

DECYZJA

Na podstawie art. 217, art. 376, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r., poz. 2556 z późn. zm.) oraz art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2022 r., poz. 2000 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Krosno Glass S.A., ul. Tysiąclecia 13, 38-400 Krosno, w sprawie nieistotnej zmiany wydanego pozwolenia zintegrowanego oraz wydanie tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Krosna z dnia 14.03.2013 r. znak: KS.6223.5.2012.K, zmienioną decyzjami Prezydenta Miasta Krosna z dnia 03.12.2014 r. znak: KS.6223.8.2014.K, z dnia 27.01.2017 r. znak: OS.6223.2.2016.D, z dnia 28.05.2018 r. znak: OS.6223.3.2018.D, zezwalającą na prowadzenie instalacji do produkcji szkła W-8, znajdującej się na terenie zakładu przy ul. Tysiąclecia 13, 38-400 Krosno,

orzekam

- I. Ujednolicam tekst pozwolenia zintegrowanego udzielonego dla Krosno Glass S.A., 38-400 Krosno, ul. Tysiąclecia 13, na prowadzenie instalacji do produkcji szkła W-8, zwanej dalej instalacją IPPC (REGON 364383766, NIP 5252658150) przy ul. Tysiąclecia 13 w Krośnie na warunkach określonych w niniejszej decyzji:**

„I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

Krosno Glass S.A. będą eksploatowały instalację do produkcji masy szklanej o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę .

Zakład prowadzi podstawową działalność w zakresie produkcji i handlu wyrobów szklanych w asortymencie :

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

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

I.2.1. Parametry instalacji.

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

Piec wanny nr 8 – (max. zdolność wytopowa 78 ton masy szklanej/dobę), w którym zachodzi proces wytopu masy szklanej. Jest to piec U-płomienny z jedną kieszenią zasypową, wanna posiada 6 sztuk palników podławowych a odzysk ciepła odbywa się za pomocą komór regeneracyjnych. Nominalna zawartość masy szklanej w basenie topliwym – 175 (ton).

W skład wanny wchodzi także instalacje:

- instalacje opalania wanny
- 5 zasilaczy opalanych mieszkanką gaz - powietrze wraz z automatycznym systemem sterownia
- automatyczny układ sterownia i kontroli pracy wanny
- Linia technologiczna formowania i obróbki szklanek – linia nr 1
Na przedmiotowej linii realizowany jest proces formowania, odprężania wyrobów.
W skład przedmiotowej linii wchodzi następujące urządzenia:

- Automat szklankowy H24 NEG/ITOH, wydajność przedmiotowego automatu uzależniona jest od rodzaju formowanego asortymentu i wynosi:
 - od 24 tyś. sztuk / dobę – „trudny asortyment”
 - do 48 tyś. sztuk / dobę – „łatwy asortyment”
 - Transporterów wyrobów
 - Wpychacz wyrobów gorących,
 - Odprężarka OCG-1800,
 - Opękarko-zatapiarka AKOF-64,
 - Transporter sortowniczy (bawełniany 300x10)
 - Maszyna BIEBUYCK SPEED-24
 - Opękarko – zatapiarka AKOF 64
- Linia technologiczna formowania i obróbki szklanek – linia nr 2
Na przedmiotowej linii realizowany jest proces formowania, odprężania wyrobów.
W skład przedmiotowej linii wchodzi następujące urządzenia:
- Automat szklankowy H24 NEG/ITOH, wydajność przedmiotowego automatu uzależniona jest od rodzaju formowanego asortymentu i wynosi:
 - od 24 tyś. sztuk / dobę – „trudny asortyment”
 - do 48 tyś. sztuk / dobę – „łatwy asortyment”
 - Transporterów wyrobów
 - Wpychacz wyrobów gorących,
 - Odprężarka OCG-1800,
 - Opękarko-zatapiarka AKOF-64,
 - Transporter sortowniczy (bawełniany 300x10)
- Linia technologiczna formowania i obróbki szklanek – linia nr 3
Na przedmiotowej linii realizowany jest proces formowania, odprężania wyrobów.
W skład przedmiotowej linii wchodzi następujące urządzenia:
- Automat szklankowy H24 NEG/ITOH, wydajność przedmiotowego automatu uzależniona jest od rodzaju formowanego asortymentu i wynosi:
 - od 24 tyś. sztuk / dobę – „trudny asortyment”
 - do 48 tyś. sztuk / dobę – „łatwy asortyment”
 - Transporterów wyrobów ,
 - Wpychacz wyrobów gorących,
 - Odprężarka OCG-1800,
 - Opękarko-zatapiarka AKOF-64,
 - Transporter sortowniczy (bawełniany 300x10)
- Linia technologiczna formowania i obróbki szklanek – linia nr 4
Na przedmiotowej linii realizowany jest proces formowania, odprężania wyrobów.
W skład przedmiotowej linii wchodzi następujące urządzenia:
- Automat szklankowy H24 NEG/ITOH, wydajność przedmiotowego automatu uzależniona jest od rodzaju formowanego asortymentu i wynosi:
 - od 24 tyś. sztuk / dobę – „trudny asortyment”
 - do 48 tyś. sztuk / dobę – „łatwy asortyment”
 - Transporterów wyrobów,
 - Wpychacz wyrobów gorących,
 - Odprężarka OCG-1800,
 - Opękarko-zatapiarka AKOF-64,
 - Transporter sortowniczy (bawełniany 300x10)
- Linia technologiczna formowania i obróbki szklanek – linia nr 5
Na przedmiotowej linii realizowany jest proces formowania, odprężania wyrobów.

W skład przedmiotowej linii wchodzi następujące urządzenia:

- Automat szklankowy H24 NEG/ITOH, wydajność przedmiotowego automatu uzależniona jest od rodzaju formowanego asortymentu i wynosi:
 - od 24 tyś. sztuk / dobę – „trudny asortyment”
 - do 48 tyś. sztuk / dobę – „łatwy asortyment”
 - Transporterów wyrobów,
 - Wpychacz wyrobów gorących,
 - Odprężarka OCG-1800,
 - Opękarko-zatapiarka AKOF-64,
 - Transporter sortowniczy (bawełniany 300x10)
-
- Linia odbioru stłuczki
 - System transporterów taśmowych
 - Kruszarki walcowe
 - Transportery kubelkowe
 - Silos na stłuczkę $V=35m^3$
 - Frytowniki

I.2.2. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji

I.2.2. 1. Proces przygotowania zestawu szklarskiego

Zestaw stosowany do wytopu szkła w instalacji stanowi jednorodną mieszaninę różnych surowców szklarskich, z których główne to: kwarcowy piasek szklarski (SiO_2), soda (Na_2CO_3), mączka wapienna ($CaCO_3$), mączka dolomitowa ($(Mg,Ca)CO_3$), tlenek glinu (Al_2O_3), saletra potasowa (KNO_3), siarczek sodu (Na_2S), siarczek antymonu (Sb_2S_3), tlenek antymonu (Sb_2O_3). Surowce do produkcji masy szklanej dostarczane będą w opakowaniach jednostkowych typu big-bag lub workach papierowych. Wyjątek stanowi piasek klasy Ia, który dostarczany jest luzem wagonami kolejowymi. Surowce po dokładnym odważeniu zgodnie z ustalaną recepturą podawane są do mieszarki, gdzie w ciągu kilku minut ulegają zmieszaniu w jednorodny zestaw szklarski. Wraz z zestawem do pieca zasypywana jest również stłuczka szklana pochodząca z naddatków technologicznych szkła (tzw. kap) oraz z braków i odpadów produkcyjnych.

I.2.2. 2. Proces wytopu masy szklanej

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

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

- Pierwsze stadium topienia: rozpoczyna się od chwili wsypania zestawu surowcowego do pieca. Na zimny zestaw zaczyna oddziaływać wysoka temperatura, zwykle nie mniejsza niż 1400 °C. w zestawie przebiegają różne zjawiska i procesy zależne od temperatury. W stadium tym powstają szkodliwe tlenki azotu, dwutlenek węgla
- Drugie stadium topienia: rozpoczyna się od chwili, gdy w powstałej ciekłej masie szklanej znikają ostatnie cząsteczki krystaliczne, czyli rozpuszczają się w niej ostatnie ziarna krzemionki. Przeciętna temperatura panująca podczas tego stadium topienia osiąga 1480 - 1500 °C i im jest wyższa, tym pęcherzyki gazowe łatwiej mogą opuścić stop. W celu przyspieszenia wydostawania się pęcherzyków gazowych z masy szklanej stosuje się dodatek do zestawu tzw. środki klarujące tj. siarczany (sulfat) lub trójtlenek antymonu. Następnie uzyskuje się masę szklaną o jednakowym składzie chemicznym w całej objętości.
- Trzecie stadium topienia: zwane też studzeniem masy, ma ono na celu doprowadzenie stopionej i wyklarowanej masy szklanej do takiej temperatury, w której jej lepkość pozwoli na formowanie wyrobów szklanych. W rezultacie tego stadium otrzymuje się dobrej jakości masę szklaną o temperaturze odpowiedniej do formowania wyrobów (1150-1250 °C w zależności od gabarytów i kształtu formowanego wyrobu)

I.2.2.3. Proces formowania wyrobów

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

I.2.2.4. Proces odprężania wyrobów

Uformowane wyroby przechodzą przez specjalny piec tunelowy, w którym są ogrzewane do tzw. górnej temperatury odprężania (nieco ponad 520 °C), odpowiednio długo przetrzymane w tej temperaturze (około 15 min), a następnie powolnie schładzanie poniżej tzw. dolnej temperatury odprężania (ok.420-450 °C). W ten sposób eliminowane są wewnętrzne naprężenia szkła. Następnie wyroby studzone są już z maksymalną możliwą prędkością nie powodującą ich pęknięcia do temperatury otoczenia i na wyjściu z pieca do odprężania poddawane są wstępnej kontroli jakościowej.

I.2.2.5. Proces wykańczania wyrobów

Wykańczanie wyrobów dotyczy wszelkich operacji, które nadają wyrobom ostateczną postać użytkową. Podczas tychże operacji obcinany jest powstający podczas formowania zbędny naddatek szkła (tzw. „kapa”), a powstałe po obcięciu obrzeże jest szlifowane i lekko obtapiane płomieniowo dla zapewnienia odpowiedniej gładkości powierzchni. Do tego procesu służą automaty obróbcze obrzeży oraz automaty tzw. opękarko – zatapiarki.

I.3. Układ wodno – ściekowy instalacji

I.3.1. Układ zasilania w wodę

Instalacja IPPC zaopatrywana jest w wodę z następujących źródeł:

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

Instalacja IPPC nie wykorzystuje wody z ujęć podziemnych.

I.3.2. Układ odprowadzania ścieków

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Tabela nr 1.

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji zanieczyszczeń	Charakterystyka emitora					Rodzaj urządzeń do redukcji, sprawność	Rodzaj zanieczyszczeń	Emisja dopuszczalna	
			H [m]	D wylotu [m]	V [m/s]	T [°K]	Czas pracy h/rok			[kg/h]	[Mg/rok]
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1.	E-15/4 otwarty	Wanna nr 8	35	1,15	11	640	8760	brak	SO ₂	4,500	39,420
									NO ₂	15,000	131,400
									CO	4,000	35,040
									Pył	0,600	5,256
									PM10	0,600	5,256
									Antymon	0,008	0,070
2.	E-15.1/4 zadaszony	Zatapiarka nr 1	10	0,45	0,6	430	8760	brak	SO ₂	0,0040	0,0350
									NO ₂	0,0304	0,2663
									CO	0,0060	0,0526
									Pył	0,00001	0,00009
									PM10	0,00001	0,00009
3.	E-15.2/4 zadaszony	Zatapiarka nr 2	10	0,45	0,6	430	8760	brak	SO ₂	0,0040	0,0350
									NO ₂	0,0304	0,2663
									CO	0,0060	0,0526
									Pył	0,00001	0,00009
									PM10	0,00001	0,00009
4.	E-15.3/4 zadaszony	Zatapiarka nr 3	10	0,45	0,6	430	8760	brak	SO ₂	0,0040	0,0350
									NO ₂	0,0304	0,2663
									CO	0,0060	0,0526
									Pył	0,00001	0,00009
									PM10	0,00001	0,00009
5.	E-15.4/4 zadaszony	Zatapiarka nr 4	10	0,45	0,6	430	8760	brak	SO ₂	0,0040	0,0350
									NO ₂	0,0304	0,2663
									CO	0,0060	0,0526
									Pył	0,00001	0,00009
									PM10	0,00001	0,00009
6.	E-15.5/4 zadaszony	Zatapiarka nr 5	10	0,45	0,6	430	8760	brak	SO ₂	0,0040	0,0350
									NO ₂	0,0304	0,2663
									CO	0,0060	0,0526
									Pył	0,00001	0,00009
									PM10	0,00001	0,00009
7.	E-15.6/4 zadaszony	Biebuyck	12,5	0,3	2,0	50	24 8760	filtr	Pył	0,0005	0,004
									PM10	0,0005	0,004
8.	E-15.7/4 zadaszony	Odprężarka 1 okap	17	0,45	0,6	250	8760	brak	SO ₂	0,0040	0,0350
									NO ₂	0,0304	0,2663
									CO	0,0060	0,0526
									Pył	0,00001	0,00009
									PM10	0,00001	0,00009
9.	E-15.8/4 zadaszony	Odprężarka 2 okap	15	0,45	0,6	250	8760	brak	SO ₂	0,0040	0,0350
									NO ₂	0,0304	0,2663
									CO	0,0060	0,0526
									Pył	0,00001	0,00009
									PM10	0,00001	0,00009
10.	E-15.9/4 zadaszony	Odprężarka 3 okap	15	0,45	0,6	250	8760	brak	SO ₂	0,0040	0,0350
									NO ₂	0,0304	0,2663
									CO	0,0060	0,0526
									Pył	0,00001	0,00009
									PM10	0,00001	0,00009
11.	E-15.10/4 zadaszony	Odprężarka 4 okap	14	0,45	0,6	250	8760	brak	SO ₂	0,0040	0,0350
									NO ₂	0,0304	0,2663
									CO	0,0060	0,0526
									Pył	0,00001	0,00009
									PM10	0,00001	0,00009

12.	E-15.11/4 zadaszony	Odprężarka 5 okap	14	0,45	0,6	250	8760	brak	SO ₂	0,0040	0,0350
									NO ₂	0,0304	0,2663
									CO	0,0060	0,0526
									Pył	0,00001	0,00009
									PM10	0,00001	0,00009

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

Tabela nr 2

Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji (Mg/rok)
Pył	5,26085
Dwutlenek siarki	39,670
Dwutlenek azotu	134,063
Tlenek węgla	35,566
Antymon	0,070

II.1.3. Ustala się wartości graniczne dla niżej wymienionych substancji.

Tabela nr 2a.

Lp	Rodzaj substancji zanieczyszczającej	Poziom emisji w kg/t wytopionego szkła
1	Pył	< 0,03 – 0,06
2	NO _x wyrażone jako NO ₂	< 1,25 – 3,75
3	SO _x wyrażone jako SO ₂	< 0,5 – 0,75
4	Σ(As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)	< 3 – 15 x 10 ⁻³

II.1.4. Ustala się wartości graniczne dla niżej wymienionych substancji z odstępstwem

Tabela nr 2b.

Lp	Rodzaj substancji zanieczyszczającej	Poziom emisji w kg/t wytopionego szkła
1	Pył	0,25
2	NO _x wyrażone jako NO ₂	4,00

Wartości graniczne dla pyłu i NO_x ustala się z odstępstwem do czasu całkowitej przebudowy pieca.

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

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

Ilość ścieków po instalacji wynosi:

wody pochłonicze - 1240 m³/d

Określono następujące parametry ścieków odprowadzanych do zamkniętego obiegu wody przemysłowej:

ekstrakt eterowy - 50 mg/l

zawiesina - 35 mg/l

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów.

II.3.1. Odpady niebezpieczne.

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

Tabela nr 3

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Metoda zagospodarowania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	6,000	R3, R9, R11	Etanodiol, oleje bazowe, polisulfidy, metylopentan, produkty reakcji kwasu „bis”
13 05 08*	Odpad mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	60,000	R3, R9, R11	Etanodiol, oleje bazowe, polisulfidy, metylopentan, produkty reakcji kwasu „bis” EL50 Daphnia magna (48h) 68 mg/l , IL50 Raphidocelis subcapitata (72h) 22 mg/l , LL50 Oncorhynchus mykiss (96h) 21mg/l Log Kow 3,9 - > 6
15 02 02*	Sorbenty materiały filtracyjne [w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach], tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki) ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	2,000	R5, R11, R12	Substancje ropopochodne, brak PCB
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż transformatory i kondensatory zawierające PCB, zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż transformatory i kondensatory zawierające PCB, zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC oraz wolny azbest (lampy fluorescencyjne i inne zawierające rtęć, monitory komputerowe, UPS, przełączniki rtęciowe, szkło aktywne)	0,750	R4, R11, R5, R12	Argon, rtęć, freon

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

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

Tabela nr 4

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Metoda zagospodarowania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	1,00	R5, R11	Polimery syntetyczne, zmodyfikowane polimery naturalne, barwniki, środki antystatyczne
10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	1000,0	R5, R11	SiO ₂ , Na ₂ O, CaO, K ₂ O
10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wym w 10 11 15*	2,00	R5, R11	Pyły pochodzące z instalacji nie wprowadzających gazy odlotowe nie zaw metali ciężkich

15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10,00	R5, R11	Materiał organiczny, celuloza nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2,00	R5, R11	Polimery syntetyczne, zmodyfikowane polimery naturalne, barwniki, środki antystatyczne
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,5	R4, R5, R11	Metale, tworzywa sztuczne
16 11 06	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne inne niż wym. w 16 11 05*	80,00	R5, R11, R12	Głównymi materiałami ogniotrwałymi to Mortalex, Promaform i Promasil Producenci na podstawie Kart Charakterystyki gwarantują bezpieczeństwo dla środowiska
17 04 05	Żelazo i stal	15,00	R4, R11, R12	Żeliwo i stal, domieszki molibdenu, wanadu, chromu, manganu
19 12 01	Papier i tektura	3,00	R1, R5, R11	Materiał organiczny, celuloza

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

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

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

III. Wielkość maksymalnej dopuszczalnej emisji oraz maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych

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

Do warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych należą:

- **rozruch instalacji** - w trakcie rozruchu wanny szklarskiej następuje proces tzw. *tamprowania* wanny czyli stopniowego nagrzewania aż do uzyskania temperatur pracy wanny. Po wstępnym nagrzaniu wanny do temperatury ok. 1500⁰C, następuje częściowe obniżenie temperatury do ok. 1420⁰ C i zasyp stłuczki szklanej. Proces ten nazywa się *napelnieniem*. Do czasu uzyskania właściwych parametrów masy szklanej, linie technologiczne wytwarzające wyroby są wyłączone.
Czas rozruchu wanny szklarskiej trwa ok.14 dni.
- **wyłączenie instalacji** – wyłączenie instalacji następuje w przypadku remontu wanny szklarskiej. Remont ten jest determinowany zużyciem materiałów ogniotrwałych w dużych obszarach wanny, co grozi wystąpieniem sytuacji awaryjnej (niekontrolowany wyciek masy szklanej).W przypadku remontu wanny szklarskiej, następuje kontrolowany spust masy szklanej do frytowników i chłodzenie wanny. Wyłączenie wanny szklarskiej pociąga za sobą

wyłączenie automatów formujących oraz linii do obróbki wyrobów szklanych. Proces wyłączenia instalacji trwa ok. kilku dni .

- **zanik prądu elektrycznego** – w przypadku zaniku prądu elektrycznego następuje automatyczne włączenie agregatu prądotwórczego, który zasila urządzenia niezbędne do podtrzymania procesu topienia szkła w wannie szklarskiej i utrzymanie właściwej temperatury masy szklanej tj. układ zasilania palników gazowych, wentylatory kominowe, wentylatory chłodzące, oświetlenie awaryjne . Linie produkcyjne wraz z automatami formującymi są wyłączone do czasu powrotu zasilania .
- **sytuacja awaryjna** - niekontrolowany wyciek szkła przez uszkodzenie powstałe w materiale ogniotrwałym z którego zbudowana jest wanna. Najczęściej uszkodzenie powstaje wskutek korozji materiałów ogniotrwałych. W takim przypadku podejmowane są działania zmierzające do zatrzymania wyciekającej z wanny masy szklanej, poprzez schłodzenie (tzw. zamrożenie) miejsca wycieku, oraz założenie plomby z materiału ogniotrwałego w miejscu powstania ubytku. W przypadku awarii automatu lub ważnych urządzeń w linii technologicznej, następuje wyłączenie tej linii i usunięcie usterki. Ze względów technologicznych, dąży się do utrzymania stałej wielkości wydobywania masy szklanej z wanny szklarskiej. Wydobywana masa szklana (w czasie usuwania usterek na linii technologicznej) jest odprowadzana tzw. upustem do frytowników z wodą. Pod wpływem gwałtownej zmiany temperatury, powstaje stłuczka szklana, która zwracana jest z powrotem do procesu.

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

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

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

IV.1.1. Miejsca i sposób wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Tabela nr 5

Lp.	Emitor	Wysokość emitora (m)	Średnica emitora (m)	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora (m/s)	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora (K)	Max. czas pracy (h/rok)
1	E - 15/4	35	1,15	11,0	640	8760
2	E -15.1/4	10	0,45	0,6	430	8760
3	E -15.2/4	10	0,45	0,6	430	8760
4	E -15.3/4	10	0,45	0,6	430	8760
5	E -15.4/4	10	0,45	0,6	430	8760
6	E -15.5/4	10	0,45	0,6	430	8760
7	E -15.6/4	12,5	0,30	2,0	50	8760
8	E -15.7/4	17	0,45	0,6	250	8760
9	E -15.8/4	15	0,45	0,6	250	8760
10	E -15.9/4	15	0,45	0,6	250	8760
11	E -15.10/4	14	0,45	0,6	250	8760
12	E-15.11/4	14	0,45	0,6	250	8760

IV.1.2. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

IV.1.2.1. Instalacja pracować będzie w ruchu ciągłym.

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

IV.1.2.3. Substancje zanieczyszczające powstające w czasie procesu obróbki wyrobów odprowadzane będą do powietrza w sposób wymuszony przez emitory: E-15.1/4, E-15.2/4, E-15.3/4, E-15.4/4, E-15.5/4, E-15.6/4, E-15.7/4, E-15.8/4, E-15.9/4, E-15.10/4, E-15.11/4.

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

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

Sposób i warunki odprowadzania ścieków przedstawia poniższa tabela.

Tabela nr 6

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

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

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

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

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

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

IV.3.1. Miejsce i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów niebezpiecznych

Tabela nr 7

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Komórka organizacyjna w której gromadzony i magazynowany jest odpad	Sposób postępowania z odpadem
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Gromadzony jest tymczasowo na Wydziale: Produkcji mechanicznej W terminie raz na miesiąc przekazywany do Magazynu Technicznego	Opisane, szczelne, pojemniki, odporne na działanie odpadu, przechowywane w pomieszczeniach z utwardzoną i szczelną nawierzchnią w wydzielonym, niedostępnym dla osób postronnych miejscu, zadaszonym wyposażonym w środki gaśnicze oraz odpowiednie ilości sorbentu oraz pojemnik na zużyty sorbent. W przypadku nieszczelności nawierzchni miejsca przechowywania odpadu lub dostępności do studzienki kanalizacyjnej stosować misy odciekowe.

13 05 08*	<p>Opad mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach</p>	<p>Gromadzony jest tymczasowo na Wydziale: Produkcji Mechanicznej Oddawany z miejsca gromadzenia.</p>	<p>Opisane, szczelne separator pod instalacją W-8 mogą być także użyte pojemniki, odporne na działanie odpadu, przechowywane w pomieszczeniach z utwardzoną i szczelną nawierzchnią w wydzielonym, niedostępnym dla osób postronnych miejscu, zadaszonym wyposażonym w środki gaśnicze oraz odpowiednie ilości sorbentu oraz pojemnik na zużyty sorbent. W przypadku nieszczelności nawierzchni miejsca przechowywania odpadu lub dostępności do studzienki kanalizacyjnej stosować miski odciekowe.</p>
15 02 02*	<p>Sorbenty materiały filtracyjne [w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach], tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki) ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)</p>	<p>Gromadzony jest tymczasowo na Wydziale: Produkcji Mechanicznej Oddawany z miejsca gromadzenia.</p>	<p>Wyznaczone, odporne na substancje którymi zostały zanieczyszczone odpady, szczelne i oznakowane pojemniki, umieszczone w miejscach zabezpieczonych utwardzoną i szczelną nawierzchnią, zadaszonych. Należy zabezpieczać odpady w taki sposób aby nie doszło do reakcji pomiędzy substancjami zanieczyszczającymi materiały filtracyjne.</p>
16 02 13*	<p>Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż transformatory i kondensatory zawierające PCB, zużyte urządzenia zawierające PCB albo nimi zanieczyszczone inne niż transformatory</p>	<p>Gromadzony jest tymczasowo na Wydziale: Produkcji Mechanicznej W terminie raz na miesiąc przekazywany do Magazynu Technicznego/PZM</p>	<p>Zużyte lampy fluorescencyjne lub inne elementy zawierające rtęć, szkło aktywne należy przechowywać w atestowanych, oznakowanych pojemnikach, w odpowiednio przygotowanym pomieszczeniu, zadaszonym, z utwardzoną nawierzchnią i bez dostępu osób postronnych. Należy zapewnić dostęp do sproszkowanej siarki i pojemnika na zużytą siarkę jako zabezpieczenie na wypadek stłuczenia. Monitory komputerowe, ups, przechowywać w wyznaczonym, oznakowanym pomieszczeniu w wydzielonym miejscu na odpad.</p>

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

Tabela nr 8

Kod odpadu	Nazwa odpadu	Komórka organizacyjna w której gromadzony i magazynowany jest odpad	Sposób postępowania z odpadem
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Gromadzony jest w miejscu wytwarzania na Wydziale Produkcji Mechanicznej a następnie przekazywany do odpowiednich pojemników na zewnątrz Instalacji	Gromadzenie i magazynowanie w oznakowanych, wyznaczonych miejscach i/lub pojemnikach.
10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	Gromadzony na Wydziale Produkcji Mechanicznej a następnie przekazywany do Magazynu Technicznego	Gromadzenie i magazynowanie w oznakowanych, wyznaczonych miejscach i/lub pojemnikach.

10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	Gromadzony na Wydziale Produkcji Mechanicznej a następnie przekazywany do Magazynu Technicznego	Gromadzenie i magazynowanie w oznakowanych, wyznaczonych miejscach i/lub pojemnikach.
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Gromadzony jest w miejscu wytwarzania na Wydziale Produkcji Mechanicznej a następnie przekazywany do odpowiednich pojemników na zewnątrz Instalacji	Gromadzenie i magazynowanie w oznakowanych, wyznaczonych pojemnikach.
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Gromadzony jest w miejscu wytwarzania na Wydziale Produkcji Mechanicznej a następnie przekazywany do odpowiednich pojemników na zewnątrz Instalacji	Gromadzenie i magazynowanie w oznakowanych, wyznaczonych pojemnikach.
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Gromadzony na Wydziale Produkcji Mechanicznej a następnie przekazywany do Magazynu Technicznego	Gromadzenie i magazynowanie w oznakowanych, wyznaczonych miejscach i/lub pojemnikach.
16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Gromadzony na Wydziale Produkcji Mechanicznej a następnie przekazywany do Magazynu Technicznego	Gromadzenie i magazynowanie w oznakowanych, wyznaczonych miejscach i/lub pojemnikach.
17 04 05	Żelazo i stal	Gromadzony na Wydziale Produkcji Mechanicznej a następnie przekazywany do Magazynu Technicznego	Gromadzenie i magazynowanie w wyznaczonym i oznakowanym miejscu, zabezpieczonym przed bezpośrednim oddziaływaniem na glebę.
19 12 01	Papier i tektura	Gromadzony jest w miejscu wytwarzania na Wydziale Produkcji Mechanicznej a następnie przekazywany do odpowiednich pojemników na zewnątrz Instalacji	Gromadzenie i magazynowanie w oznakowanych, wyznaczonych pojemnikach.

IV.3.3. Warunki gospodarowania odpadami.

Odpady magazynowane będą w sposób selektywny.

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

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

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

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

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

IV.4. Parametry charakteryzujące warunki emisji hałasu do środowiska

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

Symbol źródła	Nazwa źródła	Czas pracy źródła		Równoważny poziom dźwięku [dB(A)]	Poziom mocy akustycznej źródeł wtórnych budynku (poszczególnych przegród) [dB(A)]
		pora dzienna	pora nocna		
B1	typu „Budynek” Hala z piecem wannowym Nr 8 z pięcioma liniami automatów szklankowych z urządzeniami: – Odprężarka tunelowa – Opękarko-zatapiarka	16 h	8 h	wewnątrz hali 97	ściany zewn.: 88 dach: 83
P1	typu „Punktowego” Wentylatory ciągu spalin typu ZWWOax-80 – szt. 2 (w tym 1 rezerwowo) o mocy silnika: N = 37 kW i obrotach: 1155 obr/min. Wentylatory zlokalizowane na zewnątrz hali na poziomie terenu w obudowie dźwiękochłonnej	16 h	8 h	95	---

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

V.1. Pobór wody.

Woda przemysłowa

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

Woda przemysłowa - zmiękczona	Ilość [m ³ /h]
Chłodzenie zasypnika	13
Chłodzenie ardometrów	2
Chłodzenie ssawek i stempli	4
Chłodzenie mieszadeł	7
SUMA	26

Woda przemysłowa	Ilość [m ³ /h]
Chłodzenie przepustu	1
Chłodzenie blokady upustu	1
Chłodzenie form	11
Chłodzenie rury kropli	11
Mycie wstępne	2
SUMA	26

Zużycie godzinowe wody przemysłowej	52
--	-----------

Max zużycie wody przemysłowej 455 520 m³/rok

Woda pitna

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

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

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

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

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

V.2. Ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji

Max zużycie surowców do produkcji:

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

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

Gaz ziemny

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

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

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

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

Energia elektryczna

Poniżej zestawiono urządzenia pobierające energie elektryczna:

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

Max zużycie energii elektrycznej 4 500 000 kWh/rok

Zużycie tlenu

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

Max zużycie tlenu 500 000 kg/rok

Sprężone powietrze

Urządzenia pneumatyki	Ilość [Nm³/h]
Pneumatyka linii H-245 x 950	7 900
Suma	7 900

Max zużycie sprężonego powietrza 69 204 000 Nm³/rok

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

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

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

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

W procesach wytopu masy szklanej prowadzona będzie kontrola:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Tabela nr. 10

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

VI.2.4. Metodyki pomiarowe:

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

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

VI.2.5. Ustalone w w/w punktach pomiary będą wykonywane za pomocą legalizowanej aparatury pomiarowej, a ich wyniki będą rejestrowane i przechowywane oraz przedkładane do wglądu na każde żądanie organu.

VI.2.6 Dla wykonanych pomiarów określonych w ppkt. VI.2.3. należy dokonać przeliczenia wielkość emisji na tonę wytopionej masy szklanej.

VI.3 Monitoring ilości pobieranej wody:

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

VI.5. Ewidencja i monitoring odpadów.

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

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

VI.6. Pomiar emisji hałasu do środowiska.

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

- **Punkt nr 1** (wsp. geog.: dł. 21⁰44'03,7'', szer. 49⁰42'12,3'') - w odległości ok.70 m od północnej granicy zakładu (ul. Tysiąclecia) w kierunku zabudowy mieszkaniowej na rogu pierwszej działki mieszkaniowej przylegającej do ul. Hutniczej (za linią wysokiego napięcia 110 kV)
- **Punkt nr 2** (wsp. geog.: dł. 21⁰44'08,4'' szer. 49⁰42'12,1'') - w odległości ok.100 m od północnej granicy zakładu (ul. Tysiąclecia) w kierunku zabudowy mieszkaniowej położony w środku odległości pomiędzy punktami pomiarowymi nr 1 i nr 3 przy granicy zabudowy mieszkaniowej (za linią wysokiego napięcia 110 kV)
- **Punkt nr 3** (wsp. geog.: dł. 21⁰44'14,8'', szer. 49⁰42'11,7'') - w odległości ok.150 m od północnej granicy zakładu (ul. Tysiąclecia) w kierunku zabudowy mieszkaniowej bezpośrednio przy potoku Fosa przy granicy zabudowy mieszkaniowej (za linią wysokiego napięcia 110 kV)

VI.6.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w tabeli nr 9.

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

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

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

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

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

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

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

IX. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

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

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

IX.3. Instalacja będzie pracować w systemie ciągłym.

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

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

IX.6. Zlewnia wód opadowych i roztopowych z terenu instalacji utrzymywana będzie w czystości i porządku.

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

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

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

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

W przypadku zakończenia eksploatacji, wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

XI. Ustalam dodatkowe wymagania.

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

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

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

XI.4. Opracowane wyniki pomiarów pyłów i gazów do powietrza należy przedkładać Prezydentowi Miasta Krosna oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 30 dni od daty ich wykonania.

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

XII. Pozwolenie jest wydane na czas nieokreślony.”.

II. Stwierdzam wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego dla Krosno Glass S.A. ul. Tysiąclecia 13, 38-400 Krosno, udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Krosna z dnia 14.03.2013 r. znak: KS.6223.5.2012.K, zmienioną decyzjami Prezydenta Miasta Krosna z dnia 03.12.2014 r. znak: KS.6223.8.2014.K, z dnia 27.01.2017 r. znak: OS.6223.2.2016.D, oraz z dnia 28.05.2018 r. znak: OS.6223.3.2018.D zezwalającą na prowadzenie instalacji do produkcji szkła W-8, znajdującej się na terenie zakładu przy ul. Tysiąclecia 13, 38-400 Krosno.

Uzasadnienie:

Krosno Glass S.A. ul. Tysiąclecia 13, 38-400 Krosno, zwróciło się z wnioskiem do Prezydenta Miasta Krosna (data wpływu 31 stycznia 2023 r.) o nieistotną zmianę pozwolenia zintegrowanego oraz wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia z uwzględnieniem wszystkich dotychczasowych zmian. Krosno Glass S.A. posiada decyzję Prezydenta Miasta Krosna z dnia 14.03.2013 r. znak: KS.6223.5.2012.K, zmienioną decyzjami Prezydenta Miasta Krosna z dnia 03.12.2014 r. znak: KS.6223.8.2014.K, z dnia 27.01.2017 r. znak: OS.6223.2.2016.D, z dnia 28.05.2018 r. znak: OS.6223.3.2018.D zezwalającą na prowadzenie instalacji do produkcji szkła W-8, znajdującej się na terenie zakładu przy ul. Tysiąclecia 13, 38-400 Krosno. Pismem z dnia 7 lutego 2023 r., znak: KSL.6223.1.2023.PK wezwano do uzupełnienia wniosku o zaświadczenie o niekaralności prowadzącego instalację za przestępstwa przeciwko środowisku dla każdej osoby upoważnionej do reprezentacji spółki. Pismem z dnia 23 lutego 2023 r. (data wpływu 2 marzec 2023 r.) spółka uzupełniła wniosek o zaświadczenie o niekaralności osoby upoważnionej do reprezentowania spółki oraz załączyła kopie wniosku o zmianę zapisów w KRS w zakresie zmiany osób upoważnionych do reprezentowania spółki.

Zawiadomieniem z dnia 9 marca 2023 r., znak: KSL.6223.1.2023.PK, poinformowano o wszczęciu postępowania administracyjnego oraz zgodnie z zapisem art. 10 §1 Kodeksu postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2022 r., poz. 2000 z późn. zm.), poinformowano, że w przypadku nie wniesienia uwag i wniosków do zebranych materiałów i dowodów, decyzja w przedmiotowej sprawie zostanie wydana po upływie 7 dni od dnia otrzymania niniejszego zawiadomienia. W wyznaczonym terminie nie zostały wniesione uwagi do zebranych materiałów i dowodów w przedmiotowej sprawie.

Na podstawie art. 217 ust. 1 ustawy Prawo Ochrony Środowiska, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za jego zgodą, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednoczenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania. W ramach postępowania w sprawie wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego, właściwy organ dokonuje ujednoczenia tekstu pozwolenia oraz stwierdza wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego na podstawie art. 217 ust. 2 ustawy Prawo Ochrony Środowiska.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie (Ekoportel) pod numerem 3/2023.

Obecna forma pozwolenia zintegrowanego, z dodatkowymi decyzjami zmieniającymi, może utrudniać prawidłowe korzystanie ze środowiska oraz kontrolę przestrzegania zapisów pozwolenia. Wydając tekst jednolity pozwolenia zintegrowanego, zapewniając prowadzącemu instalację czytelność i przejrzystość wydanych decyzji.

W przypadku nieistotnej zmiany pozwolenia zintegrowanego oraz wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego, nie zapewnia się udziału społeczeństwa na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. z 2022 r., poz. 1029).

Formalnie-prawną podstawę dokonania zmiany decyzji administracyjnej stanowi zapis art.155 Kodeksu postępowania administracyjnego, według którego decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał lub przez organ wyższego stopnia, jeżeli przepisy

szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu takiej decyzji i przemawia za tym społeczny lub słuszny interes strony. Za dokonaniem zmiany w/w decyzji przemawia słuszny interes strony.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

P o u c z e n i e

Od niniejszej decyzji służy stronom odwołanie 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 10 zł (słownie: dziesięć złotych). Przedmiotowa opłata została wpłacona na konto Gminy Miasta Krosna.



Z up. PREZYDENTA

Malgorzata Puzanowska
Naczelnik Wydziału Komunalnego,
Ochrony Środowiska i Gospodarki Lokalami

Otrzymują:

1. Krosno Glass S.A. ul. Tysiąclecia 13, 38-400 Krosno,
2. KSL a/a.

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa – do wiadomości (wersja elektroniczna),
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska Delegatura w Jasle, ul. Floriańska 108 , 38-200 Jasło.