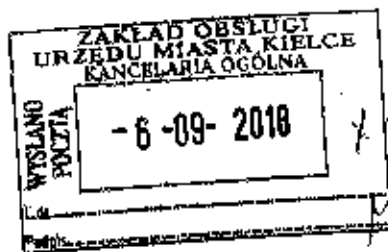




UKŚ-IV.6223.3.2018



Kielce 04.09.2018 r.

Decyzja

Na podstawie art. 104 oraz 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2017 r., poz. 1257 ze zm.) oraz art. 181 ust. 1 pkt 1; 183 ust.1 pkt 1 i 2; art. 192; art. 204 ust.1,2,3; art. 211 ust. 1,3,4,5,6; art. 215 ust 6; art. 217 ust, 1,2,3; art. 378 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - *Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2018 r. poz. 799 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku Spółdzielni Pracy Huta Szkła „SŁAWA” z dnia 7 czerwca 2018 r., o zmianę, z ujednoczeniem tekstu obowiązującego pozwolenia, udzielonego decyzją Prezydenta Miasta Kielce znak: OŚ.VII.7638-2/06/07 z dnia 14.09.2007 r., zmienianej decyzjami znak: OŚ.I.7638-2/08 z dnia 07.07.2008 r., znak: OŚ.I.7638-1/09 z dnia 13.07.2009 r., znak: ŚUK-I.6223.01.2012 z dnia 19.12.2012 r., znak: Śr-I.6223.01.2013 z dnia 18.11.2013r., znak: Śr-I.6223.01.2014 z dnia 05.12.2014 r., znak: UKŚ-IV.6223.1.2018 z dnia 17.01.2018 r., udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej przy ul. Średniej 13, 25-650 Kielce.

Orzekam

Zmieniam pozwolenie zintegrowane udzielone Spółdzielni Pracy Huta Szkła „SŁAWA”, ul. Średnia 13, 25-650 Kielce, dla instalacji do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, decyzją Prezydenta Miasta Kielce znak: OŚ.VII.7638-2/06/07 z dnia 14.09.2007 r., zmienianej decyzjami znak: OŚ.I.7638-2/08 z dnia 07.07.2008 r., znak: OŚ.I.7638-1/09 z dnia 13.07.2009 r., znak: ŚUK-I.6223.01.2012 z dnia 19.12.2012 r., znak: Śr-I.6223.01.2013 z dnia 18.11.2013r., znak: Śr-I.6223.01.2014 z dnia 5.12.2014 r., znak: UKŚ-IV.6223.1.2018 z dnia 17.01.2018 r., na warunkach i w brzmieniu określonym poniżej:

I. Rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotem działalności Spółdzielni Pracy Huty Szkła „SŁAWA” w Kielcach jest produkcja szkła opakowaniowego (sodowo-wapniowego) w zakresie lampionów (stojów chemicznych) oraz słoików spożywczych opakowaniowych.

Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne objęte pozwoleniem:

- Instalacja IPPC: piec szklarski U-płomienny (basen) do produkcji wyrobów szklanych (szkło opakowaniowe) za pomocą wytopu, o zdolności produkcyjnej 35Mg/d

oraz instalacje i urządzenia techniczne powiązane technologicznie z instalacją IPPC, tj.:

- piece tunelowe do odprężania wyrobów szklanych z palnikami gazowymi (2 szt.),
- linia malowania lampionów (stanowiska malarskie – 3 szt., tunel suszarniczy),
- linia malowania lampionów (nowa),
- dwa silosy magazynowe na materiały sypkie,
- warsztat ślusarski ze stanowiskiem spawalniczym,
- warsztat mechaniczny z urządzeniami do obróbki metali,
- agregat prądotwórczy (1 szt.).

UKŚ-IV.6223.3.2018

1. Opis instalacji i warunki eksploatacyjne (parametry techniczne i technologiczne)

Bilans surowcowo - paliwowy dla maksymalnej wydajności przedmiotowej instalacji IPPC

<i>Parametr</i>	<i>Jednostka</i>	<i>Ilość</i>
Piasek szklarski	[Mg/rok]	5 040
Soda kalcynowana	[Mg/rok]	1750
Mączka wapienna	[Mg/rok]	840
Mączka dolomitowa	[Mg/rok]	525
Mączka skaleniowa	[Mg/rok]	385
Siarczan baru	[Mg/rok]	70
Stłuczka szklana (odpad)	[Mg/rok]	7700
Gaz ziemny	[m ³ /rok]	3 832 500
Energia elektryczna	MWh/rok	3000

Magazynowanie i zestawianie surowców

Surowce szklotwórcze:

- piasek
- stłuczka szklana (własna – odpad z produkcji, obca – surowiec wtórny)

Półprodukty i modyfikatory:

- soda kalcynowana
- mączka wapienna
- skaleń
- dolomit
- siarczan baru

Zestawianie surowców odbywa się w budynku zestawialni. Transport surowców („zestawu”) do pieców odbywa się w pojemnikach przy pomocy wciągnika elektrycznego.

Surowce do zestawialni podawane są pneumatycznie ze zbiorników magazynowych (silosów) znajdujący się przy pomieszczeniu zestawialni.

W skład układu zestawialni surowców szklarskich wchodzi linie:

- 1) Podawanie stłuczki szklanej (taśma, spychacz)
- 2) Zestawianie zestawu szklarskiego:
 - dozowanie piasku
 - dozowanie sody
 - dozowanie mączki wapiennej
 - dozowanie skalenia
 - dozowanie dolomitu
 - dozowanie siarczanu baru
- 3) Mieszanie zestawu szklarskiego (2 mieszalniki)
- 4) Przeniesienia pojemników (zestaw, stłuczka) do hali produkcyjnej (suwnica)

Skład pojedynczego zestawu do pieca stanowi:

- piasek – 138 kg,
- węglan sodu (soda, Na₂CO₃) – 50 kg,
- mączka wapienna (minerał, CaCO₃) – 25 kg,
- mączka dolomitowa (minerał, CaMg(CO₃)₂) – 14 kg,

- skaień (minerał, mieszanina: $KAlSi_3O_8 + NaAlSi_2O_6 \cdot H_2O + CaAl_2Si_2O_8 + BaAl_2Si_2O_8$) – 10 kg,
- siarczan baru ($BaSO_4$) – 2 kg,
- stłuczka szklana – 160÷200 kg.

Topienie surowców

Główną instalacją w prowadzonym procesie produkcji szkła jest piec szklarski, w skład którego wchodzi następujące urządzenia:

- wanna U-łamienna (basen o poj. 69,2 Mg) z górnym (nad lustrem szkła) ogrzewaniem masy szklanej,
- system dozowania surowców do wanny (zasyp zestawu)
- instalacja gazowa wewnętrzna
- system palników gazowych o mocy 1,38 MW (4 szt.)
- automat karuzelowy z formami (lampiony, stoiki)
- system nawiewu powietrza z rekuperatorem
- system odprowadzania spalin
- układ odzysku ciepła ze spalin (wymyennikownia)
- emitor.

Wytop, czyli połączenie poszczególnych surowców w wysokiej temperaturze w celu uzyskania płynnego szkła, jest głównym etapem jego produkcji. Proces wytopu jest połączeniem reakcji chemicznych oraz procesów fizycznych i jest podzielony na kilka etapów: ogrzewanie, topienie, klarowanie i homogenizacja oraz stabilizacja termiczna. Topienie masy szklanej w piecach odbywa się w temperaturze ok. 1 450 ÷ 1 480 °C.

Podgrzewanie

Temperatura potrzebna do stopienia i wyklarowania szkła zależy od konkretnej receptury i mieści się w zakresie 1 300 ÷ 1 550 °C. W tych temperaturach przenoszenie ciepła dokonuje się głównie poprzez transmisję promieniowania, w szczególności od sklepienia pieca, podgrzewanego przez palniki do temperatury 1 650 °C, jak również od samych palników. W piecu doprowadzanie ciepła jest tak zaplanowane, aby wywołać krążenie prądów konwekcyjnych w topiącym się zestawie, co gwarantuje stałą jednorodność szkła dostarczanego do procesu formowania.

w piecach do produkcji opakowań szklanych masa stopionego szkła jest utrzymywana na stałym poziomie, a średni czas przebywania szkła w piecach wynosi ok. 24 godziny.

Topienie zasadnicze

Z powodu niskiej przenikalności termicznej zestawu proces topienia jest początkowo bardzo wolny, w szczególności ze względu na zachodzenie licznych reakcji chemicznych i procesów fizycznych. Podczas podgrzewania materiały uwalniają wilgoć, natomiast niektóre surowce rozkładają się, co powoduje wydzielanie się zawartych w nich gazów. Pierwsze reakcje (odwęglenia) zachodzą w temperaturze ok. 500 °C. Surowce przechodzą w stop w zakresie temperatur między 750 ÷ 1 200 °C. Najpierw pod wpływem topników rozpuszcza się piasek. Krzemionka z piasku wchodzi w reakcję w tlenkiem sodu, pochodzącym z sody i innymi surowcami tworząc krzemiany. W tym samym czasie uwalnia się ogromna ilość gazów pochodzących z rozkładu związków uwodnionych, węglanów, azotanów i siarczanów; następuje wydzielanie wody, dwutlenku węgla, tlenków azotu i tlenków siarki. W rezultacie stop szklany staje się przezroczysty, a faza topienia dobiega końca. Ze względu na straty gazowe i eliminację przestrzeni międzyziarnowych objętość stopu wynosi około 35 ÷ 50 % objętości zestawu szklarskiego.

Klarowanie i homogenizacja

Przed formowaniem produktów stop szklany musi być całkowicie jednorodny i wolny od pęcherzy. Oznacza to, że wszystkie składniki muszą ulec całkowitemu rozpuszczeniu i rozkładowi, ponadto pęcherze muszą zostać wyeliminowane w drodze klarowania.

Podczas procesu topienia pęcherze gazowe tworzą się głównie z dwutlenku węgla pochodzącego z rozkładu węglanów (głównie sody i wapienia) oraz, w znacznie mniejszym stopniu z powietrza uwięzionego w surowcach. Pęcherze te muszą być usunięte z masy szklanej, ponieważ są potencjalnym źródłem wad końcowego wyrobu, wpływających na jego wytrzymałość mechaniczną i wygląd. Dwutlenek węgla i składniki powietrza mają ograniczoną rozpuszczalność w stopie szklanym, dlatego aby skutecznie pozbyć się małych pęcherzyków, powstających podczas procesu topienia najczęściej niezbędne jest stosowanie chemicznych środków klarujących. Główną zasadą chemicznego klarowania jest dodawanie środków, które podczas topienia uwalniają gazy o odpowiedniej rozpuszczalności w szkło. Najczęściej stosowanym środkiem klarującym w przemyśle szklarskim jest siarczan sodu (oraz siarczan baru). W temperaturze ok. 1 450 °C (1 200 °C, jeśli obecne są reduktory) substancja ta ulega rozkładowi, czemu towarzyszy wydzielanie tlenu sodu (który wchodzi w skład szkła), gazowych tlenków siarki oraz tlenu. Pęcherze tlenowe wiążą się z innymi gazami lub je absorbują, w szczególności dwutlenek węgla i powietrze, zwiększając swoje rozmiary i unosząc się w kierunku powierzchni. Gazowe tlenki siarki są absorbowane do szkła lub łączą się ze spalinami w piecu.

Homogenizacja może być również wspomagana poprzez wprowadzanie odpowiednim układem umieszczonym w dnie basenu, pęcherzy pary wodnej, tlenu, azotu lub najczęściej powietrza.

Maksymalna temperatura sklepienia, utrzymywana w piecach szklarskich, wynosi przy produkcji szkła opakowaniowego 1 600 °C.

Stabilizacja termiczna

Faza stabilizacji termicznej w niskich temperaturach następuje w etapie topienia i etapie klarowania. Podczas tego procesu wszystkie rozpuszczalne pęcherze pozostałe w szkło są ponownie absorbowane przez stop. W tym samym czasie stop wolno się ochładza do temperatury wyborowej wynoszącej 900 ± 1 350 °C.

W piecach o działaniu ciągłym fazy topienia zachodzą jednocześnie w różnych miejscach basenu. Zestaw dostarczany jest w jednym końcu basenu, następnie przepływa przez różne jego strefy oraz przez zasilacz, gdzie podczas tej drogi zachodzą etapy topienia, klarowania i stabilizacji termicznej. W piecach o ruchu ciągłym proces klarowania zachodzi bardzo łagodnie.

W przypadku opalania gazem ziemnym, źródłem SO_x jest utlenianie siarki w paliwie. Ilość SO_x pochodzącego ze składników zestawu jest różna, w zależności od rodzaju szkła, ale zasadniczo emisje SO_x w wyniku spalania gazu są niższe od emisji ze składników zestawu. Znaczna emisja tlenków azotu związana jest ze stosowaniem wysokiej temperatury procesu topienia szkła (ok. 1 450 °C) i utlenianiem azotu zawartego w powietrzu nadmuchowym.

Emisje HF i HCl są zazwyczaj wynikiem ulatniania się fluorków i chlorków zawartych w składnikach zestawu w postaci zanieczyszczeń lub dodanych celowo dla uzyskania pożądanej charakterystyki procesu technologicznego lub produktu szklanego.

Formowanie wyrobów

Proces formowania odbywa się w dwóch etapach: pierwszy z nich to wstępne formowanie przedformy poprzez wytłaczanie przy pomocy wytłoczniaka; drugi, to formowanie końcowego wyrobu, poprzez rozdmuchiwanie do otrzymaniażądanego kształtu. Proces ten określany jest jako sposób „tłocząco-dmuchaający”.

W automatycznej produkcji lampionów i słoików istnieje pięć etapów:

- otrzymanie porcji stopionego szkła (kropki) o odpowiedniej wadze i temperaturze,
- formowanie bańki w pierwszej formie (przedformie) przy wykorzystaniu metalowego wytłoczniaka,
- przeniesienie bańki (porcji) do formy ostatecznej (formy właściwej),
- otrzymywanie końcowego kształtu wyrobu poprzez rozdmuchiwanie opakowania sprężonym powietrzem do uzyskania kształtu formy właściwej,
- przekazanie końcowego produktu do procesów następujących po formowaniu.

Stopione szkło płynie z pieca wzdłuż zasilacza do miski głowicy umieszczonej na końcu. Z dna miski głowicy, przy pomocy oczek o odpowiednich rozmiarach, wypływa od jednej do czterech równoległych strug szkła. Strugi te są modulowane przez mechaniczny system wytłoczniaka, a następnie cięte za pomocą nożyc na odpowiednią długość, dając kropki szkła. Kompletny system do formowania kropli nazywany jest mechanizmem zasilacza. Kropki cięte są równocześnie z równoległych strug szkła, a następnie są jednocześnie poddawane procesowi formowania na równoległych maszynach formujących. Maszyny te zostały nazwane automatami jedno-, dwu-, trzy- lub czterokropłowymi, następnie zaadaptowano je do wysoko nakładowej produkcji mniejszych opakowań.

Piece do produkcji opakowań szklanych wyposażone są w dwa lub więcej automatów formujących, gdzie dla każdego przeznaczony jest oddzielny zasilacz.

Na nożyce napyłana jest mieszanka wody i rozpuszczalnego oleju, aby nie dopuścić do ich przegrzania oraz aby nie przyklepiało się do nich szkło. Kropki przekazywane są za pomocą rynienek z mechanizmu zasilacza do przedform na automacie formującym.

Proces formowania prowadzony jest w dwóch etapach. Wstępne formowanie w przedformie jest wykonane przez wtłaczanie za pomocą wtłoczniaka. Końcowa operacja formowania jest wykonywana zawsze poprzez rozdmuchiwanie, aż do uzyskania końcowego kształtu opakowania. Proces ten nazywany jest jako tłocząco-dmuchaający. Uformowane wyroby przekazywane są za pomocą przenośnika taśmowego do kolejnych etapów.

Podczas procesu formowania temperatura szkła obniża się o ok. 600 °C, po to by opakowania były dostatecznie zestalone przed przekazaniem ich na przenośnik. Odprowadzenie ciepła uzyskuje się poprzez nadmuchiwanie dużych ilości powietrza na formy. Aby zapobiec przyklejaniu się szkła do form, ręcznie lub automatycznie na odpowiednie części formy nakładane są różnego rodzaju substancje na bazie grafitu, odporne na wysoką temperaturę (smarowanie). Formy wymagają co pewien czas czyszczenia i konserwacji.

Szkło płynące z zasilacza musi być utrzymywane na stałym poziomie, aby uzyskać niezbędną stabilność termiczną, lepkość i jednorodność szkła dostarczanego do procesu formowania. Jeśli na jednej z sekcji proces formowania jest zatrzymany, to kropki gorącego szkła są spuszczone rynienką do podpiwniczenia, gdzie są frytowane w wodzie, a następnie zwracane do zestawu wraz ze wszystkimi innymi produktami odpadowymi w postaci stłuczki własnej.

Dalsze przetwarzanie – podgrzewanie i studzenie wyrobów

Podgrzewanie i studzenie w odprężarkach gazowych (podgrzewanie produktu i stopniowe schładzanie produktu z temperatury 550 °C do 130 °C). Szybkie studzenie zewnętrznej powierzchni opakowań powoduje powstawanie wysokich naprężeń w szkłe i w konsekwencji ich kruchość. Aby to wyeliminować, opakowania przepuszczane są przez odprężarkę tunelową, gdzie są ponownie podgrzewane do temperatury 550 °C, następnie w kontrolowanych warunkach studzone do uzyskania pożądanego poziomu naprężeń. Odprężarki ogrzewane są gazem ziemnym, choć duża część energii potrzebnej do osiągnięcia temperatury odprężania pochodzi od gorących wyrobów do nich wchodzących.

W tym etapie produkcji wykorzystywane są dwa piece tunelowe typ OCG 2,4 do odprężania wyrobów szklanych.

Piec przeznaczony jest do usuwania naprężeń z wyrobów szklanych. Podzielony jest na strefy:

- ogrzewania,
- regularnego studzenia,
- intensywnego studzenia, z wymuszonym obiegiem ciepła.

W członach ogrzewanych ciepło z palników o mocy 58-168 kW i palników o mocy 29-93 kW (po dwa w każdym piecu) dostaje się bezpośrednio do wlotu wentylatora, a następnie zostaje rozrzucone (w przekroju poprzecznym) na boki członów. W dalszej części tunelu nieogrzewanego następuje regulowany automatycznie odbiór ciepła, poprzez mieszanie powietrza pobieranego z hali z powietrzem ciepłym wewnątrz tunelu (obniżenie temperatury powietrza). Nadmiar powietrza zostaje wydany na zewnątrz tuneli do przestrzeni hali. Po przejściu wyrobów przez tunel i obniżeniu ich temperatury dostają się one do otwartej przestrzeni, gdzie są studzone przez wentylatory nad i pod siatką.

Dalsze przetwarzanie – malowanie wyrobów (lampionów)

Aby poprawić własności produktów i ich wygląd, po procesie odprężania nanoszone są na ich powierzchnię powłoki (powlekanie na zimno – malowanie). W Hucie Szkła „SŁAWA” część wyrobów (lampiony) podlega procesom malowania (natryskiwanie farby do wnętrza produktu).

Sortowanie i pakowanie

Odpowiednio schłodzone opakowania poddawane są automatycznej kontroli, a te które wybiegają poza tolerancję i inne wymagania jakościowe firmy są brakowane. Powstające przy produkcji szkła odpadowe kierowane jest ponownie do przetopu. Po kontroli jakościowej produkty są składane na paletach lub w kartonach, a następnie pakowane i magazynowane przed wysyłką do klienta.

Całkowita wydajność produkcji jest mierzona jako stosunek zapakowanego do wytopionego, tj. procentowa liczba ton wyrobów zapakowanych (do wysyłki) do liczby ton wytopionego w piecu szkła.

Opakowania szklane przechodzą przez różne etapy: kontroli, pakowania, rozpakowywania, napełniania i ponownego pakowania. Aby uniknąć uszkodzeń na skutek kontaktu pomiędzy wyrobami i umożliwić poślizg podczas przechodzenia przez prowadnice, można stosować smarowanie wyrobów na zimnym końcu odprężarki tunelowej. Stosowanymi do tego celu materiałami są produkty bezpieczne dla żywności wytworzone na bazie kwasu oleinowego i polietylenu, które w postaci rozcieńczonej zawiesiny wodnej nanoszone są na wyrób przez natryskiwanie lub przez kontakt par tych substancji z wyrobem. Obróbka ta zazwyczaj nie powoduje znaczącego wzrostu poziomu emisji do środowiska.

Magazynowanie

Zafoliowane, gotowe wyroby transportowane są wózkiem widłowym na plac magazynowy. Palety z towarem układane są jedna na drugiej.

II. Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania do środowiska substancji lub energii.

1. Rodzaj i ilość gazów lub pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza oraz źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów lub pyłów. (Źródła emisji zorganizowanej z wyszczególnieniem emitowanych zanieczyszczeń),

Emitor oznaczenie	Źródło emisji Rodzaj emitowanych zanieczyszczeń	Parametry emitora			Czas pracy, [h/rok]
		wysokość [m]	średnica [m]	rodzaj wylotu	
E1	Piec szklarski nr 1 pył (TSP, PM10, PM 2,5), SO ₂ , NO _x , CO, HCl, HF, metale ciężkie	44,0	0,45	otwarty	8 760
E2	Linia do malowania na gorąco LZO, pył	44,0	0,45	otwarty	8 760
E3	Stół spawalniczy pył (TSP, PM10, PM 2,5), NO _x , CO	6,0	0,2 x 0,2	boczny	500
E4	Maszyny do obróbki skrawaniem pył (TSP, PM10, PM 2,5),	5,0	0,4	zadaszony	500
E5	Linia malowania lampionów – tunel suszarniczy z odciąganiem górnym LZO	5,0	0,425 x 0,425	zadaszony	4 800
E6	Linia malowania lampionów – stanowisko nanoszenia farb (3 szt.) z odciąganiem górnym LZO	10,0	0,15	zadaszony	4 800
E7	Agregat prądotwórczy pył (TSP, PM10, PM 2,5), SO ₂ , NO _x , CO	5,0	0,2	boczny	12
E8	Silo magazynowy nr 1 na mączkę wapienną o pojemności 60 m ³ pył (TSP, PM10, PM 2,5),	15,0	1	zadaszony	40
E9	Silo magazynowy nr 2 na	21,0	0,7	zadaszony	80

	sodę o pojemności 110 m ³ pył (TSP, PM10, PM 2,5),				
E10	Piec na kleparni (wypalanie materiałów ogniotrwałych) pył (TSP, PM10, PM 2,5), SO ₂ , NO _x , CO	3,2	0,25	zadaszony	500

1.1. Emisja niezorganizowana

Nazwa miejsca emisji	Określenie lokalizacji miejsca	Czas pracy miejsca	Substancja	Uwagi
		[h/rok]		
1	2	3	4	5
M1	Teren zakładu – drogi manewrowe i place w jego obrębie	8 760	Pył	Emisje pyłów to głównie najdrobniejsze frakcje wykorzystywanych surowców. Emisje gazowe powstają w wyniku spalania paliw w silnikach pojazdów dostarczających surowce i odbierających produkty
			SO ₂	
			NO _x	
			CO	
			C _x H _y	

Emisje niezorganizowane nie pochodzą z instalacji IPPC, pochodzą z procesów pomocniczych związanych z przemieszczaniem surowców i produktów oraz spalaniem paliwa w silnikach pojazdów i maszyn roboczych.

1.2 Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Lp.	Instalacja	Emitor			Nazwa substancji	Emisja
		Oznaczenie	h, [m]	D, [m]		
Wielkości emisji w mg/m³ w warunkach normalnych przy 8% O₂						
1.	Piec szklarski nr 1	E1	44	0,45	pył ogółem	100 *
					SO ₂	20**
					NO _x	150
					CO	1000
					HCl	100
					HF	20
					Σ(As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI})	5
					Σ(As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)	1
Wielkości emisji w kg/h						
2.	Linia do malowania na gorąco	E2	44	0,45	pył ogółem ksylen	0,1 0,046
3.	Stół spawalniczy	E3	6,0	0,2x0,2	pył ogółem NO _x CO	0,056 0,002 0,003
4.	Maszyny do obróbki skrawaniem	E4	5,0	0,4	pył ogółem	0,2
5.	Linia do malowania	E5	5,0	0,425x0,425	węglowodory alifatyczne	0,202

	lampionów – tunel suszarniczy z odciągiem górnym				octan etylu octan butylu ftalan bis (2-etyloheksylu)	0,038 0,02 0,003
6.	Linia do malowania lampionów – stanowisko nanoszenia farb (3 szt.) z odciągiem górnym	E6	10,0	0,15	węglowodory alifatyczne octan etylu octan butylu ftalan bis (2-etyloheksylu)	0,087 0,016 0,009 0,001
7.	Agregat prądowłórczy	E7	5,0	0,2	pył ogółem SO ₂ NO _x CO	0,291 0,336 3,36 2,24
8.	Silos magazynowy nr 1 na mączkę wapienną o pojemności 60 m ³	E8	15	1	pył ogółem	0,012
9.	Silos magazynowy nr 2 na sodę o pojemności 110 m ³	E9	21	0,7	pył ogółem	0,014
10.	Piec na kleparni	E10	3,2	0,25	pył ogółem SO ₂ NO _x CO	0,000006 0,072 0,01824 0,0036
Łącznie w roku z zakładu, [Mg/rok]:					Pył ogółem SO ₂ NO _x CO HCl HF Σ{As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn) węglowodory alifatyczne octan etylu octan butylu ftalan bis (2-etyloheksylu)	8,49* 2,498** 11,26 74,9 7,52 1,498 0,374 0,416 1,38 0,26 0,14 0,02

* warunki emisji pyłu ogólnego do dnia 31 grudnia 2023 r.

** warunki emisji pyłu ogólnego od dnia 1 stycznia 2024 r.

2. Prognozowane ilości wykorzystywanej wody

Huta Szkła „SŁAWA” zasilana jest w wodę, na potrzeby technologiczne i bytowe, z miejskiej sieci wodociągowej eksploatowanej przez Wodociągi Kieleckie Sp. z o.o.

Na przyłączy wodociągowym wykonana jest studnia wodomierzowa z zainstalowanym w niej wodomierzem sprzężonym MW/JS 50/2.5-5 służącym do opomiarowania rozbiórów wody zużywanej przez Zakład.

Woda na potrzeby bytowo-gospodarcze zatrudnionych pracowników

Zapotrzebowanie wody, jaka jest zużywana na zaspokojenie potrzeb socjalnych zatrudnionych pracowników, wynosi:

$$Q_{wz} = 5\,200 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Zapotrzebowanie na potrzeby technologiczne

W Zakładzie funkcjonuje technologiczna instalacja zamkniętego obiegu wody chłodzącej, której elementy stanowią: otwarty zbiornik wody chłodzącej o pojemności 50 m³, przepompownia wody chłodzącej oraz rurociągi rozprowadzające i powrotne. Na skutek parowania powstają bezzwrotne straty wody w instalacji wymagające uzupełniania. Uzupełnianie ubytków wody chłodzącej odbywa się wodą wodociągową podawaną z sieci wodociągowej na terenie Zakładu. Zapotrzebowanie wody wodociągowej na potrzeby technologiczne do uzupełniania strat w obiegach chłodniczych wynosi:

$$Q_{\text{str}} = 1\,200 \text{ m}^3/\text{rok}$$

2.1 Warunki poboru wody

„Woda na cele technologiczne i socjalne pobierana jest z miejskiej sieci wodociągowej na podstawie umowy.

Łączne zapotrzebowanie wody dla Zakładu:

$$Q_{\text{rok}} = 6400 \text{ m}^3/\text{rok}$$

Gospodarka ściekowa

Ścieki przemysłowe nie są doprowadzane do wód i do ziemi.

Ścieki bytowe na terenie Huty Szkła powstają w węzłach sanitarnych i pomieszczeniach socjalnych, przeznaczonych dla zatrudnionych pracowników oraz pomieszczeniach porządkowych, które zlokalizowane są w budynku administracyjnym, budynku socjalnym i budynkach produkcyjno-magazynowych. Ilość ścieków bytowych określona w oparciu o zapotrzebowanie wody na potrzeby bytowo-gospodarcze zatrudnionych pracowników wynosi: 4 940 m³/rok.

Wody opadowe z terenu Huty Szkła (z łącznej powierzchni 0,655 ha) odprowadzane są dwoma odrębnymi przyłączami kanalizacyjnym \varnothing 300 i \varnothing 200 do ulicznego kolektora deszczowego \varnothing 800 w ul. Długiej stanowiącego element miejskiej sieci kanalizacji deszczowej. Odbiór wód opadowych z Zakładu i wprowadzanie ich do miejskiej sieci kanalizacji deszczowej odbywa się w oparciu o umowę zawartą z Miejskim Zarządem Dróg w Kielcach.

Przed zrzutem do kanalizacji miejskiej, wody opadowe są oczyszczane w osadnikach i separatorach koalescencyjnych:

- dla obszaru ze wschodniej części zakładu (z nawierzchni asfaltowej o powierzchni 0,080 ha i innych terenów utwardzonych o powierzchni 0,125 ha) wody opadowe oczyszczane są w osadniku szlamowym 6 000 dm³ i separatorze koalescencyjnym SEP 30-1 PURATOR z typoszeregu SEPPURATOR 2000,
- dla obszaru z zachodniej części zakładu (z dróg i placów o powierzchni 0,250 ha oraz powierzchni składowych) wody opadowe oczyszczane są w osadniku szlamowym 6 000 dm³ i separatorze koalescencyjnym SEPURATOR 2000 z wewnętrznym obejściem hydraulicznym zintegrowanym z osadnikiem SEP 30/300 PURATOR.

Ilość, stan i skład ścieków nie powinny przekraczać wartości ustalonych z administratorem sieci kanalizacji deszczowej. Wprowadzane ścieki do kanalizacji miejskiej nie powinny przekraczać:

- zawiesina ogólna 100 mg/l
- węglowodory ropopochodne 15 mg/l

Ścieki powstałe w wyniku zużywania wody na potrzeby socjalne-gospodarcze pracowników należy odprowadzać do miejskiej sieci kanalizacyjnej (przyłącze kanalizacyjne ϕ 160 do kolektora miejskiego ϕ 200 w ul. Długiej) na podstawie umowy z gestorem sieci, w ilości:
4 940 m³/rok.; 13,5 m³/d.

3. Gospodarka odpadami

3.1. Rodzaje i masa odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku i źródła ich powstawania.

Odpady powstają w związku z eksploatacją Instalacji IPPC: **pieca do produkcji szkła za pomocą wytopu o zdolności produkcyjnej 35Mg/d** oraz instalacji i urządzeń technicznie i technologicznie powiązanych z instalacją IPPC, tj:

- pieca tunelowego do odprężania wyrobów szklanych z palnikami gazowymi (2 szt.),
- linii malowania lampionów
- nowej linii do malowania lampionów,
- silosów magazynowych na materiały sypkie,
- warsztatu ślusarskiego ze stanowiskiem spawalniczym,
- warsztatu mechanicznego z urządzeniami do obróbki metali,
- agregatu prądotwórczego

<i>Rodzaje i masa odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku</i>				
<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Źródło powstawania i charakterystyka odpadu</i>	<i>Masa [Mg/rok]</i>
1.	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	Odpad powstaje w instalacji odpylającej przed odprowadzeniem zanieczyszczeń do powietrza przez emitor pieca	10
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	Odpad powstaje na terenie zaplecza technicznego – podczas obróbki skrawaniem	50
3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza i jego stopów	Odpad powstaje na terenie warsztatu mechanicznego w urządzeniu odpylającym	0,5
4.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpad powstaje na terenie zaplecza technicznego – podczas spawania (resztki elektrod)	0,2
5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpad powstaje na terenie zaplecza technicznego – podczas obróbki mechanicznej (tarcze ze szliferek kątowych)	0,2
6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpad powstaje na terenie całego zakładu podczas wymiany oleju w urządzeniach z silownikami	0,8
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad powstaje w warsztacie mechanicznym podczas wymiany olejów w pojazdach wykorzystywanych na potrzeby pracy zakładu	0,8
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektur	Odpad powstaje przy rozpakowywaniu dostarczanych surowców oraz podczas pakowania wyrobów do wysyłki	50
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad powstaje przy rozpakowywaniu dostarczanych surowców oraz podczas pakowania wyrobów do wysyłki	20

10.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad powstaje przy rozpakowywaniu dostarczanych surowców oraz podczas pakowania wyrobów do wysyłki	10
11.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad powstaje przy rozpakowywaniu dostarczanych surowców oraz podczas pakowania wyrobów do wysyłki	0,3
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad powstaje po opróżnieniu dostarczonych surowców posiadających w swym składzie substancje niebezpieczne	0,4
13.	16 11 06	Materiały ogniotrwale z procesów niemetalurgicznych Inne niż wymienione w 16 11 05	Odpad powstający podczas prac remontowych prowadzonych w obrębie pieców szklarskich	50

*Odpady niebezpieczne

3.2 Rodzaje odpadów przewidzianych do odzysku

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu
1.	10 11 05	Cząstki i pyły z hutnictwa szkła
2.	10 11 10	Odpady z przygotowania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09
3.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11
4.	15 01 07	Opakowania ze szkła
5.	16 01 20	Szkło
6.	16 03 04	Szkło nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80
7.	17 02 02	Szkło
8.	19 12 05	Szkło
9.	20 01 02	Szkło

3.3 Określenie masy magazynowanych odpadów poszczególnych rodzajów poddawanych przetwarzaniu i powstających w wyniku przetwarzania okresie roku

Zezwala się na odzysk odpadów *innych niż niebezpieczne* metodą R5 – recykling lub regeneracja innych materiałów nieorganicznych prowadzony we własnej instalacji do produkcji szkła.

Przetwarzanie odpadów polega na wykorzystaniu ich w instalacji IPPC: pieca szklarskiego za pomocą wytopu o zdolności produkcyjnej 35Mg/d eksploatowanej na terenie Spółdzielni Pracy Huta Szkła „SŁAWA” w Kielcach.

Odpady stłuczki szklanej wytworzone w wyniku eksploatacji własnych instalacji oraz pozyskiwane spoza zakładu są dodawane do zestawu surowców do wytopu szkła.

Rodzaje i maksymalne ilości odpadów dozwolone do przetwarzania (proces odzysku) w skali roku:

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	10 11 05	Cząstki i pyły z hutnictwa szkła	500
2.	10 11 10	Odpady z przygotowania mas wsadowych Inne niż wymienione w 10 11 09	500
3.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	10 000
4.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10 000
5.	16 01 20	Szkło	500
6.	16 03 04	Szkło nieorganiczne odpady Inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	500
7.	17 02 02	Szkło	500
8.	19 12 05	Szkło	10 000
9.	20 01 02	Szkło	10 000

Poszczególne rodzaje odpadów mogą być poddawane odzyskowi w proporcjach uzależnionych od receptury produkowanych wyrobów oraz dostępności odpadów (surowców).

Maksymalna ilość odpadów, która będzie mogła być poddana przetworzeniu w instalacji w skali roku: 10 000 Mg.

3.4 Dalszy sposób gospodarowania odpadami

<i>Sposób postępowania z odpadami oraz miejsce i sposób ich magazynowania</i>				
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Dalszy sposób postępowania z odpadem
1	2	3	4	5
1.	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	Odpad powstający z odpylania gazów odlotowych zatrzymany na urządzeniu odpylającym. Gromadzony jest w pojemniku technologicznym znajdującym się przy instalacji odpylania	Po zapełnieniu zbiornika technologicznego odpad przekazywany jest do kolejnego posiadacza. Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu poza miejscem wytwarzania Odzysk (R5, R12)
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	Odpad z toczenia i piłowania powstaje podczas obróbki skrawaniem przy wyrobie niektórych elementów maszyn.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad przekazywany jest do punktu skupu złomu transportem odbiorcy odpadu celem dalszego

			Odpad umieszczany jest w oznaczonym metalowym pojemniku w budynku technologicznym	odzysku (R4, R12)
3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza i jego stopów	Odpad z toczenia i płowania powstaje podczas obróbki skrawaniem przy wyrobie niektórych elementów maszyn. Odpad umieszczany jest w oznaczonym metalowym pojemniku w budynku technologicznym	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad przekazywany jest do punktu skupu złomu transportem odbiorcy odpadu celem dalszego odzysku (R4, R12)
4.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpad powstaje podczas napraw maszyn i niektórych urządzeń. Odpad umieszczany jest w oznaczonym metalowym pojemniku w budynku technologicznym	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad przekazywany jest do punktu skupu złomu transportem odbiorcy odpadu celem dalszego odzysku (R12)
5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpad tarcz szlifierskich powstaje podczas obróbki powierzchni przy wyrobie niektórych elementów maszyn. Odpad umieszczany jest w oznaczonym metalowym pojemniku w budynku technologicznym	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad przekazywany jest do punktu skupu złomu transportem odbiorcy odpadu celem dalszego odzysku (R12)
6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpad powstaje podczas wymiany oleju w maszynach i urządzeniach z słownikami hydraulicznymi. Po wytworzeniu odpad umieszczany jest w beczkach 200 l ustawione obok siebie, na podłożu utwardzonym, w zamkniętym magazynie odpadów niebezpiecznych	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad przekazywany jest do firmy odpierającej przepracowane oleje celem dalszego przekazania do odzysku w rafinerii. Odzysk: R9
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad powstaje podczas wymiany oleju w pojazdach. Po wytworzeniu odpad umieszczany jest w beczkach 200 l ustawione obok siebie, na podłożu utwardzonym, w zamkniętym magazynie odpadów niebezpiecznych	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad przekazywany jest do firmy odpierającej przepracowane oleje celem dalszego przekazania do odzysku w rafinerii. Odzysk: R9
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad powstaje przy rozpakowywaniu dostarczanych surowców oraz podczas pakowania wyrobów do wysyłki	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad przekazywany jest do firmy zajmującej się przetwarzaniem tego typu odpadów. Odzysk: R1, R3, R12
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad powstaje przy rozpakowywaniu dostarczanych surowców oraz podczas pakowania wyrobów do wysyłki. Odpad gromadzony jest selektywnie	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad przekazywany jest do firmy zajmującej się przetwarzaniem tego typu odpadów. Odzysk: R1, R12
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad powstaje przy rozpakowywaniu dostarczanych	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad przekazywany jest do

			surowców oraz podczas pakowania wyrobów do wysyłki	firmy zajmującej się przetwarzaniem tego typu odpadów. Odzysk: R1, R12
11.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad powstaje przy rozpakowywaniu dostarczanych surowców oraz podczas pakowania wyrobów do wysyłki	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad przekazywany jest do punktu skupu złomu transportem odbiorcy odpadu celem dalszego odzysku. Odzysk (R4, R12)
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad powstaje po opróżnieniu dostarczonych surowców posiadających w swym składzie substancje niebezpieczne Opakowania po substancjach niebezpiecznych magazynowane są w beczce ustawionej na podłożu utwardzonym, w zamkniętym magazynie odpadów niebezpiecznych	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad przekazywany jest do firmy zajmującej się przetwarzaniem tego typu odpadów. Unieszkodliwienie D5, D10
13.	16 11 06	Materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpad powstający podczas prac remontowych prowadzonych w obrębie pieców szklarskich Odpad gromadzony jest w kontenerach metalowych umieszczonych w pobliżu prowadzonego remontu	Po zapełnieniu kontenerów odpad przekazywany jest do wykorzystania zgodnie z odrębnymi przepisami do odzysku (R12)

Magazynowanie odpadów powinno wynikać z procesu technologicznego i organizacyjnego i nie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów.

4. Emisja hałasu

Jak wynika z analizy zagospodarowania terenu w bezpośrednim sąsiedztwie zakładu nie znajdują się tereny chronione pod względem akustycznym.

Najbliższe zabudowania względem Huty Szkła „SŁAWA” znajdują się w odległości ok. 36-60 m w kierunku północnym – pojedyncze budynki mieszkalne znajdujące się na terenach przemysłowych.

Kolejne najbliższe zabudowania znajdują się po stronie wschodniej w odległości ok. 44+52 m.

Teren, na którym znajduje się Huta Szkła „SŁAWA” oraz działek sąsiednich na dzień złożenia wniosku nie jest objęty ustaleniami obowiązującego miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego. Dla tego terenu obowiązują zapisy studium uwarunkowań i kierunków zagospodarowania przestrzennego.

Na poziom dźwięku w otoczeniu Huty Szkła „SŁAWA” mogą wpływać następujące rodzaje źródeł hałasu:

4.1 Stacjonarne źródła hałasu:

- punktowe źródła hałasu znajdujące się zewnątrz budynków,
- powierzchniowe źródła hałasu, to hale produkcyjne z urządzeniami znajdującymi się wewnątrz.

Prace związane z produkcją szkła przez Hutę Szkła „SŁAWA” odbywają się w obrębie wydzielonych pomieszczeń kilku budynków. Dodatkowo w obrębie zakładu znajdują się obiekty pomocnicze w których wykonywane są dodatkowe prace ogólnoprodukcyjne. Typowe źródła liniowe, jakimi są taśmociągi, znajdują się wewnątrz budynków produkcyjnych, zatem emisja hałasu z nich generowana traktowana jest jako źródło powierzchniowe.

Źródła hałasu punktowego z podziałem czasu pracy w ciągu doby.

<i>Lp.</i>	<i>Kod</i>	<i>Miejsce emisji hałasu</i>	<i>Źródło hałasu</i>	<i>Pora</i>	<i>T</i> <i>[min]</i>
<i>1</i>	<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>	<i>6</i>
1.	HZ1	warsztat naprawczy	wentylator wyciągowy	dzień	480
				noc	60
2.	HZ2	warsztat mechaniczny	wentylator wyciągowy	dzień	480
				noc	60
3.	HZ3	hala odprężarek	wentylator wyciągowy	dzień	480
				noc	60
4.	HZ4	hala produkcyjna	wentylator nadmuchowy wanny nr 1	dzień	480
				noc	60
5.	HZ5		wentylator nadmuchowy wanny nr 2	dzień	480
				noc	60
6.	HZ6		wentylator chłodzenia wanny nr 1	dzień	480
				noc	60
7.	HZ7		wentylator chłodzenia wanny nr 2	dzień	480
				noc	60
8.	HZ8		wentylator wyciągowy z komór wanny 1	dzień	480
				noc	60
9.	HZ9	wentylator wyciągowy z komór wanny 2	dzień	480	
			noc	60	
10.	HZ10	budynek zestawialni	separator stłuczki szklanej	dzień	480
				noc	60
11.	HZ11	budynek malarni	wentylator wyciągowy	dzień	480
				noc	60
12.	HZ12	silos magazynowy	wentylator układu odpylania pneumatycznego	dzień	480
				noc	60
13.	HZ13	silos magazynowy	wentylator układu odpylania pneumatycznego	dzień	480
				noc	60

14.	H214	agregat prądowórczy	silnik agregatu	dzień	480
				noc	60

4.2 Ruchome źródła hałasu

W przypadku rozpatrywanej instalacji, do ruchomych źródeł hałasu zalicza się trasy przejazdów pojazdów spalinowych wózków widłowych, pracujące w ruchu ciągłym z różnym obciążeniem oraz pojazdy ciężarowe dostawców surowców i odbiorców produktów.

Na potrzeby zakładu eksploatowane są spalinowe wózki widłowe

Lp.	Lokalizacja urządzeń	Rodzaj urządzeń	Pora	T (min)
1.	Plac wewnątrzzakładowy	Wózek widłowy	dzień	480
			noc	60

Huta Szkła „SŁAWA” pracuje w systemie 3-zmianowym. W dzień obserwuje się wzmożony ruch samochodowy – głównie ciężarowy, związany z obsługą zakładu. W porze nocnej ruch pojazdów (w tym wózków) po terenie Zakładu nie odbywa się wcale lub odbywa się sporadycznie.

4.3 Wielkość emisji hałasu

Określam dopuszczalny poziom hałasu w [dB] wyrażony wskaźnikami L_{AeqD} i L_{AeqN} , które to wskaźniki mają zastosowanie do ustalenia i kontroli warunków korzystania ze środowiska, w odniesieniu do jednej doby dla terenu mieszkaniowo-usługowego na:

- $L_{AeqD} = 55,0$ dB dla pory dziennej,
- $L_{AeqN} = 45,0$ dB dla pory nocnej.

Podane wartości dopuszczalne odnoszą się do 8 kolejnych godzin pracy zakładu (tj. 8:00-14:00 lub 14:00-22:00) w porze dziennej oraz 1 najmniej korzystnej godziny w porze nocy (pomiędzy 22:00-6:00).

Dopuszczalne poziomy hałasu obowiązują w odniesieniu do wszystkich procesów i operacji technologicznych, realizowanych przez 24 godziny na dobę przez Hute Szkła „SŁAWA”. Dotrzymanie dopuszczalnych poziomów hałasu emitowanego przez zakład sprawdzane jest na granicy terenów chronionych akustycznie.

5. Pola elektromagnetyczne

Źródła pól elektromagnetycznych nie występują.

III. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Działaniem ograniczającym negatywny wpływ instalacji na środowisko jest prawidłowo prowadzona

w zakładzie gospodarka materiałowo – surowcowa, realizowana przez:

- opomiarowanie (jakościowe i ilościowe) wykorzystywanych surowców i materiałów,
- kontrolę procesów przygotowania i podawania surowców na poszczególnych etapach produkcji,
- kontrolę i rejestrację parametrów i procesów technologicznych,
- kontrolę zużycia surowców i czynników energetycznych,
- kontrolę jakości gotowych produktów.

1. Metody ochrony powietrza

Działania zmierzające do zapobiegania i ograniczania emisji z instalacji:

- stosowanie jako paliwa gazu ziemnego; czyli paliwa o najniższym wskaźniku emisji substancji na jednostkę energii powstałej z jego spalania. Przekłada się to na zmniejszenie ilości powstających zanieczyszczeń głównie pyłu,
- prowadzenie kontroli wsadu do procesu, poprzez dokładne określanie składu zestawu szklarskiego i kontrolę procesu spalania gazu w palnikach w wannie,
- w przypadku linii do malowania na gorąco, zastosowanie separatora pyłów, zapewniającego ograniczenie do minimum poziomów emisji pyłów z instalacji,
- w przypadku maszyn do obróbki skrawaniem, stanowiących zaplecze techniczne instalacji, zastosowanie odpylania w układzie cyklonowym,
- w przypadku magazynowania materiałów sypkich w silosach (mączka wapienna, soda) na odprowadzeniu powietrza z silosa zastosowanie odpylania.

2. Metody ochrony wód podziemnych

- ograniczanie zużycia wody (zastosowanie zamkniętego obiegu wody),
- stosowanie szczelnych kolektorów kanalizacji oraz konstrukcji budynków, uniemożliwiających przedostawaniu się do gruntu ścieków powstających na terenie zakładu.

3. Zapobieganie i ograniczenie emisji ścieków

Wielkość emisji nie jest w pełni uzależniona od operatora lecz czynników zewnętrznych. Prawidłowa eksploatacja urządzeń oczyszczających pozwoli dotrzymać obowiązujące normy w zakresie wskaźników zanieczyszczeń, charakterystycznych dla tych ścieków, odprowadzanych do kanalizacji innego podmiotu.

4. Metody ograniczenia uciążliwości związanej z gospodarką odpadami

W celu zapewnienia prawidłowej gospodarki materiałowo-surowcowej w instalacji Huty Szkła „SŁAWA” stosuje się:

- opomiarowanie (jakościowe i ilościowe) surowców i zgromadzonych materiałów,
- kontrolę procesów przygotowania i podawania surowców na poszczególnych etapach produkcji,
- kontrolę i rejestrację parametrów procesów technologicznych,
- kontrolę zużycia surowców i czynników energetycznych,
- kontrolę jakości gotowych wyrobów.

Dokładne opomiarowanie i przestrzeganie reżimów technologicznych pozwala na optymalizację zużycia surowców i czynników energetycznych, co w efekcie daje możliwość zmniejszenia ilości powstających odpadów.

5. Metody ochrony przed hałasem

Stosowanie rozwiązań zapewniających minimalizację oddziaływania akustycznego zakładu na tereny sąsiednie realizowane jest poprzez:

- lokalizację instalacji IPPC w istniejącym obiekcie posiadającym właściwą izolacyjność akustyczną,
- stosownie wyrzutni dachowych o mocy akustycznej nie większej jak 95 dB,
- dalsze wprowadzanie obudów wentylatorów wyciągowych lub wymiana ich na nowsze o niższej mocy akustycznej,
- ograniczenie otwierania wrót do pomieszczeń hali produkcyjnej do niezbędnego minimum w porze nocnej,
- ograniczenie sprzedaży produktów w porze nocy,
- praca wózków widłowych w południowo zachodniej stronie zakładu,
- wysokie składowanie gotowych wyrobów na paletach ustawionych wzdłuż ogrodzenia placu magazynowego.

6. Metody ochrony gleby, ziemi, wód powierzchniowych i gruntowych

Nie przewiduje się oddziaływania analizowanej instalacji na środowisko gruntowe. Procesy produkcyjne związane są z wykorzystywaniem surowców obojętnych dla środowiska, całość przerobu prowadzona jest wewnątrz hali produkcyjnej. Zakład nie prowadzi również magazynowania surowców i produktów na podłożu gruntowym. Surowce, materiały pomocnicze i wyroby gromadzone są na szczelnym betonowym podłożu. Odpady gromadzone są w wydzielonych magazynach na terenie hali, na szczelnej nawierzchni.

- przestrzeganie wymagań normatywnych dla ścieków wprowadzanych do kanalizacji,
- utrzymanie porządku na placach i drogach w obrębie Zakładu,
- właściwie prowadzoną gospodarkę odpadami.

IV. Warunki prowadzenia monitoringu emisji oraz kontroli eksploatacji instalacji.

Dokumenty dotyczące monitoringu, wyniki pomiarów, karty ewidencji odpadów, sprawozdania należy przechowywać przez okres pięciu lat licząc od końca roku, w którym sporządzono dokumenty.

1. Monitoring ilości pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza atmosferycznego

Pomiary emisji z pieca szklarskiego będą wykonywane zgodnie z metodyką i w sposób zgodny z obowiązującymi przepisami:

- dwa razy do roku (w I półroczu i II półroczu danego roku) w zakresie pyłu ogólnego, dwutlenków azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla,
- jeden raz do roku w zakresie HCl, HF, oraz Σ As, Co, Ni, Cd, Se, Cr_{VI}, Sb, Pb, Cr_{III}, Cu, Mn, V, Sn.

Sprawozdania z pomiarów dotyczących emisji w zakresie pyłu ogólnego, dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla oraz w zakresie HCl, HF, As, Co, Ni, Cd, Se, Cr_{VI}, Sb, Pb, Cr_{III}, Cu, Mn, V, Sn, wykonane zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa, należy przekazywać Prezydentowi Miasta Kielce i Świętokrzyskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w terminie 1 miesiąca od wykonania pomiaru.

Nie nakłada się na zakład dodatkowego obowiązku prowadzenia monitoringu emisji dwutlenku siarki, tlenków azotu, tlenku węgla, fluorowodoru, chlorowodoru, metali ciężkich oraz pyłu PM10 i PM2.5, ze względu na brak podstaw prawnych do nałożenia takich obowiązków (brak lokalnych przekroczeń emisji substancji emitowanych z terenu zakładu w strefie, w której znajduje się miasto Kielce.) W analizie rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu wykazano, że dla żadnej emitowanej

substancji nie będą występowały przekroczenia wartości dopuszczalnych uśrednionych dla okresu jednej godziny oraz roku.

1.1. Lokalizacja punktów pomiarowych:

Punkty pomiarowe powinny być zlokalizowane zgodnie z zasadami opisanymi w PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza, Badania zawartości pyłu – Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”, na kanałach odprowadzających gazy lub emitorach przypisanych do źródła emisji.

1.2 Zakres sprawozdawczości:

Wyniki pomiarów emisji powinny być przedstawiane w terminie 1 miesiąca od ich wykonania, do Prezydenta Miasta Kielce oraz Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Kielcach, w układzie określonym w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 roku, w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2018, poz. 1022)*. Niniejsze wyniki służyć będą w szczególności do:

- wykazania dotrzymania warunków pozwolenia zintegrowanego w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza,
- wyznaczenia wielkości emisji na potrzeby naliczania opłat za gospodarcze korzystanie ze środowiska,
- wyznaczenia rocznych uwolnień zanieczyszczeń do powietrza, na potrzeby odniesienia się do progów uwolnień zanieczyszczeń w ramach Krajowego Rejestru Uwalniania i Transferu Zanieczyszczeń (system E-PRTR).

2. Monitoring poboru wód

Monitoring ilości ujmowanej wody z wodociągu odbywać się będzie za pomocą wodomierza, odczyt wodomierza odbywać się będzie 1 raz w kwartale. W Zakładzie prowadzony będzie rejestr odczytów wodomierza.

3. Monitoring odprowadzania ścieków

Dokonywać co najmniej 1 raz w roku przeglądów sieci kanalizacji wód opadowych, w tym osadników i separatorów koalescencyjnych. Prowadzić książki eksploatacji urządzeń:

- dla obszaru ze wschodniej części zakładu - osadnika szlamowego 6 000 dm³ i separatora koalescencyjnego SEP 30-1 PURATOR z typoszeregu SEPPURATOR 2000,
- dla obszaru z zachodniej części zakładu - osadnika szlamowego 6 000 dm³ i separatora koalescencyjnego SEPURATOR 2000 z wewnętrznym obejściem hydraulicznym zintegrowanym z osadnikiem SEP 30/300 PURATOR, w których powinny być odnotowywane prace związane z konserwacją urządzeń i odbiorem odpadów.

4. Monitoring ilości wytwarzanych i poddanych odzyskowi odpadów

Monitorowanie ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów oraz odzysku odpadów należy prowadzić poprzez prowadzenie rejestrów rodzaju i ilości odpadów (kart ewidencji odpadów), wystawianie dokumentów obrotu odpadami (kart przekazania odpadów).

Ponadto należy sporządzać i przekazywać Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego, zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilości odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku i unieszkodliwiania tych odpadów.

5. Monitoring hałasu

Pomiary emisji hałasu należy wykonywać 1 raz na 2 lata na granicy terenu chronionego akustycznie, tj. w punktach:

- H-1 Kielce, ul. Skrajna 49 ; Współrzędne (GPS): N 50° 53'26.10" E 20° 35'56.30";
- H-2 Kielce, ul. Skrajna 45; Współrzędne (GPS): N 50° 53'27.10" E 20° 35'59.00";
- H-3 Kielce, ul. Średnia 17; Współrzędne (GPS): N 50° 53'27.30" E 20° 36'03.40";
- H-4 Kielce, ul. Średnia 9; Współrzędne (GPS): N 50° 53'23.30" E 20° 36'03.30".

Wyniki pomiarów emisji hałasu powinny być przedstawiane w terminie 1 miesiąca od ich wykonania, do Prezydentowi Miasta Kielce oraz Świętokrzyskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Kielcach, w układzie określonym w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 roku, w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. z 2018 r., poz. 1022).

V. metody zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Zapewnienie efektywnego wykorzystania energii realizowane będzie poprzez:

- przestrzeganie reżimów technologicznych,
- monitorowanie na bieżąco stanu technicznego urządzeń,
- przeprowadzanie niezbędnych remontów urządzeń w celu podniesienia ich sprawności.

Monitorowanie zużycia energii odbywa się:

- gaz ziemny – na podstawie odczytów licznika gazu zainstalowanego w stacji redukcyjno-pomiarowej, na doprowadzeniu gazu do zakładu,
- energia elektryczna – na podstawie licznika energii elektrycznej odczytywanego przez dostawcę energii. Bilansowanie zużycia energii przeprowadzane będzie w cyklach rocznych i porównywane z roczną wielkością produkcji wyrobów gotowych,
- dla paliw stosowanych w środkach transportu i maszynach roboczych – na podstawie faktur zakupu danego rodzaju paliwa.

VI. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii.

Zakład nie jest zaliczony do zakładów dużego lub zwiększonego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Instalacja będzie wyposażona w środki gaśnicze, sorbenty pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom. O każdym zaistniałym przypadku sytuacji awaryjnej zagrażającej środowisku należy niezwłocznie powiadamiać służby ratunkowe.

O fakcie wystąpienia awarii w instalacji, skutkującej ponadnormatywną emisją do środowiska należy poinformować Prezydenta Miasta Kielce oraz Świętokrzyskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VII. Sposób ograniczenia oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Z uwagi na duże oddalenie od granicy państwowej, nie przewiduje się możliwości powodowania transgranicznych skutków w środowisku przez zanieczyszczenia wprowadzane do atmosfery i odprowadzanie w ściekach z instalacji objętej niniejszą decyzją.

VIII. Sposób postępowanie w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

W przewidywalnej perspektywie czasowej nie planowana jest likwidacja Zakładu. W przypadku obiektywnych niezależnych zdarzeń losowych, zakończenie działania instalacji skutkowało będzie koniecznością unieruchomienia wszystkich urządzeń, zabezpieczenia ich w warunkach postępu oraz usunięciem i przekazaniem do zagospodarowania, bądź unieszkodliwienia specjalistycznym firmom wszystkich odpadów. O ile zajdzie taki wymóg, instalacja zostanie zlikwidowana zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa budowlanego oraz ochrony środowiska oraz innymi, po zatwierdzeniu projektu rozbiórki.

IX. Zakres sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Sprawozdanie roczne z pomiarów i zestawienia wyników monitorowania procesów technologicznych, wynikające z zapisów pozwolenia zintegrowanego, prezentujące sposób dostosowania instalacji do wymogów wynikających z przepisów prawa (Decyzja Wykonawcza Komisji Europejskiej z dnia 28.02.2012 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji szkła), należy przekazywać Prezydentowi Miasta Kielce w terminie do 6 miesięcy po zakończeniu poprzedniego roku.

X. Postanowienia końcowe

Wygaszam decyzję pozwolenie zintegrowane wydane dla Spółdzielni Pracy Huta Szkła „SŁAWA” ul. Średnia 13, 25-650 dla instalacji do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, znak: OŚ.VII.7638-2/06/07 z dnia 14.09.2007 r., zmienioną decyzjami znak: OŚ.I.7638-2/08 z dnia 07.07.2008 r., znak: OŚ.I.7638-1/09 z dnia 13.07.2009 r., znak: ŚUK-I.6223.01.2012 z dnia 19.12.2012 r., znak: Śr-I.6223.01.2013 z dnia 18.11.2013r., znak: Śr-I.6223.01.2014 z dnia 5.12.2014 r., znak: UKŚ-IV.6223.1.2018 z dnia 17.01.2018 r.

XI. Pozwolenie wydano na czas nieoznaczony.

Uzasadnienie

Spółdzielnia Pracy Huta Szkła „SŁAWA”, ul. Średnia 13, 25-650 Kielce - prowadzący instalację wystąpiła w dniu 07.06.2018 r. o zmianę decyzji Prezydenta Miasta Kielce znak: OŚ.VII.7638-2/06/07 z dnia 14.09.2007 r., zmienioną decyzjami znak: OŚ.I.7638-2/08 z dnia 07.07.2008 r., znak: OŚ.I.7638-1/09 z dnia 13.07.2009 r., znak: ŚUK-I.6223.01.2012 z dnia 19.12.2012 r., znak: Śr-I.6223.01.2013 z dnia 18.11.2013r., znak: Śr-I.6223.01.2014 z dnia 5.12.2014 r., znak: UKŚ-IV.6223.1.2018 z dnia 17.01.2018 r., udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę. Jednocześnie zawnioskowano o ujednoczenie tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych od dnia jego wydania.

Do wniosku została dołączona dokumentacja pn. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę eksploatowanej przez Spółdzielni Pracy Huta Szkła „SŁAWA”, ul. Średnia 13, 25-650 Kielce, wykonana przez ECO RAPORT w Kielcach w maju 2018 r. oraz potwierdzenie uiszczenia opłaty rejestracyjnej na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w Warszawie (z dnia 06.06.2018 r.), w wysokości 1 050,00 zł, wyliczonej na podstawie art. 210 ust 3a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska. Do wniosku także dołączone zostało potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej z dnia 22.08.2018 r., w wysokości 10 zł, za wydanie decyzji. W trakcie prowadzonego postępowania,

na wezwanie tut. organu, wnioskodawca przekazał pismem z dnia 02.08.2018 r. uzupełnienie wniosku oraz pismami z: 09.08.2018 i 27.08.2018 r. wyjaśnienia i doprecyzowania zapisów przedłożonego wniosku w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Dane o ww. wniosku w sprawie wydania przedmiotowego pozwolenia zostały zamieszczone zgodnie z art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret drugie ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz. U. z 2017 poz. 1405 ze zm.), w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie, prowadzonym przez tutejszy organ i udostępnionym w Biuletynie Informacji Publicznej Miasta Kielce na stronie internetowej www.bip.kielce.eu - odnośnik „Urząd Miasta Kielce” – „Środowisko” (nr karty 264/18).

Biorąc pod uwagę istotną zmianę w instalacji oraz wnioski o udzielenie odstępstwa od konieczności dotrzymania granicznych wielkości emisyjnych w zakresie emisji pyłu do powietrza, na podstawie art. 33 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, w związku z art. 218 pkt.3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska tut organ w dniu 3.08.2018 r. obwieszczeniem umieszczonym w BIP Urzędu Miasta Kielce, na tablicach ogłoszeń Urzędu Miasta Kielce oraz w pobliżu Spółdzielni Pracy Huta „SŁAWA” ul. Średnia 13 w Kielcach, zawiadomił w dniu 3.08.2018 r. o rozpoczęciu procedury udziału społeczeństwa w związku ze złożeniem wniosku w przedmiotowym postępowaniu. W terminie 30 dni od ogłoszenia nie wniesiono żadnych uwag do sprawy.

Ustalono, że Stroną przedmiotowego postępowania na podstawie art. 185 ust. 1 ustawy - Prawo ochrony środowiska jest tylko prowadzący instalację, czyli Wnioskodawca.

Na podstawie art. 61 § 1 i § 4 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego, Prezydent Miasta Kielce pismem UKŚ-IV.6223.3.2018 r. z dnia 11.06.2018 r. zawiadomił stronę o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie udzielenia przedmiotowego pozwolenia. Na podstawie art. 10 § 1 ustawy - Kodeks postępowania administracyjnego, również poinformowano stronę, że przysługuje jej prawo do zapoznania się z aktami sprawy i wypowiedzenia się co do zebranych materiałów, dowodów i zgłoszonych żądań przed wydaniem decyzji.

Zapis wniosku w wersji elektronicznej, na podstawie art. 209 ust 1 ustawy Prawo ochrony środowiska został przekazany w dniu 07.08.2018 r. do Ministra Ochrony Środowiska.

Instalacja do produkcji szkła za pomocą wytopu o zdolności produkcyjnej 35 Mg/dobę eksploatowana jest przez prowadzącego instalację, tj. Spółdzielnię Pracy Huta Szkła „SŁAWA”. Znajduje się na nieruchomości przy ul. Średniej 13 w Kielcach na działkach o nr ewidencyjnych 6, 16/2, 24/6, 24/7, 24/8, 532. Teren, na którym znajduje się instalacja oraz działki sąsiednie na dzień złożenia opracowywania nie są objęte ustaleniami obowiązującego miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego. Teren, na którym funkcjonuje przedmiotowa instalacja, jest własnością Spółdzielni Pracy Huta Szkła „SŁAWA”, która jest także właścicielem budynków, w tym hali produkcyjnej. Zgodnie z zapisami studium uwarunkowań i kierunków zagospodarowania terenu Miasta Kielce działki o numerach ewidencyjnym 6, 16/2, 24/6 24/7 24/8, 532 znajdują się na terenie oznaczonym symbolem P tj. o przeznaczeniu podstawowym – obiekty produkcyjne, składy i magazyny, a przeznaczenie uzupełniające – usługi, rzemiosło, obiekty biurowe i administracyjne. Przedmiotem działalności Huty Szkła „SŁAWA” jest produkcja szkła opakowaniowego (sodowo-wapniowego). W hucie produkowane jest szkło opakowaniowe w postaci lampionów i słoików spożywczych.

Huta składa się z zespołu różnego typu specjalistycznych pomieszczeń i urządzeń (zestawiania surowców, budynek produkcyjny z piecami, odprężarkami, malarnią), instalacji przesyłu gazu, urządzeń pomiarowych i redukcyjnych gazu. Budynki i urządzenia usytuowane są w funkcjonalny ciąg technologiczny, zapewniający poprawną organizację pracy i zapewniający sprawne funkcjonowanie całego zakładu.

Czas pracy zakładu III zmiany (całodobowo) przez 7 dni w tygodniu w systemie 4-brygadowym.

Produkcja szkła zaczyna się przygotowaniem surowców w zestawialni. Na podstawie ustalonych proporcji dobiera się odpowiednie ilości składników. Następnie piasek, soda wapień, skaień, dolomit, siarczan baru, stłuczka są mieszane. W efekcie powstaje zestaw szklarski.

Zestaw ten dostarczany jest a następnie topiony w temp. ok. 1 500⁰C, w jednej wannie szklarskiej. Wanna wykonana jest ze specjalnej gliny szamotowej, ogniotrwałej i krzemionki. Niezbędną temperaturę w wannie uzyskuje się w wyniku spalania gazu ziemnego wysokometanowego. W Hucie „SŁAWA” technologia wytwarzania masy szklanej oparta jest na wannie U-łpromiennej regeneracyjnej. Piec jak każdy ma określoną długość kampanii, po której musi zostać poddany remontowi lub przebudowie. Generalnie, opalane paliwem kopalnym piece do produkcji szkła opakowaniowego działają nieprzerwanie min. 8 lat. Technologia pracy pieców szklarskich przewiduje warianty funkcjonowania instalacji (okres wygaszania i rozruchu pieca).

Wydajność produkcyjna pieca szklarskiego wynosi 35 Mg/dobę masy szklanej.

Z wanny szklarskiej szkło jest dostarczane poprzez zasilacze do automatów formujących. Automat formujący wytłacza krople szkła o odpowiedniej wadze. Wpadają one do przedformy, wykonanej ze specjalnego stopu żeliwa. Za pomocą próżni i sprężonego powietrza nadaje się opakowaniom ostateczny wygląd. Proces ten odbywa się w formie właściwej.

Uformowane opakowania szklane poddawane są procesowi rozprężania w tunelu - odprężarce (na każdym ciągu technologicznym), w których następuje katalityczne spalanie gazu w celu utrzymania wysokiej temperatury (ok. 550⁰C). Wykonane wyroby są wolno studzone do temperatury otoczenia. Następnie wyroby podlegają kontroli jakości pod względem żądanych parametrów. Wyroby spełniające normy jakości są następnie pakowane i kierowane do magazynów. Powstające przy produkcji szkła odpadowe kierowane jest ponownie do przetopu.

Przedmiotem decyzji, jest instalacja do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej 35 ton wytopu na dobę, czyli jako instalacja do produkcji szkła, w tym włókna szklanego, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zaliczona jest do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów środowiska, która wymaga pozwolenia zintegrowanego na podstawie art. 201 ust 1. ustawy *Prawo ochrony środowiska i rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. 2014 r. poz.1169.).

Zgodnie z art. 203 ust. 3 ustawy – *Prawo ochrony środowiska*, na wniosek prowadzącego instalację pozwoleniem zintegrowanym, oprócz instalacji o zdolności 35 Mg/dobę – pieca szklarskiego do wytopu szkła wykorzystywanego do produkcji lampionów oraz słoików spożywczych objęto także (niewymagające pozwolenia zintegrowanego zlokalizowane na terenie Huty) inne instalacje i urządzenia techniczne powiązane technologicznie z instalacją IPPC - dlatego traktowana jest jako całość.

Decyzją pozwolenie zintegrowane ustalono warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii z :

- linii do odprężania szkła,
- linii do malowania,
- linii do pakowania,

ustalając dla nich warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii.

Pozwolenie zintegrowane określa dla wszystkich instalacji:

- wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza,
- emisję hałasu do środowiska,
- wytwarzanie odpadów,
- pobór wody,
- odprowadzanie ścieków i wód opadowych.

Organem właściwym w przedmiotowej sprawie jest Prezydent Miasta Kielce, gdyż zgodnie z art. 181 ust. 1 pkt 1 i art. 183 ust. 1 ustawy – *Prawo ochrony środowiska*, pozwolenia zintegrowanego w drodze decyzji, może udzielić organ ochrony środowiska. Organem ochrony środowiska, którym zgodnie z art. 378 ust. 1 tej ustawy jest starosta, przy czym w myśl art. 3 pkt 35 tej ustawy - *Prawo ochrony środowiska* za starostę uważa się także prezydenta miasta na prawach powiatu. Zgodnie z art. 192 ustawy - *Prawo ochrony środowiska* przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków.

Wnioskowana zmiana warunków pozwolenia dla przedmiotowej instalacji do produkcji szkła, zlokalizowanej na terenie Spółdzielni Pracy Huta Szkła „SŁAWA” przy ul. Średniej 13 w Kielcach, wynika z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji IPPC do zmian przepisów o ochronie środowiska, wynikających z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji szkła.

Spółdzielnia Pracy Huta Szkła „SŁAWA”, we wniosku z dnia 07.06.2018 r. wystąpiła o zmianę warunków wprowadzania pyłów i gazów do powietrza i o udzielenie zezwolenia na odstępstwo zgodnie z art. 204 ust.2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* i ustalenie późniejszego terminu konieczności dotrzymania granicznych wielkości emisji pyłu do powietrza.

W instalacji, wprowadzono zmiany, które mogą wiązać się z taką zmianą sposobu funkcjonowania instalacji, że mogłyby one spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko i w związku z tym uznano je za istotną zmianę w myśl art. 3 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego uwzględnia rezygnację z eksploatacji jednego pieca do wytopu szkła. W miejsce eksploatowanych dwóch pieców do wytopu szkła o zdolności produkcyjnej wytopu masy szklarskiej po 25 Mg/dobę jest obecnie użytkowany jeden piec o zdolności produkcyjnej 35 ton/dobę. Zmiany w instalacji eksploatowanego obecnie jednego pieca o wydajności wytopu szkła 35 ton/dobę, polegają na:

- położeniu izolacji na sklepieniu wanny,
- zainstalowaniu nowych zasypników,
- zainstalowania poziomierza laserowego do pomiaru stabilizacji poziomu szkła zespolonego z zasypnikiem.

Proponowane zmiany dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego dotyczą:

- określenia rocznego maksymalnego zużycia podstawowych surowców i paliw dla maksymalnej rocznej zdolności produkcyjnej,
- określenia dopuszczalnych emisji z instalacji do powietrza,
- częstotliwości monitorowania wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza,
- określenia prognozowanej wielkości poboru wody: pobieranej z miejskiej sieci wodociągowej,
- określenia rodzajów i masy odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku.
- określenia lokalizacji punktów pomiarowych emisji hałasu do środowiska.

Oddziaływanie na powietrze określono na podstawie modelowania rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu, które wykonano zgodnie z metodyką określoną w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r., w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 Nr 16, poz. 87)*. Obliczenia wykonano w programie OPERAT, który posiada zaimplementowane niniejsze metodyki w postaci algorytmów komputerowych. Jako dane wejściowe posłużyły wyznaczone wielkości emisji, parametry emitorów, czasy trwania emisji, informacje o rodzaju pokrycia terenu i dane meteorologiczne na analizowanym terenie. W obliczeniach uwzględniono tło zanieczyszczeń, określone w piśmie Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Kielcach z dnia 30.04.2018 r. znak: IM.7016.80.2018. W obliczeniach uwzględniono wszystkie operacje prowadzone na terenie zakładów, z którymi związane są emisje zanieczyszczeń do powietrza. Analizę przeprowadzono w siatce obliczeniowej o wymiarach 760 x 540 m, z krokiem po obu osiach równym 20 m (łącznie 1092 receptorów).

W wyniku przeprowadzonych obliczeń ustalono, że dla chlorowodoru, związków fluoru, kobaltu, kadmu, selenu, chromu VI, III i IV, antymonu, ołowiu, miedzi, manganu, wanadu, cyny i ksyleny, nie jest przekraczana wielkość 10% wartości odniesienia uśrednionej dla okresu godziny

Dla pozostałych emitowanych zanieczyszczeń, tj.: pyłu, SO_2 , NO_x , CO, arsenu, niklu, węglowodorów alifatycznych, octanu butylu i octanu etylu, obliczenia wykazały, że 10% wartości odniesienia uśrednionych dla okresu jednej godziny są przekraczane:

- najwyższa wartość stężeń jednogodzinnych pyłu PM10 występuje w punkcie o współrzędnych $X = 400$ $Y = 140$ m i wynosi $242,1 \mu\text{g}/\text{m}^3$. Zerowa częstość przekroczeń stężeń jednogodzinnych. najwyższa wartość stężeń średniorocznych występuje w punkcie o współrzędnych $X = 400$ $Y = 140$ m, wynosi $0,828 \mu\text{g}/\text{m}^3$ i nie przekracza wartości dyspozycyjnej $(D_a-R) = 6,2 \mu\text{g}/\text{m}^3$,
- najwyższa wartość stężeń jednogodzinnych dwutlenku siarki występuje w punkcie o współrzędnych $X = 400$ $Y = 280$ m i wynosi $525,1 \mu\text{g}/\text{m}^3$. Najwyższa częstość przekroczeń dla stężeń jednogodzinnych występuje w punkcie o współrzędnych $X = 400$ $Y = 320$ m, wynosi 0,02 % i nie przekracza dopuszczalnej 0,274 %. Najwyższa wartość stężeń średniorocznych występuje w punkcie o współrzędnych $X = 560$ $Y = 300$ m, wynosi $1,258 \mu\text{g}/\text{m}^3$ i nie przekracza wartości dyspozycyjnej $(D_a-R) = 11,6 \mu\text{g}/\text{m}^3$,
- najwyższa wartość stężeń jednogodzinnych tlenków azotu występuje w punkcie o współrzędnych $X = 400$ $Y = 280$ m i wynosi $5\,251,4 \mu\text{g}/\text{m}^3$. Najwyższa częstość przekroczeń dla stężeń jednogodzinnych występuje w punkcie o współrzędnych $X = 400$ $Y = 280$ m, wynosi 0,03 % i nie przekracza dopuszczalnej 0,2 %. Najwyższa wartość stężeń średniorocznych występuje w punkcie o współrzędnych $X = 560$ $Y = 300$ m, wynosi $8,268 \mu\text{g}/\text{m}^3$ i nie przekracza wartości dyspozycyjnej $(D_a-R) = 16,8 \mu\text{g}/\text{m}^3$,
- najwyższa wartość stężeń jednogodzinnych tlenku węgla występuje w punkcie o współrzędnych $X = 400$ $Y = 280$ m i wynosi $3\,501,0 \mu\text{g}/\text{m}^3$. Zerowa częstość przekroczeń stężeń jednogodzinnych,
- najwyższa wartość stężeń jednogodzinnych arsenu występuje w punkcie o współrzędnych $X = 300$ $Y = 440$ m i wynosi $0,04 \mu\text{g}/\text{m}^3$. Zerowa częstość przekroczeń stężeń jednogodzinnych,
- najwyższa wartość stężeń średniorocznych występuje w punkcie o współrzędnych $X = 560$ $Y = 300$ m, wynosi $0,0018 \mu\text{g}/\text{m}^3$ i nie przekracza wartości dyspozycyjnej $(D_a-R) = 0,0054 \mu\text{g}/\text{m}^3$,
- najwyższa wartość stężeń jednogodzinnych niklu występuje w punkcie o współrzędnych $X = 300$ $Y = 440$ m i wynosi $0,04 \mu\text{g}/\text{m}^3$. Zerowa częstość przekroczeń stężeń jednogodzinnych,
- najwyższa wartość stężeń średniorocznych występuje w punkcie o współrzędnych $X = 560$ $Y = 300$ m, wynosi $0,0018 \mu\text{g}/\text{m}^3$ i nie przekracza wartości dyspozycyjnej $(D_a-R) = 0,018 \mu\text{g}/\text{m}^3$,
- Najwyższa wartość stężeń jednogodzinnych octanu butylu występuje w punkcie o współrzędnych $X = 400$ $Y = 280$ m i wynosi $38,3 \mu\text{g}/\text{m}^3$. Zerowa częstość przekroczeń stężeń jednogodzinnych,
- najwyższa wartość stężeń średniorocznych występuje w punkcie o współrzędnych $X = 400$ $Y = 280$ m, wynosi $1,232 \mu\text{g}/\text{m}^3$ i nie przekracza wartości dyspozycyjnej $(D_a-R) = 7,83 \mu\text{g}/\text{m}^3$,
- najwyższa wartość stężeń jednogodzinnych octanu etylu występuje w punkcie o współrzędnych $X = 400$ $Y = 280$ m i wynosi $72,5 \mu\text{g}/\text{m}^3$. Zerowa częstość przekroczeń stężeń jednogodzinnych,
- najwyższa wartość stężeń średniorocznych występuje w punkcie o współrzędnych $X = 400$ $Y = 280$ m, wynosi $2,289 \mu\text{g}/\text{m}^3$ i nie przekracza wartości dyspozycyjnej $(D_a-R) = 7,83 \mu\text{g}/\text{m}^3$,
- najwyższa wartość stężeń jednogodzinnych węglowodorów alifatycznych występuje w punkcie o współrzędnych $X = 400$ $Y = 280$ m i wynosi $385,9 \mu\text{g}/\text{m}^3$. Zerowa częstość przekroczeń stężeń jednogodzinnych. Najwyższa wartość stężeń średniorocznych występuje w punkcie o współrzędnych $X = 400$ $Y = 280$ m, wynosi $12,148 \mu\text{g}/\text{m}^3$ i nie przekracza wartości dyspozycyjnej $(D_a-R) = 900 \mu\text{g}/\text{m}^3$,
- najwyższa wartość stężeń jednogodzinnych pyłu zawieszonego PM 2,5 występuje w punkcie o współrzędnych $X = 400$ $Y = 140$ m i wynosi $133,162 \mu\text{g}/\text{m}^3$. Najwyższa wartość stężeń średniorocznych występuje w punkcie o współrzędnych $X = 400$ $Y = 140$ m, wynosi $0,4556 \mu\text{g}/\text{m}^3$ i nie przekracza wartości dyspozycyjnej $(D_a-R) = 2 \mu\text{g}/\text{m}^3$.

Dla żadnego emitowanego zanieczyszczenia nie są naruszane normatywy stężeń zanieczyszczeń

w powietrzu atmosferycznym, określone w stosownych przepisach.

Jak wykazano w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu, stężenia z każdego z emitowanych i analizowanych zanieczyszczeń, szybko się zmniejszają w funkcji odległości od centrum zakładu. W dalszej odległości zanieczyszczenia te spadają do poziomu tła, i są od niego nieodróżnialne.

Analiza przedstawiona w dokumentacji uwzględnia zapisy określone w konkluzjach BAT (załącznik do decyzji wykonawczej komisji z dnia 28.02.2012 ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji szkła, Komisja Europejska, Bruksela dnia 28.02.2012). Emisje dopuszczalne określone zostały z uwzględnieniem zakresu dopuszczalnych maksymalnych stężeń zanieczyszczeń w gazach odlotowych dla procesu wytopu szkła gospodarczego. Z analizy wielkości emisji opartej na ostatnich seriach pomiarowych wynika, że wartości graniczne są dotrzymane dla wszystkich zanieczyszczeń poza pyłem, dla których to emisji, bez stosowania wtórnych metod ich ograniczania (filtr workowy, płuczka, elektrofiltr) nie ma możliwości ich dotrzymania gdyż stężenia graniczne wynoszą maksymalnie 20 mg/m^3 , zaś surowce i gazy procesowe zawierają około $50 \div 100 \text{ mg/m}^3$ pyłów, w zależności od rodzaju wsadu. Ponieważ w istniejącej infrastrukturze nie ma możliwości rozbudowy instalacji o moduł do odpylania gazów, we wniosku wystąpiono również o zatwierdzenie odstępstw od BAT w zakresie stężeń pyłu zawartego w gazach odlotowych.

Głównym źródłem emisji na terenie zakładu jest piec szklarski (wanna U-płomienna) o zdolności produkcyjnej 35 Mg/d, opalany gazem ziemnym, (emitorem E1), gdzie sumaryczna moc zainstalowanych palników wynosi 1,36 MW. Dla niniejszego procesu w konkluzjach BAT określono graniczne stężenia które mają być dotrzymane przez instalację.

W przypadku emisji pyłu z instalacji – pieca szklarskiego (wanna U-płomienna) o zdolności produkcyjnej 35 Mg/d, w związku z niemożliwością dotrzymania wielkości granicznej wynikającej z BAT (20 mg/m^3) lub $0,06 \text{ kg/t}$ szkła, Huta Szkła „SŁAWA” zawnioskowała o udzielenie odstępstwa od konieczności dotrzymania BAT i określenie wartości dopuszczalnych dla pyłu na poziomie 100 mg/m^3 lub $0,3 \text{ kg/t}$ szkła.

Zgodnie z art. 204 ust. 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w szczególnych przypadkach organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może w pozwoleniu zintegrowanym zezwolić na odstępstwo od granicznych wielkości emisyjnych, jeżeli w jego ocenie ich osiągnięcie prowadziłoby do nieproporcjonalnie wysokich kosztów w stosunku do korzyści dla środowiska oraz pod warunkiem, że nie zostaną przekroczone standardy emisyjne, o ile mają one zastosowanie. Jednocześnie zgodnie z art. 204 ust. 3 ww. ustawy, przy dokonywaniu oceny, o której mowa w ust. 2, organ właściwy bierze pod uwagę położenie geograficzne, lokalne warunki środowiskowe, charakterystykę techniczną instalacji lub inne czynniki mające wpływ na funkcjonowanie instalacji i środowisko jako całość.

W obecnej sytuacji modernizacja układu wanny szklarskiej oraz instalacji pomocniczych, umożliwiająca zainstalowanie układu odpylania gazów związana byłaby z koniecznością zatrzymania produkcji na ok 2 miesiące. Jedyną dogodną lokalizacją, w której możliwe jest zainstalowanie filtrów, jest miejsce, które obecnie zajmuje wymiennik ciepła, wykorzystujący ciepło spalin do ogrzewania wody w centralnym ogrzewaniu. Koszty zainstalowania filtrów obniżających wielkość emisji pyłowo-gazowych według rozeznania cen rynkowych w 2018 r. mogą wynieść 1,5 mln zł, bez uwzględnienia przebudowy kanałów spalinowych. Koszty montażu układu odpylania na piecu i wannie szklarskiej, w dzisiejszej sytuacji finansowej spółki są niemożliwe do udźwignięcia. Zakład podjął działania przygotowawcze, polegające na etapowaniu remontu pieca, celem dostosowania emisji pyłowo-gazowej pochodzącej z pieca W-1 Huty Szkła Sława, do uwarunkowań obowiązujących norm. Zakończenie prac skutkujące emisją pyłu na poziomie wielkości granicznej wynikającej z BAT 20 mg/m^3 lub $0,06 \text{ kg/t}$ szkła zadeklarowano na 31.12.2023 r.

Tutejszy organ przychylił się do wniosku Huty Szkła Sława o udzielenie odstępstwa do 31.12.2023 r. biorąc pod uwagę przedstawioną analizę wynikającą z modelowania propagacji zanieczyszczeń pyłowych w powietrzu atmosferycznym, gdzie ustalono, że maksymalne stężenia jednogodzinowe pyłu emitowanego z zakładu wynoszą $242,1 \mu\text{g}/\text{m}^3$ zaś roczne $0,828 \mu\text{g}/\text{m}^3$, tło wynosi $33,8 \mu\text{g}/\text{m}^3$. Wartości stężeń maksymalnych jednogodzinnych ani rocznych nie przekraczają wartości dopuszczalnych dla pyłu PM10 wynoszących odpowiednio $280 \mu\text{g}/\text{m}^3$ i $40 \mu\text{g}/\text{m}^3$. Należy jednocześnie zauważyć, że na poziom tła pyłu określonego przez WIOŚ w Kielcach, wpływają również emisje pyłu z analizowanej instalacji.

Wyniki badań zanieczyszczenia powietrza pyłem zawieszonym PM10 w Kielcach, prowadzonych przez Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Kielcach, potwierdzają od 2013 roku spadek wartości średniej rocznej pyłu PM10. Z „Ocen jakości powietrza w woj. świętokrzyskim...” za poszczególne lata 2013-2017 wynika, że średnie roczne stężenia PM10 w Kielcach wynosiły kolejno: $38 \mu\text{g}/\text{m}^3$ w 2013 roku, $37 \mu\text{g}/\text{m}^3$ w latach 2014-2015, $33 \mu\text{g}/\text{m}^3$ w roku 2016 i $35 \mu\text{g}/\text{m}^3$ w roku 2017. Na terenie miasta Kielce średnia roczna wartość pyłu PM10 w ostatnich 5 latach dotrzymuje poziom dopuszczalny określony dla roku, a klasa strefy wg tego parametru określona jest w ocenach jako A. O wynikowej klasie dla Kielc – klasie C – decyduje przekraczanie poziomu dopuszczalnego określonego dla doby. Jednak oceny jakości powietrza jednoznacznie wskazują, że przekroczenia dobowe występują wyłącznie w sezonie grzewczym, a ich przyczyną jest głównie emisja z procesów spalania poza przemysłem. Wpływ emisji przemysłowej z instalacji, która pracuje przez cały rok uwzględniony jest zatem w wartości średniego rocznego poziomu pyłu PM10 i nie przekracza nałożonego standardu.

Z uwagi na przekroczenia dobowych stężeń PM10 w Kielcach i klasy C nadanej z tego powodu, dla miasta określono POP, w którym główne zadania naprawcze skupiają się na ograniczaniu niskiej emisji – jako głównej przyczyny niedotrzymania poziomu dopuszczalnego 24h. Huta Sława ma minimalny wpływ na wielkość dobowych stężeń pyłu PM10.

Odnosząc się do kwestii ograniczenia emisji pyłu, obecne roczne ładunki wprowadzane do powietrza przy $100 \text{ mg}/\text{m}^3$ dopuszczalnej emisji wynoszą $7,49 \text{ Mg}/\text{rok}$, zaś przy poziomie stężeń zgodnym z BAT równym $20 \text{ mg}/\text{m}^3$, wyniosą pięciokrotnie mniej, czyli około $1,498 \text{ Mg}/\text{rok}$. Stawki opłat obowiązujące dla emisji pyłów, zakładając najbardziej niekorzystny wariant, że zawierają one powyżej 30% wolnej krzemionki, w 2018 roku, określone na podstawie rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 22 grudnia 2017 roku, w sprawie jednostkowych opłat za korzystanie ze środowiska (Dz. U. z 2017 roku, poz. 2490) wynoszą $1,47 \text{ zł}/\text{kg}$. Uwzględniając powyższe obecna wysokość opłaty za emisję pyłów na maksymalnym poziomie wyniesie $7,49 \times 1000 \times 1,47 = 11\,010,3 \text{ zł}$, zaś przy uwzględnieniu poziomu emisji zgodnego z BAT pięciokrotnie mniej, czyli $2\,202,06 \text{ zł}$. Porównując niniejsze szacowane nakłady ponoszone na opłaty za korzystanie ze środowiska z wysokością koniecznych nakładów na ograniczenie emisji do $20 \text{ mg}/\text{m}^3$ można stwierdzić, że zakład poniósłby nieproporcjonalnie wysokie koszty w stosunku do korzyści dla środowiska.

Istnienie Huty ma spore znaczenie dla społeczności lokalnej, zatrudnia pracowników i daje pracę firmom kooperującym. W chwili obecnej na rynku panuje duża konkurencja pomiędzy producentami opakowań. Decydujące znaczenie dla rozwoju przemysłu opakowań szklanych w Polsce ma ograniczenie kosztów oraz poziom cen opakowań konkurencyjnych – wykonanych z innych materiałów. Już obecnie koszty i ceny polskich opakowań szklanych w porównaniu do opakowań konkurencyjnych należy uznać za bardzo wysokie. Wysokie koszty i ceny w Polsce spowodowane są bardzo wysokimi cenami używanego w hutach szkła gazu ziemnego - najbardziej ekologicznego paliwa oraz wysokimi cenami energii elektrycznej. Dlatego zdaniem tut. organu należy ostrożnie podchodzić do nałożenia na Hute Szkła Sława wymagań z ochrony środowiska, ponieważ towarzyszące tym wymogom koszty mogą stać się barierą dla jej rozwoju, a nawet przyczynić się do zamknięcia Huty.

Pobór wody na potrzeby eksploatowanej instalacji jest ograniczony do koniecznych celów technologicznych i socjalnych. Woda pochodzi z sieci wodociągowej i jest opomiarowana. Woda na cele chłodnicze krąży w obiegu zamkniętym. Proponowany pobór wody z wodociągu wynika z potrzeb prawidłowego funkcjonowania instalacji zakładu. Nie występuje marnotrawstwo wody, o którym mowa w art. 31 ust. 2 ustawy *Prawo wodne* (Dz. U. z 2017 r., poz. 1556 ze zm.). Analiza w zakresie wykorzystania wody wskazuje na spełnianie warunków wynikających z konkluzji BAT.

Gospodarka ściekowa, w związku z faktem, iż wody opadowe i roztopowe nie powstają w wyniku eksploatacją instalacji IPPC, nie mają zastosowania konkluzje BAT.

Wymogi wynikające z konkluzji BAT w prowadzonej gospodarce odpadami są realizowane poprzez prowadzenia recyklingu stłuczki szklanej lub zwracania innych odpadów procesowych do obiegu. Użycie stłuczki szklanej i innych odpadów dopuszczonych do odzysku wpływa na oszczędność surowców naturalnych. Zmniejszane są też inne emisje, poprzez mniejsze zużycie środków transportu dowożących surowce podstawowe.

Zmiana ustawy, z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tj. Dz. U. z 2018 r. poz. 992), wprowadzona ustawą z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz innych ustaw (Dz.U. z 2018 r. poz. 1592), wprowadziła od dnia 05.09.2018 r. nowe zasady w zakresie gospodarowania odpadami.

Zgodnie z art. 10 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz innych ustaw, prowadzący instalację, który posiada pozwolenie zintegrowane uwzględniające zbieranie odpadów lub przetwarzanie odpadów, jest obowiązany, w terminie 1 roku od dnia wejścia w życie ustawy, złożyć wniosek o zmianę pozwolenia, w celu dostosowania go do przepisów zmienionych tą ustawą. W przypadku gdy prowadzący instalację nie dopełnił tego obowiązku, pozwolenie to wygasa w zakresie gospodarowania odpadami.

Biorąc pod uwagę art. 208 ust.2 pkt.4 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, celem sprawdzenia, czy konieczne jest sporządzenie raportu początkowego, do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego załączono opracowanie: „Analiza Ryzyka konieczności wykonania raportu początkowego dla instalacji do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę, eksploatowanej przez Spółdzielnię Pracy Huta Szkła „Stawa” ul. Średnia 13, 25-650 Kielce”, (czerwiec 2018 r.) .

Z analizy wynika, że najbardziej istotnymi elementami analizy dla oceny ryzyka zanieczyszczenia powierzchni ziemi są:

- gospodarka opadami zawierającymi pozostałości substancji niebezpiecznych,
- emisja pyłów.

Przeprowadzona analiza wykazała, że:

- historia wykorzystania terenu i dostępne dane o stanie zanieczyszczenia z dużym prawdopodobieństwem wykluczają możliwe historyczne zanieczyszczenie terenu, powstałe w miejscu lokalizacji zakładu,
- zakład nie narusza obowiązujących przepisów z zakresu ochrony środowiska, posiada wszystkie wymagane decyzje administracyjne i wypełnia ich warunki,
- zakład prowadzi konieczne badania i analizy.

Zapobieganie niekorzystnemu oddziaływaniu na powierzchnię ziemi jest prowadzone poprzez:

- przestrzeganie właściwej obsługi i eksploatacji wszystkich urządzeń, instalacji oraz zapewnienie prawidłowego przebiegu procesu technologicznego,
- prawidłową eksploatację i nadzór nad miejscami magazynowania odpadów i substancji powodujących ryzyko.

Zidentyfikowano szereg potencjalnych scenariuszy zdarzeń mogących skutkować zanieczyszczeniem powierzchni gruntu. Dla wszystkich analiza ryzyka wykazała niskie ryzyko rezydualne po zastosowaniu technicznych i organizacyjnych środków zabezpieczenia przed zanieczyszczeniem gruntu.

W celu ochrony środowiska wodno-gruntowego zakład ma wdrożone działania mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji, tj.:

- magazynowanie odpadów wrażliwych na oddziaływanie warunków atmosferycznych w obiektach zadaszonych,
- odpady magazynowane są wyłącznie na podłożu utwardzonym, odpady niebezpieczne wyłącznie pod zadaszaniem na szczelnym podłożu, w pojemnikach lub kontenerach (wydzielony magazyn),
- prowadzenie okresowych kontroli środków transportu, przeglądy we własnym zakresie lub prowadzone przez jednostki zewnętrzne.

Biorąc powyższe pod uwagę ustalono, że nie występują przesłanki do sporządzenia raportu początkowego – nie jest on wymagany, w niniejszej decyzji nie określono:

- sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, znajdującymi się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji,
- sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek, wynikających z art. 211 ust. 6 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Z uwagi na wniosek Zakładu o jednoczesne ujednoczenie tekstu posiadanego pozwolenia zintegrowanego, tutejszy organ dokonał na podstawie art. 217 ust. 2 pkt 1 i 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - *Prawo ochrony środowiska* jego ujednoczenia z uwzględnieniem zmian wprowadzanych do tego pozwolenia od dnia jego wydania i stwierdził wygaśnięcie decyzji pozwolenie zintegrowane wydanej dla Spółdzielni Pracy Huta Szkła „STAWA” ul. Średnia 13, 25-650 dla instalacji do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, znak: OŚ.VII.7638-2/06/07 z dnia 14.09.2007 r., ze zmianami decyzjami znak: OŚ.I.7638-2/08 z dnia 07.07.2008 r., znak: OŚ.I.7638-1/09 z dnia 13.07.2009 r., znak: ŚUK-I.6223.01.2012 z dnia 19.12.2012 r., znak: Śr-I.6223.01.2013 z dnia 18.11.2013r., znak: Śr-I.6223.01.2014 z dnia 5.12.2014 r., znak: UKŚ-IV.6223.1.2018 z dnia 17.01.2018 r., udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.

Biorąc powyższe pod uwagę postanowiono jak w sentencji

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Kielcach (al. IX Wieków Kielc 3, 25-516 Kielce), za pośrednictwem Prezydenta Miasta Kielce (Rynek 1, 25-303 Kielce), w terminie 14 dni od daty doręczenia decyzji stronie.

Zgodnie z art. 127a §1 i §2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r., poz. 1257 ze zm.) w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna. Zgodnie z art.130 § 4 decyzja podlega wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania jeśli jest zgodna z żądaniem wszystkich stron lub jeżeli wszystkie strony zrzekły się prawa do wniesienia odwołania.

Adnotacja:

Za wydanie niniejszej decyzji dokonano zapłaty opłaty skarbowej w wysokości 10 zł zgodnie z częścią I. ust. 53 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2018 r. poz. 1044 ze zm.).



z up. PREZYDENTA MIASTA

Ryszard Muciek
DYREKTOR WYDZIAŁU
Usług Komunalnych i Zarządzania Środowiskiem

Otrzymują:

1. Spółdzielnia Pracy Huta Szkła „Sława”,
ul. Średnia 13
25-650 Kielce
2. Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
- elektroniczna kopia pozwolenia
3. aa.

Do wiadomości:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
al. IX Wieków Kielc 3
25-516 Kielce
2. Urząd Marszałkowski Województwa Świętokrzyskiego
al. IX Wieków Kielc 3,
25-516 Kielce