

Krosno, dnia 08.10.2012r.

DECYZJA

KS.6223.3.2012.K

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. 183, art. 184, art. 188 oraz art. 208 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),
- art. 18 ustawy z dnia 21 kwietnia 2001 roku o odpadach (tekst jednolity Dz. U. z 2010. nr 185, poz. 1243 z późn. zm),
- § 3 ust. 1 pkt 26 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010r. nr 213, poz. 1397 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)
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010r. Nr 16, poz.87),

Po rozpatrzeniu wniosku KROSGLOSS SA w Krośnie, ul. Tysiąclecia 17 z dnia 05.06.2012r. znak: ZKJ-060-12 , uzupełnionego pismem z dnia 23.07.2012r. znak: ZKJ-071-12 w sprawie istotnej zmiany pozwolenia zintegrowanego Prezydenta Miasta Krosna z dnia 24.05.2007r. , znak: OS.VI.7642-01/07 udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji włókna szklanego zmienionego decyzją Prezydenta Miasta Krosna z dnia 23.04.2009r., znak: OS.J-7642-4/09 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., znak: OS.VI.7642-01/07 zmieniona decyzją Prezydenta Miasta Krosna z dnia 23.04.2009r., znak: OS.J-7642-4/09 udzielającą **KROSGLOSS 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 2.1.1. 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 1150”
- 2) 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

Schemat technologiczny proponowanej zmodernizowanej podczyszczalni ścieków skonstruowany został 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:
 - filtry taśmowe
- część fizyko-chemiczna:
 - zbiornik procesowy/buforowy
 - pompa procesowa
 - pompa obiegowa/technologiczna
 - dispergator
 - zbiornik reakcji
 - zbiornik flotacji
 - stacja dozowania środków chemicznych/pomiaru pH
- część osadowa:
 - prasa komorowa
 - pojemniki na odpady
- obiekty towarzyszące
 - przepompownia ścieków w hali technologicznej
 - szafy sterownicze
 - oprzyrządowanie

Spływające z hali produkcyjnej ścieki dopływają do szachtu pompowego, skąd pompowane są do podczyszczalni ścieków. Pompy przetłaczają ścieki surowe na filtry taśmowe.

Na tym etapie dzięki odpowiednio dobranej taśmie filtracyjnej ze ścieków usuwane są zawiesiny grube, tj. drobiny włókna szklanego, szkła i części stałe spływające z produkcji. Odpady te gromadzone są w pojemniku na odpady a następnie wywożone na składowisko. Odciek z pras kierowany jest do zbiornika buforowego (zaadoptowany istniejący osadnik).

Ze zbiornika buforowego pompa procesowa podaje ścieki podczyszczone z części zgrubnych do zbiornika reakcji, gdzie podawane są również środki chemiczne. Ścieki wymieszane z chemią trafiają do zbiornika flotacji. Pompa obiegowa pracuje w cyklu bajpasu. Podaje ona ściek oczyszczony ze zbiornika flotacji poprzez dyspergator do zbiornika flotacji. Zastosowanie tego typu napowietrzania ścieków wspomaga proces flotacji chemicznej i ostatecznie doczyszczają ścieki do parametrów zezwalających na spuszczenie do kanalizacji.

Całość procesów sterowana jest w zależności od wskazań czujników poziomu, sond pH i innych niezbędnych do prawidłowej pracy obiektu.

Szlam poflotacyjny zgarniany jest automatycznie i odprowadzany rurą spustową do odwodnienia na prasie komorowej.

Tabela zestawienia mediów dla oczyszczalni

Lp.	Rodzaj mediów	Miejsce zapotrzebowania	Moc zainstalowana	Zużycie dobowe
1	2	3	4	5
1	Energia elektryczna	Urządzenie technologiczne	30 kW	190 kWh
2	Energia elektryczna	Ogrzewanie budynku technologicznego	15 kW	-
3	Sprężone powietrze	Proces flotacji.	-	80 m ³ /h
4	Woda	Proces filtracji Utrzymanie czystości	-	1,5 m ³ /dobę
5	Koagulant	Proces flokulacji		100 kg/dobę
6	Środek wspomagający koagulację	Proces flokulacji		6 kg/dobę
7	Środek zasadowy	Proces flokulacji		100 kg/dobę
8	Antypieniacz	Proces flokulacji		2 kg/dobę
9	Kreda	Zagęszczanie osadu		12 kg/dobę

- 3) 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	10	11	12
1	E-1/5	Wanna Nr 25	SO ₂	2,70	23,652
			NO ₂	10,000	87,600
			CO	12,600	110,376
			Pył	2,200	19,272
			Fluor	0,330	2,8908
2	E-1.1/5	Wanna Nr 25 część wyrobowa	SO ₂	0,012	0,105
			NO ₂	0,016	0,068
			CO	0,030	0,130
			Pył	0,040	0,320
3	E-1.2/5	Wanna Nr 25 część wyrobowa	SO ₂	0,012	0,105
			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	SO ₂	0,012	0,105
			NO ₂	0,032	0,135
			CO	0,050	0,210
			Pył	0,030	0,250
2	E-1.4/5	Wanna Nr 25 część wyrobowa	SO ₂	0,012	0,105
			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	2,70	23,652
			NO ₂	10,000	87,600
			CO	12,600	110,376
			Pył	2,200	19,272
			Fluor	0,330	2,8908
7	E-2.1/5	Wanna Nr 26 część wyrobowa	SO ₂	0,012	0,105
			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	SO ₂	0,012	0,105
			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	SO ₂	0,012	0,105
			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	SO ₂	0,012	0,105
			NO ₂	0,016	0,068
			CO	0,050	0,200
			Pył	0,042	0,370

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji zanieczyszczeń	Rodzaj emitowanych zanieczyszczeń	Emisja dopuszczalna	
				[kg/h]	[Mg/rok]
1	2	3	4	5	6
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
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
20 10	E-28/5	Ciecie rowingu na mokro	NO ₂	0,0050	0,438
			CO	0,080	0,701
			Pył	0,0133	0,116

4) 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]
SO ₂	48,144
NO ₂	178,361
CO	225,940
Pył	43,632
Fluor	5,781

5) 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	800,0
5	Zawiesina ogólna	mg/dm ³	300,0
6	Chlorki	mgCl/dm ³	500,0
7	Azot amonowy	mgN _{NH4} /dm ³	50,0
8	Azot azotynowy	mgN _{NO3} /dm ³	10,0
9	Fosfor ogólny	mgP/dm ³	9,0
10	Bor	mgB/dm ³	5,0
11	Węglowodory ropopochodne	mg/dm ³	15,0
12	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/dm ³	50,0
13	Fenole lotne (indeks fenolowy)	mg/dm ³	5,0

6) W punkcie II ppkt 3.1. Odpady niebezpieczne – tabela nr 5 (str 12) otrzymuje nowe brzmienie :

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Sposób gospodarowania odpadami
1.	06 01 03*	Kwas fluorowodorowy	0,80 Mg	R6
2.	13 02 08*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,65 Mg	R9
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki, ubrania ochronne) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	1,4 Mg	D10
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,50 Mg	R15
5.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,65 Mg	D10
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,3 Mg	R14
7.	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	10 Mg	D5

7) 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 fornit inne niż wymienione w 03 01 04	120 Mg	R1, R14
2.	10 11 03	Odpady z włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego	3300 Mg	R5, D1, D5
3.	10 11 05	Cząstki i pyły	50 Mg	D1
4.	10 11 10	Odpady z przygotowania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09	35 Mg	D1, D5
5.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	100 Mg	R5, D1, D5
6.	10 11 20	Odpady stałe z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 10 11 19	120 Mg	D1, R14
7.	10 11 99	Inne nie wymienione odpady	40 Mg	D1, D5
8.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	70 Mg	R4
9.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	17 Mg	R4
10.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	5 Mg	R1, R13, R14, R15, D10
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	90 Mg	R14
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	30 Mg	R5
13.	15 01 03	Opakowania z drewna	80 Mg	R14
14.	15 01 04	Opakowania z metali	8 Mg	R14
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,005 Mg	D10
16.	16 01 03	Zużyte opony	0,40 Mg	R14, D10
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5 Mg	R4, R5, R13, R14
18.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,005 Mg	R4, R14
19.	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, ren, rod, pallad, iryd lub platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	1,0 Mg	R4
20.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	50 Mg	D1, D5
21.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	80 Mg	D1, D5, R14
22.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy ,remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02, 17 09 03	50 Mg	D1

8) W punkcie IV ppkt 1.4.1. Miejsca i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów niebezpiecznych – tabela nr 9 (str 16) otrzymuje nowe brzmienie:

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*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Specjalne pojemniki, w wydzielonym magazynie.
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki, ubrania ochronne) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Specjalne pojemniki, w wydzielonym magazynie.
4.	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.
5.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Pojemniki ustawione w wydzielonym magazynie.
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Wydzielone miejsce w magazynie odpadów niebezpiecznych.
7.	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	Odpad przewidziany do wytwarzania. Odpad nie będzie składowany na terenie zakładu, lecz odbierany bezpośrednio przez firmę specjalistyczną.

9) W punkcie IV ppkt 1.4.2. Miejsca i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne – tabela nr 10 (str 16 i 17) otrzymuje nowe brzmienie:

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania odpadów
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornit inne niż wymienione w 03 01 04	Odpad gromadzony w wydzielonym miejscu, Wydział Utrzymania Ruchu.
2.	10 11 03	Odpady z włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego	Oznakowana wiata na zewnątrz zakładu.
3.	10 11 05	Cząstki i pyły	Odpad składowany razem z odpadem włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego w oznakowanej wiacie na zewnątrz zakładu.
4.	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 Wyrobów Gotowych i Materiałów.
5.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	Odpad gromadzony w big-bag'ach, przechowywany w oznakowanym miejscu na terenie zakładu.
6.	10 11 20	Odpady stałe z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 10 11 19	Odpad gromadzony w kontenerach na terenie oczyszczalni ścieków i odbierany przez firmę specjalistyczną.

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania odpadów
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	Odpad składowany w odpowiednio przygotowanym miejscu na Wydziale Utrzymania Ruchu.
8.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpad składowany w odpowiednio przygotowanym miejscu na Wydziale Utrzymania Ruchu.
9.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Odpad składowany w odpowiednio przygotowanym miejscu na Wydziale Utrzymania Ruchu.
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Oznakowana wiata na zewnątrz zakładu.
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad gromadzony w wydzielonym i oznakowanym miejscu, na zewnątrz zakładu.
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad gromadzony w wydzielonym i oznakowanym miejscu, na zewnątrz zakładu.
13.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad gromadzony w wydzielonym i oznakowanym miejscu, na zewnątrz zakładu.
14.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad składowany w odpowiednio przygotowanym miejscu na Wydziale Utrzymania Ruchu.
15.	16 01 03	Zużyte opony	Odpad gromadzony w magazynie w specjalnie przygotowanym do tego miejscu.
16.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad składowany w oznakowanym miejscu na terenie zakładu.
17.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad składowany w oznakowanym pojemniku na terenie zakładu.
18.	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
19.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów nie metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpad powstający okresowo podczas remontu wanny, gromadzony w wyznaczonym do tego miejscu.
20.	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 wytworzenia, odbierany bezpośrednio przez firmy budowlane, a w przypadku większej ilości będzie gromadzony na terenie zakładu w wyznaczonym i oznakowanym miejscu.
21.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy ,remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02, 17 09 03	Odpad odbierany bezpośrednio przez firmy budowlane, a w przypadku większej ilości będzie gromadzony na terenie zakładu w wyznaczonym i oznakowanym miejscu

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

Lp.	Surowiec / 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	EMERY 6760L	SKŁADNIK PREPARACJI	0,6
14	FILCO 322	SKŁADNIK PREPARACJI	0,4
15	FILCO 348	SKŁADNIK PREPARACJI	0,50
16	FILCO 354N	SKŁADNIK PREPARACJI	25
17	FILCO 368	SKŁADNIK PREPARACJI	6,6
18	MOVIOL	SKŁADNIK PREPARACJI	0,6
19	MYRJ52	SKŁADNIK PREPARACJI	0,33
20	MYSTOLUBE KSE	SKŁADNIK PREPARACJI	3,16
21	NEOXIL 954 D	SKŁADNIK PREPARACJI	13,2
22	POLIKIOL 1500	SKŁADNIK PREPARACJI	0,07
23	POLIKOL 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 S6048	SKŁADNIK PREPARACJI	9,75
29	TWEEN 40	SKŁADNIK PREPARACJI	1,32
30	VINAMUL 8839	LEPISZCZE DO MAT	726
31	VINAMUL 88257	SKŁADNIK PREPARACJI	45

32	VINAMUL 8852	SKŁADNIK PREPARACJI	15,84
33	VINNAPAS EP 400	SKŁADNIK PREPARACJI	2,9
34	WITCOBOND 290 H	SKŁADNIK PREPARACJI	19,80

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

Lp.	Surowiec / 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	DYNASYLAN AMEO	SKŁADNIK PREPARACJI	6,60
5	FILCO 306	SKŁADNIK PREPARACJI	19,8
6	FTALAN DWUOKTYLU	SKŁADNIK PREPARACJI	1,98
7	KWAS OCTOWY	SKŁADNIK PREPARACJI	6,60
8	KWAS SOLNY	SKŁADNIK PREPARACJI	0,7
9	MYSTOLENE PS	SKŁADNIK PREPARACJI	0,66
10	NEOXIL AO 5620	SKŁADNIK PREPARACJI	5,28
11	NEOXIL 8200	SKŁADNIK PREPARACJI	50
12	ROKACET S7	SKŁADNIK PREPARACJI	1,3
13	SILAN A-1100	SKŁADNIK PREPARACJI	6,60
14	SITREN CSA	SKŁADNIK PREPARACJI	1,5
15	STANTEX 7440	SKŁADNIK PREPARACJI	1,85
16	TYZOR AA-75	SKŁADNIK PREPARACJI	0,6
17	WINACET DN 50	SKŁADNIK PREPARACJI	112,2
18	EPOXY 520	SKŁADNIK PREPARACJI	0,13
19	K-FLEX 500	SKŁADNIK PREPARACJI	2,1
20	NMETYLOETANOLOAMINA	SKŁADNIK PREPARACJI	0,66
21	PROTOLUBE 5440	SKŁADNIK PREPARACJI	1,5
22	SILAN A-1120	SKŁADNIK PREPARACJI	0,33
23	CALUMITE	ZESTAW SZKLARSKI	1000
24	SODA CIĘŻKA	ZESTAW SZKLARSKI	170
25	WINACET DP 44/11	KLEJ DO MANKIETÓW	6,0

- 12) W punkcie V ppkt 2 Ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji – tabela nr 16 (str. 24) otrzymuje nowe brzmienie:

Lp.	Rodzaje energii	Jednostka	Zużycie
1.	Energia elektryczna	kWh/rok	12 788 642
2.	Gaz ziemny	Nm ³ /rok	7 687 968
3.	Tlen	kg/rok	5 500 000

- 13) Punkt VI. Ustalam maksymalną ilość wykorzystywanej energii i paliw (str 24 i 25) otrzymuje nowe brzmienie:

1. Max zużycie energii elektrycznej 13 790 000 kWh/rok
2. Max zużycie gazu ziemnego 8 854 389 Nm³/rok
3. Max zużycie tlenu 8 017 152 m³/rok (11 304 184 kg/rok)
4. Max zużycie wody 450 000 m³/rok
5. Max zużycie sprężonego powietrza – 48 000 000 m³/rok
6. Max ilość surowców i materiałów stosowanych w instalacji została określona w punkcie V.2

II. Zmieniam za zgodą stron własną decyzję z dnia 23.04.2009r., znak: OS.J-7642-4/09 zmieniającą decyzję dnia 24.05.2007r., znak: 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: w punkcie I skreśla się następujące zapisy: ppkt 4 (str. 2), ppkt 8 (str.2), ppkt 12 (str. 4), ppkt 13 (str. 6), ppkt 15 (str. 7), ppkt 16 (str. 7), ppkt 17 (str. 7), ppkt 21 (str. 10), ppkt 25 (str. 12), ppkt 26 (str. 13).

III. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 05 czerwca 2012r., znak: ZKJ-060-12 (data wpływu: 05.07.2012r.), spółka KROSSLASS SA w Krośnie wystąpiła o zmianę decyzji Prezydenta Miasta Krosna z 24 maja 2007r., znak: OS.VI.7642-01/07 zmienionego decyzją z dnia 23.04.2009r., znak: OS.J-7642-4/09 udzielającą pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji włókna szklanego o zdolności wytopowej powyżej 20 Mg/dobę. Pismem z dnia 12.07.2012r., znak: KS.6223.3.2012.K zobowiązałem spółkę KROSSLASS SA w Krośnie do uzupełnienia wniosku o informację o gospodarce odpadami, opisu terenu w zasięgu pięćdziesięciokrotnej wysokości najwyższego miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza. Spółka

KROSSLASS SA pismem z dnia 23.07.2012r. znak: ZKJ-071-12 uzupełniła wniosek o wymagane dane.

Na podstawie art. 210 ust 3a Prawa Ochrony Środowiska, opłata rejestracyjna wnoszona jest w przypadku zmiany pozwolenia w związku z dokonaniem istotnych zmian w instalacji objętej tym pozwoleniem. W związku z istotną zmianą w instalacji Spółka KROSSLASS SA wniosła opłatę rejestracyjną w wysokości 50% opłaty rejestracyjnej, która byłaby wymagana w przypadku wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla tej instalacji. Opłata została wniesiona przelewem na konto NFOŚiGW w Warszawie w dniu 05.07.2012r. w wysokości zgodnie 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 (przedłożono potwierdzenie dokonania wpłaty opłaty rejestracyjnej).

Informacja o wniosku Spółki został umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 228/2012.

Zawiadomieniem z dnia 30.07.2012r. znak: KS.6223.3.2012r. poinformowałem o wszczęciu postępowania, jednocześnie ogłoszeniem został zapewniony udział społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem jest zmiana pozwolenia zintegrowanego dotyczącego istotnej zmiany w instalacji. 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 30.08.2012r. o znaku: KS.6223.3.2012r. zarządziłem rozprawę administracyjną w powyższym postępowaniu o wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego. W dniu 11.09.2012r. została przeprowadzona rozprawa administracyjna, na której Spółka KROSSLASS SA zobowiązała się do analizy wnioskowanej wielkości emisji SO₂ w odniesieniu do wymagań BAT i uzupełnienia wniosku w kwestiach spornych do dnia 25.09.2012r. W wyznaczonym terminie Spółka KROSSLASS SA pismem z dnia 24.09.2012r. znak ZKJ-081-12 dokonała wyjaśnień i uzupełnień w wymaganym zakresie w tym wielkości emisji SO₂.

KROSSLASS SA w Krośnie zawnioskowała o zmianę pozwolenia zintegrowanego ze względu na zmianę parametrów technicznych eksploatowanych instalacji. Nastąpiło zwiększenie zdolności wytopowej wanny szklarskiej nr W-25, ponadto nastąpiła również modernizacja systemu opalania tej wanny. Uruchomiona została nowa podczyszczalnia ścieków technologicznych odprowadzanych do kanalizacji miejskiej, która składa się z części mechanicznej, fizyko-chemicznej, osadowej oraz obiektów towarzyszących.

Modernizacja podczyszczalni umożliwia znaczne zmniejszenie wskaźników zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach. Dokonano również zmiany w zakresie gospodarki wodno-ściekowej dotyczącej ilości i wielkości zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach. W zakresie gospodarki odpadami dokonano zmian w ilościach i rodzajach wytwarzanych odpadów oraz miejscach gromadzenia wytworzonych odpadów. W zakresie wielkości wprowadzanych emisji zanieczyszczeń do powietrza dokonano zmiany wielkości emisji SO₂ z procesu produkcji włókna szklanego (proces wytopu masy szklanej).

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.

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 uiszczoną przelewem w dniu 05.07.2012r. na rachunek bankowy: Nr 61 8642 1083 2002 8306 0566 0001 Urzędu Miasta Krosna.



Z up. PREZYDENTA
[Signature]
Naczelnik Wydziału Gospodarki
Komunalnej i Ochrony Środowiska

[Handwritten mark]
Otrzymują:

1. Krosnolux 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