacja(max): <b>85</b> dach: <b>88</b>	nie występują	budynek

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

### **1. Pobór wody dla potrzeb instalacji**

Pobór wody dla potrzeb instalacji IPPC następuje bezpośrednio z zakładowej sieci głównego obiegu wody przemysłowej Krośnieńskich Hut Szkła oraz sieci Miejskiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Krośnie.

Pobór wody dla potrzeb instalacji bezpośrednio ze środowiska nie występuje.

Pobór wody na cele przemysłowe z zakładowej sieci KHS ustala się w ilości

$$Q_{\max} - 810 \text{ m}^3/\text{d}$$

Pobór wody z sieci MPGK ustala się w ilości:

$$Q_{\max} - 264 \text{ m}^3/\text{d}$$

**Bilans rozbioru wody pitnej i przemysłowej przedstawiają tabele nr 12 i 13.**

Tabela nr 12

### **Bilans rozbioru wody pitnej**

Lp.	Pobór wody do zakładu [m <sup>3</sup> m-c]	Źródła rozbioru wody pitnej	Wielkość rozbioru wody		Uwagi	
			[%]	[m <sup>3</sup> /miesiąc]		
1	2	3	4	5	6	
1	7900	1. cele socjalno-bytowe	12,65	1000	do kanalizacji	
		2. proces technologiczny formowania włókna	36,70	2900	do kanalizacji	
		3. system klimatyzacji zakładu	11,39	900	tracone bezpowrotnie	
		4. system nawilżania adiabatyicznego	4,43	350	tracone bezpowrotnie	
		5. mycie maszyn i urządzeń	5,06	400	do kanalizacji	
		6. pozostałe odbiory	18,98	1500	do kanalizacji	
		7. produkcja wody zdemineralizowanej				
		7.1. do sporządzania preparatów chemicznych	7,59	600	do kanalizacji	
		7.2. do uzupełniania obiegu chłodniczego głównego węzła technologicznego	3,16	250	tracone bezpowrotnie	
Razem:			100	7900		

Tabela nr 13

### Bilans rozbioru wody przemysłowej

Lp.	Pobór wody przemysłowej [m <sup>3</sup> m-c]	Źródła rozbioru wody przemysłowej	Wielkość rozbioru wody przemysłowej		Uwagi
			[%]	[m <sup>3</sup> /miesiąc]	
1	2	3	4	5	6
1	24.290	1. chłodnie ślimakowych zasypników wannowych (2 szt.)	57,6	14000	woda obiegowa
		2. chłodzenie łożysk młynowo-kulowych	10,3	2500	woda obiegowa

	3. chłodzenie oleju w dmuchawach powietrznych	8,3	2000	woda obiegowa
	4. chłodzenie łożysk wentylatorów na linii produkcji. maty nr 3	6,2	1500	woda obiegowa
	5. chłodzenie walców prasujących matę szklaną	3,2	790	woda obiegowa
	6. mycie siatek na linii maty szklanej	10,7	2600	kanalizacja
	7. mycie maszyn i urządzeń	3,8	900	kanalizacja
	Razem	100,0	24290	

## 2. Ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji

Tabela 14 Zużycie surowców i materiałów pomocniczych nie zawierających substancji niebezpiecznych

Lp.	Surowiec / materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok
1.	2	3	4
1	PIASEK SZKLARSKI	ZESTAW SZKLARSKI	4 012,94
2	KAOLIN	ZESTAW SZKLARSKI	4 656,00
3	KREDA TECHNICZNA	ZESTAW SZKLARSKI	4 123,03
4	KWAS BOROWY	ZESTAW SZKLARSKI	1 910,00
5	MĄCZKA DOLOMITOWA	ZESTAW SZKLARSKI	568,18
6	CALUMITE	ZESTAW SZKLARSKI	871,66
7	FLUORYT	ZESTAW SZKLARSKI	176,61
8	MĄCZKA KWARCOWA	ZESTAW SZKLARSKI	206,71
9	SODA CIĘŻKA	ZESTAW SZKLARSKI	101,01
10	SULFAT	ZESTAW SZKLARSKI	92,81
11	FRYTA	ZESTAW SZKLARSKI	1210
12	AIRFLEX EP 400	SKŁADNIK PREPARACJI	1,394
13	AQUACER 498	SKŁADNIK PREPARACJI	0,924
14	EMERY 6760L	SKŁADNIK PREPARACJI	0,765
15	FILCO 348	SKŁADNIK PREPARACJI	0,374
16	FILCO 354N	SKŁADNIK PREPARACJI	39,050
17	FILCO 368	SKŁADNIK PREPARACJI	5,522
18	HYLON V	SKŁADNIK PREPARACJI	0,299
19	K-FLEX 500	SKŁADNIK PREPARACJI	0,451
20	MOVIOL	SKŁADNIK PREPARACJI	0,394
21	MYRJ52	SKŁADNIK PREPARACJI	0,536

<b>Lp.</b>	<b>Surowiec / materiał pomocniczy</b>	<b>Zastosowanie</b>	<b>Zużycie Mg/rok</b>
1.	2	3	4
22	MYSTOLUBE KSE	SKŁADNIK PREPARACJI	6,475
23	NEOXIL 8200	SKŁADNIK PREPARACJI	20,878
24	NEOXIL 968/60	SKŁADNIK PREPARACJI	0,715
25	NEOXIL 954 D	SKŁADNIK PREPARACJI	39,05
26	POLIKIOL 1500	SKŁADNIK PREPARACJI	0,105
27	POLIKOL 400	SKŁADNIK PREPARACJI	0,039
28	PVP K-90	SKŁADNIK PREPARACJI	0,199
29	SILAN A-174	SKŁADNIK PREPARACJI	4,902
30	SILAN A-187	SKŁADNIK PREPARACJI	0,242
31	STANTEX S6048	SKŁADNIK PREPARACJI	8,80
32	SUPERIOR 60	SKŁADNIK PREPARACJI	1,815
33	TWEEN 40	SKŁADNIK PREPARACJI	2,068
34	VINAMUL 8834	LEPISZCZE DO MAT	440,0
35	VINAMUL 88257	SKŁADNIK PREPARACJI	22,02
36	VINAMUL 8853	SKŁADNIK PREPARACJI	23,892
37	VINAMUL 8852	SKŁADNIK PREPARACJI	2,20
38	WITCOBOND 290 H	SKŁADNIK PREPARACJI	49,962
39	SILANE S 330	SKŁADNIK PREPARACJI	5,016
40	WINACET MDP 50	SKŁADNIK PREPARACJI	10,0

Tabela 15 Zużycie surowców i materiałów pomocniczych zawierających substancji niebezpiecznych

Lp.	Surowiec / materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok
1	KWAS FLUOROWODOROWY	TRAWIENIE ŁÓDEK	0,44
2	AQUACER 840	SKŁADNIK PREPARACJI	0,33
3	CATIONIC X	SKŁADNIK PREPARACJI	1,386
4	CHLOREK AMONU	SKŁADNIK PREPARACJI	0,384
5	FILCO 306	SKŁADNIK PREPARACJI	41,547
6	FTALAN DWUBUTYLU	SKŁADNIK PREPARACJI	2,167
7	IGEPAL	SKŁADNIK PREPARACJI	0,072
8	KWAS OCTOWY	SKŁADNIK PREPARACJI	5,972
9	KWAS SOLNY	SKŁADNIK PREPARACJI	1,100
10	MYSTOLENE PS	SKŁADNIK PREPARACJI	1,205
11	NEOXIL 2626	SKŁADNIK PREPARACJI	0,473
12	NEOXIL AO 5620	SKŁADNIK PREPARACJI	4,515
13	ROKACET S7	SKŁADNIK PREPARACJI	1,788
14	ROKANOL L 10/80	SKŁADNIK PREPARACJI	0,08
15	ROKWINOL 80	SKŁADNIK PREPARACJI	0,011
16	SILAN A-1100	SKŁADNIK PREPARACJI	2,411
17	SILAN A-1128	SKŁADNIK PREPARACJI	0
18	SILAN A-172	SKŁADNIK PREPARACJI	1,250
19	SILANE S 330	SKŁADNIK PREPARACJI	5,02
20	STANTEX 7440	SKŁADNIK PREPARACJI	3,095
21	TYZOR AA-75	SKŁADNIK PREPARACJI	0,999
22	UNISILAN 13	SKŁADNIK PREPARACJI	2,45
23	VERTEC PI-2	SKŁADNIK PREPARACJI	0,253
24	WINACET DN 1	SKŁADNIK PREPARACJI	92,00

Tabela 16 Zużycie mediów energetycznych

Lp.	Rodzaj energii	Jednostka	Zużycie
1.	Energia elektryczna	kWh/rok	2 788 642
2.	Gaz ziemny	Nm <sup>3</sup> /rok	7 687 968
3.	Tlen	Kg/rok	2 602 887

## **VI. Ustalam maksymalną ilość wykorzystywanej energii i paliw.**



1. 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.

2. Max zużycie gazu ziemnego 5 161 500 Nm<sup>3</sup>/rok.

Wskaźnik zużycia gazu ziemnego potrzebnego do wytopienia 1 tony masy szklanej (tylko część topiwa wanny szklarskiej, w odniesieniu do wielkości średniomiesięcznych) wynosi 350 m<sup>3</sup> gazu/Mg masy szklanej.

3. Max zużycie tlenu 210 000 m<sup>3</sup>/rok

4. Max zużycie wody 450 000 m<sup>3</sup>/rok

5. Max zużycie sprężonego powietrza 48 000 000 m<sup>3</sup>/rok

6. Maksymalna ilość surowców i materiałów stosowanych w instalacji została określona w punkcie V.2 niniejszej decyzji

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

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

Wszystkie procesy produkcyjne w KROSGLOSS S.A. 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.

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, tlen
- ciśnienia w piecu
- składu spalin z części topliwnej wanny i zasilaczy

### **2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza**

Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach E-1/5, E-2/5.

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

Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów:

Tabela nr. 17

<b>Emitor</b>	<b>Częstotliwość</b>	<b>Oznaczenie zanieczyszczenia</b>
E – 1/5	dwa razy w roku- okres letni i zimowy	SO <sub>2</sub> NO <sub>2</sub> CO Pył F
E – 2/5	dwa razy w roku- okres letni i zimowy	SO <sub>2</sub> NO <sub>2</sub> CO Pył F

## 2.1. Metodyki pomiarowe:

Pomiar emisji metali wykonywać metodą grawimetryczną opisaną w Polskiej Normie PN-Z-0430-7 z grudnia 1994 roku „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych

**Pomiar emisji tlenków azotu i siarki** należy wykonywać metodą opisaną w Polskiej Normie ISO 10849 lub metodą absorpcji promieniowania IR, lub przy pomocy analizatorów z czujnikami elektrochemicznymi.

**Pomiar metali w pyle** wykonywać metodą spektrometrii absorpcji atomowej.

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

**Ocena skuteczności działania urządzeń do redukcji zanieczyszczeń** (cyklon i filtr tkaninowy) będzie dokonywana, co najmniej raz na rok.

## 3. Monitoring poboru wody i wprowadzania ścieków do środowiska.

### 3.1. Monitoring poboru wody.

Pobór wody dla instalacji IPPC odbywa się z miejskiej sieci wodociągowej oraz obiegu wody przemysłowej KHS.

Pobór wody pitnej jest opomiarowany za pomocą legalizowanego wodomierza, znajdującego się w budynku pompowni KHS.

W I półroczu 2007 r. wykonane zostanie nowe przyłącze wody pitnej na terenie Zakładu (oddział laminatów), gdzie woda pobierana będzie bezpośrednio z rurociągu miejskiego.

Z chwilą wykonania nowego przyłącza schemat układu wodomierzy będzie wyglądał następująco:

L<sub>1</sub> – licznik główny wody pitnej umieszczony na zasilaniu w przepompowni wody w KHS (istniejący)

L<sub>2</sub> – licznik do pomiaru zużycia wody pitnej umieszczony na zasilaniu w niebieskiej hali (oddział laminatów)

L<sub>3</sub> – licznik pomiaru zużycia wody na cele socjalne umieszczony w hali mat

L<sub>4</sub> – licznik do pomiaru zużycia wody na cele przemysłowe umieszczony w hali mat

L<sub>5</sub> – licznik do pomiaru zużycia wody na cele socjalne umieszczony w oddziale preparacji i lepiszcz

L<sub>6</sub> – licznik do pomiaru zużycia wody na cele przemysłowe umieszczony w oddziale preparacji.

### **3.2. Monitoring ścieków.**

Monitoring ilości odprowadzanych ścieków do kanalizacji MPGK prowadzony będzie w oparciu o pomiar:

- ilości pobieranej wody pitnej za pomocą legalizowanego wodomierza, znajdującego się w budynku pompowni KHS.
- Ilości pobieranej wody przemysłowej za pomocą licznika zlokalizowanego w budynku głównym zakładu przy wejściu od strony północnej na „część wysoka”
- ilości zrzucanych ścieków za pomocą urządzenia pomiarowego zamontowanego w studziencie kanalizacyjnej ST-1 (urządzenie będzie zamontowane w III kwartale 2007r.)

**3.3.** Jakość ścieków przemysłowo-bytowych będzie monitorowana poprzez badanie wskazanych w decyzji wskaźników w próbkach pobranych w studziencie kanalizacyjnej ST-1.

**3.4.** Ustaląm termin zainstalowania urządzeń pomiarowych służących do monitoringu:

- ilości pobieranej wody przemysłowej z sieci KHS do dnia 30 czerwca 2007 r.
- ilości zrzucanych ścieków do kanalizacji MPGK do dnia 30 września 2007 r.

## **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.

## **6. Pomiar emisji hałasu do środowiska.**

**6.1.** Jako referencyjne punkty pomiarowe hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji na tereny zabudowy mieszkaniowej i bezpośrednio do nich przyległe należy przyjąć :

- punkt zlokalizowany na kierunku zabudowy leżącej w kierunku północnym od Zakładu w odległości około 20 m, przy budynku mieszkalnym Nr 24 (ulica Tysiąclecia).
- punkt zlokalizowany na kierunku zabudowy leżącej w kierunku zachodnim od Zakładu w odległości około 65 m, przy budynku mieszkalnym Nr 15 (ulica Podkarpacka).

**6.2.** Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w tabeli nr 11.

**6.3.** Pomiary hałasu wykonywane będą według metodyki referencyjnej wynikającej z obowiązujących przepisów szczególnych, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów – aktualnie norma PN-N-01341 „Hałas środowiskowy – metody pomiaru i oceny hałasu”.

## **VII. Określąm 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 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 osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.**

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

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

Instalacja będzie pracować w systemie ciągłym.

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

Prowadzona będzie stała kontrola zużycia surowców, wody i energii.

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

Pracownicy będą okresowo szkoleni w zakresie prawidłowego postępowania z odpadami.

### **9.1. 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. 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. Ustalam dodatkowe wymagania.**

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.
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.
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. Zmiany w decyzjach obowiązujących.**

Zmieniam za zgodą stron pozwolenie z dnia 25.10.2004r. znak: ŚR.IV.-7642-18/04 na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza z instalacji eksploatowanych na terenie Spółki „Krosgass” w Krośnie w następujący sposób:

- 1) W punkcie I.1. decyzji wykreślam następujące źródła emisji zanieczyszczeń: E-1/5, E-1.2/5, E-1.3/5, E-1.4/5, E-2/5, E-2.1/5, E-2.2/5, E-2.3/5, E-2.4/5, E-16.2/5, E-16.3/5, E-17/5, E-18.1/5, E-18.2/5, E-18.3/5, E-19/5

## **XIII. Pozwolenie obowiązuje do dnia 23 maja 2017 roku.**

## UZASADNIENIE

Zakład Krosglass S.A. w Krośnie wystąpił z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji włókna szklanego.

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 2004r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko, do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, dla których może być wymagane sporządzenie raportu o oddziaływaniu na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania decyzji jest starosta.

Krosglass S.A. przedłożył wniosek o uzyskanie pozwolenia zintegrowanego dla linii produkcyjnej wraz z wanną szklarską nr 25 oraz wanną szklarską nr 26.

Pismem z dnia 20.11.2006 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 Krosglass S.A., oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Krosna. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag

Pismem z dnia 22-11-2006r. znak: KS.VII.7642-18/06 zawiadomiono strony postępowania o rozprawie administracyjnej, która odbyła się w dniu 05.12.2006r. na terenie Spółki KROSSLASS. W trakcie rozpraw administracyjnej zapoznano się z instalacją objętą postępowaniem oraz omówiono uwagi do przedłożonego wniosku.

Pismem z dnia 15-12-2006r. przesłano wniosek na adres Ministerstwa Środowiska, celem rejestracji. Z uwagi na powstałe nieścisłości w trakcie pisania pozwolenia pismem z dnia 10-01-2007r. znak: OS.VI.7642-1/07 zwołano rozprawę administracyjną podczas, której wyjaśniono informacje niezbędne do wydania pozwolenia. Pismem z dnia 16.01.2007r. zakład przedłożył uzupełnienie do przedmiotowego wniosku.

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 oszczędności surowców, energii, minimalizacji wytwarzania odpadów, zapobieganie emisjom oraz zalecane technologie oczyszczania gazów.

We wniosku wykazano, że rozwiązania techniczne stosowane w instalacji realizują wymogi najlepszej dostępnej techniki dla procesu produkcji włókna szklanego.

➤ W zakresie oszczędności energii zakład posiada doskonale rozbudowany system odzysku ciepła z wanien szklarskich. W wannach zamontowane są:

- 2 główne rekuperatory wytwarzające gorące powietrze do spalania w wannie szklarskiej
- 4 rekuperatory na zasilaczach wannowych, które dostarczają gorące powietrze o temperaturze około 200°C do pieców do suszenia włókna
- 2 kotły wodne odzysknicowe (po 160kW każdy), które zasilają wymienniki pojemnościowe oraz przepływowe do centralnego ogrzewania oraz do wytwornic parowych

Dzięki zamontowaniu urządzeń odzyskujących zmniejszyło się zużycie gazu dostarczanego przez wytwornicę, co pozytywnie poprawiło bilans finansowy zakładu.

➤ W zakresie minimalizacji odpadów zrealizowano inwestycję mającą na celu ograniczenie powstających odpadów, jest to instalacja do recyklingu odpadów włókna szklanego. Uruchomienie tej linii zmniejszyło ilość składowanych odpadów włókna szklanego o około 2000 Mg na rok.

➤ Wielkości emisji SO<sub>2</sub>, Pyłu, Fluoru, zarówno w stężeniach jak również w odniesieniu do wielkości wytopionej masy szklanej spełniają wymagania BAT.

We wniosku wykazano, że emisja pyłów wprowadzanych do powietrza ze źródeł i emitorów instalacji, po uwzględnieniu emisji pyłów z pozostałych źródeł zlokalizowanych na terenie zakładu, nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

Ponadto emisja dwutlenku siarki oraz tlenku węgla w warunkach normalnej eksploatacji instalacji oraz w warunkach odbiegających od normalnych nie powoduje przekroczenia 10 % wartości odniesienia.

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) ww. 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).

Pobór wody dla potrzeb Zakładu następuje z zewnętrznych źródeł, w szczególności:

- z sieci wodociągowej Miejskiego Przedsiębiorstwa Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Krośnie (woda pitna),
- z centralnego obiegu wody przemysłowej KHS (woda przemysłowa).

**Woda pitna** wykorzystywana jest:

- a) do celów socjalnych
- b) do procesu technologicznego formowania włókna
- c) do systemu klimatyzacji zakładu
- d) do systemu nawilżania adiabaticznego
- e) do mycia maszyn i urządzeń na formowaniu
- f) do produkcji wody zmiękczonej (zdemineralizowanej)
- g) w pozostałych, w tym w laboratorium chemicznym, w systemie chłodzenia łożysk, do sporządzania klejów przy produkcji mankietów papierowych, do uzupełniania w instalacji centralnego ogrzewania, w destylarni do uzupełniania stanu w akumulatorach, do sprawdzania szczelności chłodnic srebrnych grzebieniowych, w hydrantach przeciwpożarowych, do uzupełniania ubytków w 2 kotłach oraz w wymiennikach ciepła ( woda dodatkowo poddana procesowi demineralizacji ).

**Woda przemysłowa** wykorzystywana jest w następujących procesach:

- a) chłodzenia urządzeń technologicznych
- b) mycia siatek na linii do produkcji maty szklanej
- c) do mycia maszyn i urządzeń
- d) jako zabezpieczenie przeciwpożarowe.

Z instalacji odprowadzane będą ścieki bytowe i technologiczne (przemysłowe) oraz wody opadowe z powierzchni nie zanieczyszczonych. Ścieki przemysłowe w ilości 117 m<sup>3</sup>/d (po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków), odprowadzane będą łącznie ze ściekami socjalno-bytowymi do kanalizacji MPGK. Pozostała część ścieków przemysłowych (693 m<sup>3</sup>/d) oraz wody opadowe czyste odprowadzane będą do kolektora zamkniętego obiegu wód centralnego sieci KHS.

Odbiór ścieków odbywać się będzie na mocy dwustronnych umów cywilno-prawnych. Warunki jakim powinny odpowiadać ścieki ustalone zostały w niniejszej decyzji, na podstawie zapisów zawartych w przedmiotowych umowach.

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 warunki dotyczące wytwarzania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny w pojemnikach, beczkach i kontenerach zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób niepowołanych a następnie przekazywane będą odbiorcom posiadającym wymagane prawem zezwolenia na odbiór, odzysk bądź unieszkodliwianie odpadów. Przedstawiony we wniosku sposób postępowania z odpadami zabezpiecza środowisko przed ich ewentualnym ujemnym oddziaływaniem. Wszystkie dane dotyczące rodzajów powstających odpadów niebezpiecznych, ich ilości oraz sposoby i miejsca magazynowania i zagospodarowania wytwarzanych odpadów zostały określone w niniejszej decyzji i spełnione zostały tym samym wymogi nałożone ustawą o odpadach.

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 substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza określonych w niniejszej decyzji.

Przedmiotowe pozwolenie zgodnie z art. 211 ust. 3 a, zostało uzgodnione przez Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, postanowieniem znak: DJWI.mb-0602/115/07 dnia 21.05.2007 r.

Krosglass S.A w Krośnie nie jest zaliczany ani do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia sytuacji awaryjnych ani nawet o podwyższonym ryzyku. Stąd wystąpienie sytuacji awaryjnej mogącej spowodować duże zagrożenie dla środowiska jest niewielkie. W przypadku zaniku prądu , następuje automatyczne odcięcie dopływu gazu do urządzeń energetycznych jak : wanny szklarskie, piece do suszenia , maszyny do mat. Po 15 sek. Następuje włączenie agregatu prądotwórczego, który wg odpowiedniego programu włącza najważniejsze odbiorniki niezbędne do utrzymania pracy wanny. Przy długim zaniku prądu odział formowania zostaje zatrzymany. Zwiększony odpad szkła powstający w trakcie awarii zostaje zmielony na mączkę w urządzeniach do utylizacji i powtórnie użyty do topienia.

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



Pozwolenie podlega opłacie skarbowej w wysokości 2 000 zł (słownie: dwa tysiące złotych), płatnej w kasie Urzędu Miasta w Krośnie przy ul. Staszica 2 (pokój nr 11) lub przelewem na konto Podkarpackiego Banku Spółdzielczego w Sanoku O/Krosno nr 61 8642 1083 2002 8306 0566 0001.

### **Otrzymują:**

1. Krosnlass S.A. 38 – 400 Krosno ul. Tysiąclecia 17
2. OS a/a

### **Do wiadomości**

3. Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej w Krośnie Sp. z o.o.  
38 – 400 Krosno, ul. Fredry 12
4. Krośnieńskie Huty Szkła „KROSNO” S.A.  
38 – 400 Krosno, ul. Tysiąclecia 13
5. Dyrektor Dyrektor Podkarpackiego Zarządu Melioracji Wodnych w Rzeszowie  
35 – 959 Rzeszów, ul. Hetmańska 9
6. Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej  
31 – 109 Kraków, ul. Piłsudskiego 22
7. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska Delegatura w Jaśle  
38 – 200 Jasło, ul. Floriańska 108
7. Marszałek Województwa Podkarpackiego  
35 – 959 Rzeszów, ul. Grunwaldzka 15
8. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa