

Krosno, dnia 23.04.2009

OS.J-7642-4/09

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2000r. nr 98, poz.1071 z późn. zm)
- art. 184, art. 188 oraz art.183 w związku z art. 378 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2008r. nr 25, poz. 150 z późn. zm)
- § 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 przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. z 2004r. nr 257, poz. 2573 z późn. zm)
- pkt. 3 ppkt. 3 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2002r. Nr 122, poz. 1055)

Po rozpatrzeniu wniosku KROSSLASS SA w Krośnie, ul. Tysiąclecia 17 z dnia 05.11.2008r. znak: OS.F.7642-16/08 (uzupełnionego w dniu 17 grudnia 2008r. o opłatę rejestracyjną) w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego Prezydenta Miasta Krosna z dla 24.05.2007r. , znak: OS.VI.7642-01/07 udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji włókna szklanego

o r z e k a m

I. Zmieniam za zgodą stron własną decyzję z dnia 24.05.2007r., o znaku: OS.VI.7642-01/07 udzielającą **KROSSLASS SA w Krośnie, ul. Tysiąclecia 17, 38-400 Krosno REGON 370497790** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji włókna szklanego w następujący sposób:

- 1) W punkcie I ppkt 2.1. Parametry instalacji. - wiersz czwarty od góry (str 3) dotyczący łącznej wydajności instalacji do produkcji włókna szklanego otrzymuje nowe brzmienie :
„W skład instalacji do produkcji włókna szklanego o łącznej wydajności 15 000 Mg/rok”
- 2) W punkcie I ppkt 2.1. Parametry instalacji - wiersz szósty od góry (str 3) dotyczący łącznej wydajności instalacji do produkcji włókna szklanego otrzymuje nowe brzmienie :
„Linia produkcyjna wanny szklarskiej Nr25 i Nr26 (o łącznej wydajności 15 000Mg/rok)”

- 3) W punkcie I ppkt 2.1. Parametry instalacji - po wierszu szesnastym od góry (str 3) dotyczącym węzłów produkcyjnych instalacji do produkcji włókna szklanego dodaje się zapis:
„- podczyszczania ścieków technologicznych”
- 4) W punkcie I ppkt 2.1.1. Parametry urządzeń - wiersz siedemnasty od dołu (str 3) dotyczący parametrów wanny szklarskiej otrzymuje nowe brzmienie :
„- wanna nr 25 o powierzchni 17 m² i maksymalnej zdolności wytopowej 1050”
- 5) W punkcie I ppkt 2.1.1. Parametry urządzeń - po wierszu czwartym od dołu (str 3) dodaje się zapis :
„- cięcie rowingu na mokro- jedna maszyna o wydajności 9 Mg/dobę
- podczyszczania ścieków technologicznych - wydajność maksymalna oczyszczalni wynosi – 550 m³/d ”
- 6) W punkcie I ppkt 2.1.2. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji - wiersz pierwszy od góry (str 4) dotyczący parametrów wanny szklarskiej otrzymuje nowe brzmienie :
„w ilości ok. 15 000 Mg, z którego w dalszej części produkcji wytwarzane są maty”
- 7) W punkcie I ppkt 2.1.2. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji - wiersz pierwszy od dołu (str 4) dotyczący parametrów wanny szklarskiej otrzymuje nowe brzmienie :
„i pojemności po 25Mg szkła każda z wanien. Wanny opalane są gazem ziemnym wysoko”
- 8) W punkcie I ppkt 2.1.2. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji - po wierszu jedenastym od dołu (str 7) dodaje się zapis :

„ Linia do cięcia włókna szklanego na mokro

Uformowane mokre nawoje włókna szklanego po odszukaniu końców składane są na ramach natykowych. Po obłożeniu odpowiedniej ilości nawojów pasemka włókien kierowane są przez komory natryskowe na głowice tnące, gdzie następuje cięcie na odcinki 3 – 12 mm w zależności od potrzeb. Następnie pocięte włókno podawane jest do suszarki fluidyzacyjnej , gdzie następuje suszenie w temperaturze ok. 200 °C. Wysuszone, pocięte włókno kierowane jest na sito wibracyjne, gdzie następuje oddzielenie ewentualnych niedocięć. Po przejściu przez sito pocięte i wysuszone włókno spada na transporter taśmowy, który kieruje je do urządzenia naważającego a stamtąd do big-bag’a. Spaliny z suszarki są oczyszczane za pomocą baterii – 4 szt. filtrów workowych typu HIT 5 oraz jednego filtra typ HIT 5 zainstalowanego w układzie odpylania ciągu ważenia.

Nowa podczyszczania ścieków

Podczyszczalnia zlokalizowana jest na terenie zakładu w odległości ok. 20m od hali produkcyjnej w sąsiedztwie zbiornika czystego tlenu i wózkowni.

Oczyszczanie ścieków będzie odbywało się w oparciu o następujące podstawowe procesy:

- oczyszczenie mechaniczne ścieków surowych
- oczyszczenie ścieków metodami fizyko-chemicznymi
- odwodnienie osadu (szlamu)

W skład podczyszczalni wchodzi poniższe obiekty:

- część mechaniczna:
 - pompy tłoczące ścieki z budynku produkcyjnego do podczyszczalni (modernizacja)
 - filtry taśmowe (projektowane)
 - zbiornik retencyjny (modernizacja)
- część fizyko-chemiczna:
 - dyspergator (projektowany)
 - wieża reakcyjna, flotacyjna (projektowana)
- część osadowa:
 - filtry taśmowe odwadniające (projektowane)
 - pojemniki na odpady
- obiekty towarzyszące
 - budynek technologiczny
 - pomieszczenie odwadniania osadów

Ścieki z hali produkcyjnej są podawane za pomocą pomp filtry taśmowe, gdzie zostają wstępnie filtrowane. Odciek skierowany jest do zbiornika retencyjnego, a zatrzymana zawiesina zostaje odprowadzona do kontenera. Ze zbiornika retencyjnego pompy pod ciśnieniem 5,5-6bar podawają będą ściek podczyszczony z części zgrubnych na pierwszy etap flotacji. Zastosowanie procesów napowietrzania i dozowania flokulantów w procesie flotacji, ostatecznie doczyszczają ścieki do parametrów zezwalających na spuszczenie do kanalizacji. Całość procesów sterowana będzie w zależności od wskazań czujników i sond pH, mętności, redox i innych niezbędnych do prawidłowej pracy obiektu. Związki chemiczne do procesu chemicznej flotacji zostały specjalnie dobrane do ścieku pobranego z osadnika. Szlam flotacyjny, który będzie gromadził się na powierzchni wieży, zgarniany będzie automatycznie i odprowadzany rurą spustową do kontenera odwadniającego o pojemności 5 m³. Ze względu na ciągły proces flotacji przewiduje się montaż 2 kontenerów odwadniających. Cały system oczyszczania zostanie zlokalizowany na obecnym osadniku. Cały proces oczyszczania i praca wszystkich urządzeń będzie sterowana i obsługiwana automatycznie.”

- 9) W punkcie I ppkt 2.2.1. Układ zasilania w wodę - wiersz szósty od dołu (str 7) dotyczący umowy na pobór wody i odprowadzanie ścieków otrzymuje nowe brzmienie :
„Przedsiębiorstwem Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. w Krośnie (umowa nr 7610/2009)”

- 10) W punkcie I ppkt 2.2.2. Układ odprowadzania ścieków - wiersze od siódmego do dziesiątego od góry (str 8) dotyczącym ilości odprowadzanych ścieków przemysłowych , otrzymują nowe brzmienie:

„ Zakład posiada rozdzielczy system kanalizacji. Ścieki przemysłowe w ilości maksymalnej 550 m³/d (po oczyszczeniu w podczyszczalni zakładowej ścieków), są odprowadzane łącznie ze ściekami socjalno-bytowymi do kanalizacji miejskiej MPGK. Pozostała część ścieków przemysłowych nie wymagających oczyszczenia w ilości 800 m³/d odprowadzana jest do kanału powrotnego sieci wody przemysłowej KHS „KROSNO” S.A.”

- 11) W punkcie I ppkt 2.2.2. Układ odprowadzania ścieków - tabela nr 1 Ilość i rodzaj ścieków odprowadzanych z instalacji do sieci MPGK (str 8) otrzymuje nowe brzmienie :

Lp.	Źródło ścieków	Rodzaj wody zasilającej	Ilość ścieków	
			[m ³ /m-c]	[m ³ /d]
1	2	3	4	5
1	Przygotowywanie preparatów chemicznych	woda pitna	900	30
2	Proces technologiczny formowania włókna	woda pitna	4500	150
3	Mycie maszyn i urządzeń na formowaniu	woda pitna	600	20
4	Pozostałe zużycie jak pkt.”d”	woda pitna	2500	83,3
5	Mycie siatek na linii do produkcji maty szklanej	woda przemysłowa	4500	150
6	Mycie maszyn i urządzeń	woda przemysłowa	2000	66,7
7	Cele socjalno bytowe	Woda pitna	1000	35
Razem			16000	535

- 12) W punkcie II ppkt 1.1. Maksymalna dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów ze źródeł i emitorów instalacji do produkcji włókna szklanego - tabela nr 2 (str 9 i 10) otrzymuje nowe brzmienie :

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 ₂	1,100	9,6360
			NO ₂	10,0	87,600
			CO	12,6	110,376
			Pył	2,20	19,272
			Fluor	0,33	2,8908
2	E-1.1/5	Wanna nr 25 Część wyrobowa	NO ₂	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 ₂	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 ₂	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 ₂	0,016	0,068
			CO	0,050	0,200
			Pył	0,042	0,370
6	E-2/5	Wanna nr 26	SO ₂	1,100	9,6360
			NO ₂	10,0	87,600
			CO	12,6	110,376
			Pył	2,20	19,272
			Fluor	0,33	2,8908
7	E-2.1/5	Wanna nr 26 Część wyrobowa	NO ₂	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 ₂	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 ₂	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 ₂	0,016	0,068
			CO	0,050	0,200
			Pył	0,042	0,370
11	E-16.1/5	Suszarnia włókna	NO ₂	0,016	0,140
			CO	0,02	0,175
			Pył	0,015	0,130
12	E-16.2/5	Suszarnia włókna	NO ₂	0,014	0,120
			CO	0,02	0,175
			Pył	0,014	0,120
13	E-16.3/5	Suszarnia włókna	NO ₂	0,018	0,150
			CO	0,02	0,175
			Pył	0,014	0,120

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji zanieczyszczeń	Rodzaj emitowanych zanieczyszczeń	Emisja dopuszczalna	
				[kg/h]	[Mg/rok]
1	2	3	4	5	6
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 ₂	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 ₂	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 ₂	0,015	0,108
			CO	0,050	0,360
			Pył	0,012	0,086
18	E-19/5	Instalacja do recyklingu odpadów	NO ₂	0,040	0,300
			SO ₂	0,001	0,002
			CO	0,011	0,082
			Pył	0,100	0,750
19	E-27/5	Cięcie rowingu na mokra	Pył	0,0063	0,054
10	E-28/5	Ciecie rowingu na mokro	NO ₂	0,0050	0,438
			CO	0,080	0,701
			Pył	0,0133	0,116

- 13) W punkcie II ppkt 1.2. Maksymalna dopuszczalna roczna emisja gazów i pyłów z instalacji - tabela nr 3 (str 10) otrzymuje nowe brzmienie :

Rodzaj emitowanych zanieczyszczeń	Łączna emisja roczna z instalacji IPPC [Mg/rok]
Pył	43,632
Dwutlenek siarki	19,273
Dwutlenek azotu	178,361
Tlenek węgla	225,940
Fluor	5,781

- 14) W punkcie II ppkt 2.1. Ustalam dopuszczalną ilość ścieków wprowadzanych z instalacji do sieci kanalizacyjnej MPGK Krosno Sp. z o.o. – wiersz drugi od dołu (str 10) otrzymuje nowe brzmienie :

$$Q_{\max} = 550 \text{ m}^3/\text{dobe}$$

- 15) W punkcie II ppkt 2.1. Ustalam dopuszczalną ilość ścieków wprowadzanych z instalacji do sieci kanalizacyjnej MPGK Krosno Sp. z o.o. – tabela nr 4 (str 11) otrzymuje nowe brzmienie:

Lp.	Oznaczenie	Jednostka	Dopuszczalne stężenie
1	Temperatura	°C	35,0
2	Odczyn pH		6,5-9,5
3	BZT ₅	mgO ₂ /dm ³	400,0
4	ChZT	mgO ₂ /dm ³	1700,0
5	Zawiesina ogólna	mg/dm ³	600,0
6	Chlorki	mgCl/dm ³	500,0
7	Azot amonowy	mgN _{NH4} /dm ³	50,0
8	Azot azotynowy	mgN _{NO3} /dm ³	10
9	Fosfor ogólny	mgP/dm ³	9,0
10	Bor	mgB/dm ³	5,0
11	Tytan	mgT/dm ³	2,0
12	Kadm	mgCd/dm ³	0,1
13	Miedź	mgCu/dm ³	0,25
14	Nikiel	mgNi/dm ³	0,25
15	Węglowodory ropopochodne	mg/dm ³	15,0
16	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/dm ³	50,0
17	Fenole lotne (indeks fenolowy)	mg/dm ³	5,0

- 16) W punkcie II ppkt 3.1. Odpady niebezpieczne – tabela nr 5 wiersz lp 1 (str 12) otrzymuje nowe brzmienie :

1.	06 01 03*	Kwas fluorowodorowy	0,80 Mg	R6
----	-----------	---------------------	---------	----

- 17) W punkcie II ppkt 3.2. Odpady inne niż niebezpieczne – tabela nr 6 (str 12 i 13) otrzymuje nowe brzmienie:

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	120	R1, R14
2.	10 11 03	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego	3300	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	Szkło 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 i jego stopów	70	R4
7.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	17	R4
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	90	R14
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	30	R5
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	80	R14
11.	15 01 04	Opakowania z metali	8	R14
12.	15 02 03	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)	0,005	D10
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)	1,0	R4
16.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	50	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	80	D1, D5, R14
18.	10 11 20	Odpady stałe z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 101119	80	D1, R14
19.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02, 17 09 03	50	D1
20.	10 11 05	Cząstki i pyły	50	D1

18) W punkcie IV ppkt 1.1. Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza – tabela nr 7 (str 14) otrzymuje nowe brzmienie:

Lp.	Nr emitora	Charakterystyka emitora				
		Wysokość emitora H [m]/typ	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 o	0,70	19,3	920	24 8760
2	E-1.1/5	9,65 o	0,53	8,10	479,5	24 8760
3	E-1.2/5	9,65 o	0,53	6,27	419,5	24 8760
4	E-1.3/5	9,65 o	0,53	5,70	815,5	24 8760
5	E-1.4/5	9,65 o	0,53	3,64	737,5	24 8760
6	E-2/5	28,30 o	0,70	19,3	920	24 8760
7	E-2.1/5	9,65 o	0,53	3,93	918,5	24 8760
8	E-2.2/5	9,65 o	0,53	4,32	777,5	24 8760
9	E-2.3/5	9,65 o	0,53	7,31	455,0	24 8760
10	E-2.4/5	9,65 o	0,53	6,77	441,0	24 8760
11	E-16.1/5	13,00 z	0,30	10,85	381,0	24 8760
12	E-16.2/5	13,00 z	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 z	0,40	27,0	293,5	24 8700
15	E-18.1/5	9,80 o	0,41	8,25	371,5	24 7200
16	E-18.2/5	7,50 z	0,41	10,47	417,0	24 7200
17	E-18.3/5	8,50 o	0,55	6,32	385,0	24 7200
18	E-19/5	6,62 o	0,6	6,2	480,0	24 7500
19	E-27/5	11,1 o	0,50	5,2	282	24 8760
20	E-28/5	11,1 o	0,50	13,9	320	24 8760

19) W punkcie IV ppkt 1.2. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza - po wierszu szesnastym od góry (str 15) dodaje się :

„ **Substancje zanieczyszczające powstające w procesie cięcia rowingu na mokro** wprowadzane są do powietrza emitorami : E-27/5 i E-28/5.”

20) W punkcie IV ppkt 1.3. Charakterystyka techniczna urządzeń ochrony powietrza – tabela nr 8 (str 15) otrzymuje nowe brzmienie:

Lp.	Emitor	Rodzaj urządzenia	Typ	Sprawność [%]	Temperatura gazów [K]	Natężenie przepływu [m ³ /h]
1	E-19/5	Cyklon	D/II 900	30	165	5000
		Filtr workowy	AF 102	99	165	5000
2	E-27/5	Filtr workowy	HIT 5	99	282	4000
3	E-28/5	Filtr workowy	HIT 5	99	320	10000

21) W punkcie IV ppkt 1.4.2. Miejsca i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne – tabela nr 8 (str 17) na końcu tabeli po wierszu lp 17 dodaje się wiersze 18, 19, 20 :

18.	10 11 20	Odpady stałe z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 101119	Odpad gromadzony będzie w kontenerach odwadniających na terenie oczyszczalni ścieków i odbierany przez firmę specjalistyczną
19.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02, 17 09 03	Odpad będzie odbierany bezpośrednio przez f-my budowlane, a w przypadku większej ilości będzie gromadzony na terenie zakładu w wyznaczonym i oznakowanym miejscu.
20.	10 11 05	Cząstki i pyły	Odpad składowany w razem z odpadem włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego w oznakowanej wiacie na zewnątrz zakładu.

- 22) W punkcie IV ppkt 1.5. Parametry charakteryzujące warunki emisji do środowiska – tabela nr 11 (str 20) na końcu tabeli po wierszu B7 dodaje się wiersz B8 :

B8	OCZYSZCZALNIA ŚCIEKÓW	<u>pora dzienna:</u> 16 h <u>pora nocna:</u> 8 h	82	82	nie występują	budynek
-----------	-----------------------	---	----	----	---------------	---------

- 23) W punkcie V ppkt 1 Pobór wody dla potrzeb instalacji – wiersze od czwartego do siódmego od dołu (str 20) otrzymują nowe brzmienie :

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

$$Q_{\max} - 1017 \text{ m}^3/\text{d}$$

Pobór wody z sieci MPGK ustala się w ilości :

$$Q_{\max} - 374 \text{ m}^3/\text{d} \text{ ,,}$$

- 24) W punkcie V ppkt 1 Pobór wody dla potrzeb instalacji – tabela nr 12 i 13 (str 21 i 22) otrzymują nowe brzmienie :

Tabela nr 12 – Bilans rozbioru wody pitnej

Lp.	Pobór wody do zakładu [m ³ m-c]	Źródła rozbioru wody pitnej	Wielkość rozbioru wody [m ³ /miesiąc]	Uwagi
1	2	3	4	5
1	11200	1. cele socjalno-bytowe	1000	do kanalizacji
		2. proces technologiczny formowania włókna	4500	do kanalizacji
		3. system klimatyzacji zakładu	900	tracone bezpowrotnie
		4. system nawilżania adiabatycznego	350	tracone bezpowrotnie
		5. mycie maszyn i urządzeń	600	do kanalizacji
		6. pozostałe odbiory	2500	do kanalizacji
		7. produkcja wody zdemineralizowanej	1000	do kanalizacji
		7.1. do sporządzania preparacji i lepiszcz		
		7.2. do uzupełniania obiegu chłodniczego głównego węzła technologicznego	350	tracone bezpowrotnie
		Razem:	11200	

Tabela nr 13 – Bilans rozbioru wody przemysłowej

Lp.	Pobór wody przemysłowej [m ³ m-c]	Źródła rozbioru wody przemysłowej	Wielkość rozbioru wody przemysłowej [m ³ /miesiąc]	Uwagi
1	2	3	5	6
1	14500	1. chłodzenie łożysk młynowo-kulowych	3000	woda obiegowa
		2. chłodzenie łożysk wentylatorów na linii produkcji. maty nr 3	3000	woda obiegowa
		3. chłodzenie walców prasujących matę szklaną	2000	woda obiegowa
		4. mycie siatek na linii maty szklanej	4500	kanalizacja
		5. mycie maszyn i urządzeń	2000	kanalizacja
		Razem	14500	

25) W punkcie V ppkt 2 Ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji – tabela nr 14 (str 22 i 23) otrzymuje nowe brzmienie :

Lp.	Surowce/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok
1	2	3	4
1	Piasek szklarski	Zestaw szklarski	4600
2	Kaolin	Zestaw szklarski	4900
3	Kreda techniczna	Zestaw szklarski	3800
4	Kwas borowy	Zestaw szklarski	2000
5	Mączka dolomitowa	Zestaw szklarski	600
6	Fluoryt	Zestaw szklarski	200
7	Mączka kwarcowa	Zestaw szklarski	4600
8	Sulfat	Zestaw szklarski	100
9	Fryta	Zestaw szklarski	1000
10	Colemanit	Zestaw szklarski	3200
11	AIRFLEX EP 400	Składnik preparacji	2,9
12	AQUACER 498	Składnik preparacji	1,5
13	EMERYL 6760L	Składnik preparacji	0,4
14	FILCO 322	Składnik preparacji	0,25
15	FILCO 348	Składnik preparacji	0,50
16	FILCO 354N	Składnik preparacji	13,2

Lp.	Surowce/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok
17	FILCO 368	Składnik preparacji	6,6
18	MOVIOL	Składnik preparacji	0,26
19	MYRJ 52	Składnik preparacji	0,33
20	MYSTOLUBE KSE	Składnik preparacji	3,16
21	NEOXIL 954 D	Składnik preparacji	13,2
22	POLIOKIOL 1500	Składnik preparacji	0,07
23	POLIOKOL 300	Składnik preparacji	0,07
24	PVP K-90	Składnik preparacji	0,20
25	SILAN A-172	Składnik preparacji	1,32
26	SILAN A-174	Składnik preparacji	6,60
27	SILAN A-187	Składnik preparacji	0,20
28	STANTEX S 6048	Składnik preparacji	9,75
29	TWEEN 40	Składnik preparacji	1,32
30	VINAMUL 8839	Lepiszczce do mat	726
31	VINAMUL 88257	Składnik preparacji	26,4
32	VINAMUL 8852	Składnik preparacji	15,84
33	WITCOBOND 290 H	Składnik preparacji	19,80

26) W punkcie V ppkt 2 Ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji – tabela nr 15 (str 24) otrzymuje nowe brzmienie :

Lp.	Surowce/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok
1	2	3	4
1	Kwas fluorowodorowy	Trawienie łódek	0,80
2	CATIONIC X	Składnik preparacji	1,3
3	Chlorek amonu	Składnik preparacji	0,66
4	FILCO 306	Składnik preparacji	19,8
5	Ftalan dwubutyłu	Składnik preparacji	1,98
6	Kwas octowy	Składnik preparacji	6,60
7	Kwas solny	Składnik preparacji	0,26
8	MYSTOLENE PS	Składnik preparacji	0,66
9	NEOXIL AO 5620	Składnik preparacji	5,28
10	ROKACET S7	Składnik preparacji	0,66
11	SILAN A-1100	Składnik preparacji	6,60
12	STANTEX 7440	Składnik preparacji	1,85
13	TYZOR AA-75	Składnik preparacji	0,13
14	WINACET DN 1	Składnik preparacji	112,2

Lp.	Surowce/materiał pomocniczy	Zastosowanie	Zużycie Mg/rok
15	EPOXY 520	Składnik preparacji	0,13
16	K-FLEX 500	Składnik preparacji	0,79
17	NMETYLOETANOLOAMINA	Składnik preparacji	0,66
18	PROTOLUBE 5440	Składnik preparacji	0,66
19	SILAN A-1120	Składnik preparacji	0,33
20	CALUMITE	Zestaw szklarski	1000
21	Soda ciężka	Zestaw szklarski	170
22	WINACET DP 44/11	Klej do mankietów	6,0

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 7 listopada 2008r., znak: PJ-664-08, spółka KROSSLASS SA w Krośnie wystąpiła o zmianę decyzji Prezydenta Miasta Krosna z 24 maja 2007r., znak: OS.VI.7642-01/07 udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji włókna szklanego o zdolności wytopowej powyżej 20 Mg/dobę. Pismem z dnia 20.11.2008r., znak: OS.F.7642-16/08 zobowiązałem spółkę KROSSLASS SA w Krośnie do uzupełnienia wniosku o opłatę rejestracyjną w związku z istotną zmianą eksploatowanej instalacji. Spółka KROSSLASS SA w dniu 10.12.2008r. przedłożyła potwierdzenie dokonania wpłaty opłaty rejestracyjnej. Po dokonaniu weryfikacji wysokości wniesionej opłaty rejestracyjnej stwierdziłem, że wysokość wyliczonej i wniesionej opłaty nie jest zgodna z § 3 ust 2 w/w Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2002r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2002r. nr 190, poz. 1591). W związku z powyższym zobowiązałem ponownie pismem z dnia 09.12.2008r., spółkę KROSSLASS SA w Krośnie do ponownej weryfikacji wyliczonej opłaty rejestracyjnej i uzupełnienia wniosku o opłatę rejestracyjną. Spółka KROSSLASS SA w dniu 17.12.2008r. przedłożyła potwierdzenie dokonania dopłaty wpłaty opłaty rejestracyjnej.

Informacja o wniosku Spółki został umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 2009/A/0001.

Po uzupełnieniu wniosku o należną opłatę, pismem z dnia 05.01.2009r. o znaku: OS.F-7642-16/08 ogłosiłem, 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 KROSSLASS SA w Krośnie, Urzędu Miasta Krosna oraz na stronie internetowej. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag.

Pismem z dnia 10.02.2009r. o znaku: OS.J-7642-4/09 zarządziłem rozprawę administracyjną w powyższym postępowaniu o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego. W dniu 17.02.2009r. została przeprowadzona rozprawa administracyjna, na której Spółka KROSSLASS SA zobowiązała się do wyjaśnienia i uzupełnienia wniosku w kwestiach spornych do dnia 05.03.2009r. W wyznaczonym terminie Spółka KROSSLASS SA dokonała wyjaśnień i uzupełnień.

KROSSLASS SA w Krośnie zawnioskowała o zmianę pozwolenia zintegrowanego ze względu na zmianę parametrów technicznych eksploatowanych instalacji. Nastąpiło zwiększenie wielkości powierzchni wanny szklarskiej nr W-25, przy czym wielkość emisji substancji

zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza z tej wanny nie zwiększyła się. Ponadto nastąpiła również modernizacja palników do opalania tej wanny. Uruchomiona została instalacja cięcia na mokro rowingu z włókna szklanego wraz suszeniem na tzw. złożu fluidalnym. Uruchomienie tego ciągu technologicznego wiąże się powstaniem dwóch nowych źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza (emitory E-27/5 i E-28/5). Instalacja ta wyposażona jest w filtry workowe, gdzie następuje zatrzymanie zanieczyszczeń pyłowych powstających w procesie cięcia i suszenia włókna szklanego. Zmodernizowana zostaje również podczyszczalnia ścieków technologicznych odprowadzanych do kanalizacji miejskiej o następujące procesy technologiczne: oczyszczanie mechaniczne ścieków surowych, oczyszczanie ścieków metodami fizyko-chemicznymi, odwadnianie osadu (szlamu). Modernizacja podczyszczalni umożliwi znaczne zmniejszenie wskaźników zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach. Dokonano również zmiany w zakresie gospodarki wodno-ściekowej dotyczącej ilości pobieranej wody i odprowadzanych ściekach. Dopuszczalną wartość stężenia kadmu w odprowadzanych ściekach do kanalizacji miejskiej ustalono zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. z 2006r. nr 136, poz. 964). W zakresie gospodarki odpadami dokonano zmian w ilościach wytwarzanych odpadów i rozszerzono wykaz wytwarzanych odpadów o nowe rodzaje odpadów .

Spółka przedstawiła obliczenia poziomów substancji w powietrzu obejmujące zaistniałe zmiany, które potwierdziły , że zwiększenie emisji nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik.

Przedmiotowe pozwolenie zgodnie z 211 ust.3a Prawa Ochrony Środowiska zostało uzgodnione przez Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, postanowieniem znak: DJWI.mb-601/XXII/68/213/1/09 z dnia 16.04.2009r.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w osnowie.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Krośnie za pośrednictwem Prezydenta Miasta Krosna w terminie 14 dni od dnia otrzymania decyzji.

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł uiszczona przelewem w dniu 13.11.2008r. na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423 Urzędu Miasta Krosna.



Z up. PREZYDENTA
Krzysztof Smerecki
Krzysztof Smerecki
Sekretarz Miasta

Otrzymują:

1. Krosnolass SA 38-400 Krosno ul. Tysiąclecia 17

② a/a

Do wiadomości:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska Delegatura w Jaśle ul. Floriańska 108 38-200 Jasło
2. Krośnieńskie Huty Szkła „KROSNO” SA 38-400 Krosno ul. Tysiąclecia 13
3. Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej w Krośnie Sp.z o.o. 38-400 Krosno ul. Fredry 12
4. Minister Środowiska 00-922 Warszawa ul. Wawelska 52/54