STAROSTA MIĘDZYCHODZKI
ul. 17 Stycznia 143
64-400 Międzychód
(6)

Międzychód , dnia 28.03.2017 r.

OS.6222.4.2016

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 217 , art. 376 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska(tekst jednolity: Dz. U. z 2017r., poz. 519) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity : Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.), za zgodą BA Glass Poland Sp. z. o. o ul. Ostroroga 8/1 60-349 Poznań

ORZEKAM

I. Ujednolicić z urzędu tekst pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła opakowaniowego o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu szkła na dobę- , zlokalizowaną w Sierakowie ul. Poznańska 35, 64-410 Sieraków, udzielonego BA Glass Poland Sp. z. o. o. ul. Ostroroga 8/1, 60-349 Poznań, mocą decyzji Starosty Międzychodzkiego znak: OS-7634/1/2004 z dnia 26.10.2004 r., zmienionymi decyzjami Starosty Międzychodzkiego znak : OS-7634/1/06 z dnia 14.07.2006 r. , znak: OS-7634/1/04/2/09 z dnia 08.10.2009 r., znak: OS.6222.4.2014 z dnia 03.11.2014r., znak: OS.6222.1.2015 z dnia 24.02.2015 r., znak: OS.6222.2.2015 z dnia 27.01.2016 r oraz decyzją znak: OS.6222.4.2016 z dnia 04.01.2017r. , **w następujący sposób:**

" **Udzielam BA Glass Poland Sp. z o. o., ul. Ostroroga 8/1, 60-349 Poznań,** pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła opakowaniowego o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu szkła na dobę, zlokalizowanej przy ul. Poznańskiej 35 w miejscowości Sieraków, obejmującego:

- wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza,
- wytwarzanie, przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne,
- emisję hałasu do środowiska,
- odprowadzanie ścieków do wód i do ziemi,
- pobór wód podziemnych,

z zastrzeżeniem zachowania następujących warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska:

I. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne

1.1 Opis instalacji

Instalacja do produkcji szkła opakowaniowego zlokalizowana jest na terenie Zakładu BA Glass Poland Sp. z o. o. w Sierakowie. Maksymalna zdolność produkcyjna instalacji wynosi 580,00 Mg/dobę. Na terenie Zakładu obecnie eksploatowane są następujące instalacje i urządzenia:

- 2 hale produkcyjne (oddziały), w skład których wchodzą:
  - Urządzenia transportu i zasypu zestawu i stłuczki;

  - Piece do wytopu masy szklarskiej W1 i W3;
  - Urządzenia formujące wyroby szklane;
  - Ciągi odprężalnicze i sortownicze;
  - Paletownia wyrobów;
- Magazyn wyrobów gotowych;
- Składowisko materiałów i magazyny;
- Zestawialnia;
- Warsztat mechaniczny;
- Warsztat elektryczny;
- Warsztat przygotowania form;
- Laboratorium chemiczne surowców;
- Laboratorium wyrobów gotowych;
- Kotłownia awaryjna;
- Stacja redukcji gazu;
- Instalacja gazowa;
- Instalacja elektryczna;
- Instalacja wodna;
- Studnie do poboru wody;
- Podczyszczalnia ścieków;
- Instalacja zamkniętego systemu obiegu wód chłodniczych.

1.2 Opis procesu technologicznego produkcji opakowań szklanych

Podstawowymi surowcami wchodzącymi w skład chemiczny szkła są:

- Piasek SiO_2;
- Węglan wapnia $CaCO_3$;
- Węglan sodowy Na_2CO_3;
- Sjenit nefelinowy $Al_2O_3Na_2K_26SiO_2$;
- Stłuczka szklana;
- Calumite.

oraz surowce pomocnicze:

- Anhydryt $CaSO_4$;
- Selenin baru $BeSeO_3$;
- Tlenek kobaltu Co_3O_4.

1.3 Ocena stanu technicznego instalacji :

Wszystkie urządzenia wchodzące w skład przedmiotowej instalacji posiadają niezbędne atesty. Stan techniczny przedmiotowej instalacji i poszczególnych urządzeń jest dobry i nie budzi zastrzeżeń. Zakład w celu utrzymania wysokiego standardu oraz sprostaniu zarówno wymaganiom produkcyjnym, jak i wymogom bezpieczeństwa okresowo przeprowadza prace konserwacyjne i modernizacyjne. Stan techniczny urządzeń kontrolowany jest na bieżąco, a wszystkie ewentualne stwierdzone nieprawidłowości zostają natychmiastowo usunięte.

1.4 (skreślony)

2. Parametry produkcyjne instalacji

2.1 Parametry instalacji

Nazwa wydziału	Wydajność dobowa [Mg/dobę]	Wydajność roczna [Mg/a]
Obecnie		
W1	290,00	105 900,00
W3	290,00	105 900,00
Łącznie	**580,00**	**211 800,00**

3. Zużycie materiałów, paliw i energii

3.1 Zużycie surowców w procesie produkcyjnym

L p.	surowiec	jednostka	zużycie dobowe(Mg)			zużycie rocznie
			W1	W3	łącznie	
1.	piasek	Mg	206,96	196,56	403,52	147284,8
2.	soda	Mg	61,49	58,37	119,86	43748,9
3.	wapień	Mg	51,22	48,62	99,84	36441,6
4.	sjenit	Mg	13,91	13,26	27,17	9917,05
5.	anhydryt	Mg	1,43	1,352	2,782	1015,43
6.	calumit	Mg	6,24	5,98	12,22	4460,3
7.	stłuczka szklana	Mg	156	156	312	113880
8.	selenin baru	kg	20,943	21,684	42,627	15558,855
9.	tlenek kobaltu	kg	0,663	0,689	1,352	493,48

3.2 Roczne zużycie mediów

Zużycie mediów energetycznych i wody	Jednostki	Wnioskowane zużycie mediów
gazu ziemnego	m^3/rok	30 000 000
zapotrzebowanie na wodę	m^3/rok	200 750
olej napędowy	Mg/rok	80,0
energia elektryczna	MWh/rok	55 000

3.3 (skreślony)
3.4 (skreślony)
3.5 (skreślony)
3.6 (skreślony)
3.7 (skreślony)

4. Czas pracy instalacji

Instalacja będzie pracowała 365 dni w roku

II. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii, wytwarzania odpadów, emisji hałasu oraz odprowadzania ścieków i poboru wód podziemnych.

1.Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

1.1 Parametry emitora A3

Instalacja /urządzenie/	Oznaczenie emitora	Parametry emitora			Czas pracy [h/rok]
		H [m]	D [m]	V* [m/s]	
W1+ W3	A3	62	2	14,57	8760

1.2 Dopuszczalna wielkość emisji gazów lub pyłów do powietrza

Rodzaj zanieczyszczenia	**Emisja zanieczyszczeń**		
	Mg/rok	**kg/h**	**mg/Nm^3**
Wydział W1 + W3 emitor A3			
Pył	23,3892	2,67	20,0
SO_2	588,9348	67,23	500,0
NO_x	849,1068	96,93	1767,7
CO	2,9784	0,34	3,0
Metale Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr_{VI}, Sb, Pb, Cr_{III}, Cu, Mn, V, Sn)	5,8692	0,67	5,0

Referencyjny poziom: 8 % obj. Tlenu

1.3 U s t a l a m dopuszczalną emisje do powietrza tlenków azotu (NO_x) przekraczającą graniczną wielkość określoną w konkluzjach BAT z uwagi na wysoki koszt dalszej modernizacji w stosunku do korzyści dla środowiska.

2.Zezwalam na wytwarzanie, odzysk oraz czasowe magazynowanie odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne

2.1 O k r e ś l a m ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku, miejsce, sposób magazynowania oraz postępowania z odpadem:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu (podstawowy skład chemiczny i właściwości)	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób postępowania z odpadem	Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania
ODPADY NIEBEZPIECZNE							
I.	13 02 04*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	**Odpady powstałe w wyniku eksploatacji maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji, ich okresowych przeglądów i konserwacji.** Mieszanina węglowodorów i dodatków uszlachetniających (detergenty, modyfikatory lepkości, inhibitory korozji). Stan skupienia: ciecz. Barwa brązowa. Ciecz łatwopalna. Odpad nierozpuszczalny w wodzie. Zapach węglowodorów. Gęstość 0,98 g/cm^3. **Składniki powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. 4 ustawy o odpadach:** aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku **Właściwości:** HP3 łatwopalne, HP4 drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące	15,0	Przechowywanie w sposób selektywny, w szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie odpadów, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem w wyznaczonym miejscu na terenie inwestycji. Na pojemnikach umieszcza się w miejscu widocznym: 1) napis "OLEJ ODPADOWY"; 2) informację o kodzie lub kodach odpadu wynikającą z Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014r, poz. 1923) 3) oznakowanie wymagane przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych. Podczas zbierania i magazynowania olejów odpadowych niedopuszczalne jest ich mieszanie z innymi odpadami i substancjami, w tym zwłaszcza z odpadami stałymi, odpadami PCB, olejem napędowym, olejem	Odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia	Ilość wytwarzanych odpadów w dużej mierze zależy od ilości okresowych przeglądów maszyn oraz racjonalnym zużyciu surowców, ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko jest możliwe poprzez właściwe magazynowanie odpadów oraz przekazywanie ich do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie z zakresu gospodarki odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu (podstawowy skład chemiczny i właściwości)	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób postępowania z odpadem	Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania
			uszkodzenie oczu, HP5 działanie toksyczne na narządu docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 ekotoksyczne		opałowym, płynami chłodniczymi, płynami hamulcowymi oraz innymi substancjami i preparatami chemicznymi niebędącymi olejami; dopuszcza się mieszanie różnych rodzajów olejów odpadowych, jeżeli nie wpłynie to negatywnie na proces ich odzysku lub unieszkodliwiania Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. 2015 poz. 1694)		
2.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	**Odpady powstałe w wyniku eksploatacji maszyn i zakładowych środków transportu, ich okresowych przeglądów i konserwacji.** Mieszanina węglowodorów i dodatków uszlachetniających (detergenty, modyfikatory lepkości, inhibitory korozji). Stan skupienia: ciecz. Barwa brązowa. Ciecz łatwopalna. Odpad nierozpuszczalny w wodzie. Zapach węglowodorów. Gęstość 0,98 g/cm^3. **Składniki powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi,**	15,0	Przechowywanie w sposób selektywny, w szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie odpadów, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia, zabezpieczonych przed stłuczeniem w wyznaczonym miejscu na terenie inwestycji. Na pojemnikach umieszcza się w miejscu widocznym: 1) napis "OLEJ ODPADOWY"; 2) informację o kodzie lub kodach odpadu wynikającą z Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014	Odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia	Ilość wytwarzanych odpadów w dużej mierze zależy od ilości okresowych przeglądów maszyn oraz racjonalnym zużyciu surowców, ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko jest możliwe poprzez właściwe magazynowanie odpadów oraz przekazywanie ich do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie z zakresu gospodarki odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu (podstawowy skład chemiczny i właściwości)	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób postępowania z odpadem	Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania
			zgodnie z zał. 4 ustawy o odpadach: aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku **Właściwości:** HP3 łatwopalne, HP4 drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 działanie toksyczne na narządu docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 ekotoksyczne		r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014r, poz. 1923) 3) oznakowanie wymagane przepisami szczególnymi, dotyczącymi transportu odpadów niebezpiecznych. Podczas zbierania i magazynowania olejów odpadowych niedopuszczalne jest ich mieszanie z innymi odpadami i substancjami, w tym zwłaszcza z odpadami stałymi, odpadami PCB, olejem napędowym, olejem opałowym, płynami chłodniczymi, płynami hamulcowymi oraz innymi substancjami i preparatami chemicznymi niebędącymi olejami; dopuszcza się mieszanie różnych rodzajów olejów odpadowych, jeżeli nie wpłynie to negatywnie na proces ich odzysku lub unieszkodliwiania Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. 2015 poz. 1694)		
3.	13 05 08*	Mieszaniny odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	**Odpadem jest piasek z posypywania powierzchni przed gołoledzią, emisji wiatrowej oraz spływu wód opadowych i roztopowych z nawierzchni dróg i placów. Zanieczyszczenia mają**	65,0	Przekazywane bezpośrednio do firm utylizacyjnych, w oznakowanych pojemnikach	Odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami w pierwszej kolejności do odzysku. W	Ilość wytwarzanych odpadów w dużej mierze zależy od wielkości ruchu pojazdów oraz stanu technicznego pojazdów, proponuje się monitorowanie stanu pojazdów poruszających

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu (podstawowy skład chemiczny i właściwości)	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób postępowania z odpadem	Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania
			początkowo charakter emulsji a następnie kożucha ropopochodnych wydzielonego przez koalescencję w separatorze na oczyszczalni. **Podstawowy skład chemiczny:** Kwas fosforoditiowy, mieszanina estrów O,O –bis (1,3-dimetylobutylo i izo-Pr) , sole cynku, Kwas benzenosulfonowy, mono- C16-24 pochodne alkilowe, sole wapnia, Di,tert,bu- polisulfidy(2,4,4-trimetylopenten siarkowany **Składniki powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. 4 ustawy o odpadach:** aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku **Właściwości:** HP3 łatwopalne, HP4 drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 działanie toksyczne na narządu docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją,			przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia.	się po terenie zakładu, ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko jest możliwe poprzez właściwe magazynowanie odpadów oraz przekazywanie ich do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie z zakresu gospodarki odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu (podstawowy skład chemiczny i właściwości)	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób postępowania z odpadem	Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania
			HP14 ekotoksyczne				
4.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	**Odpady z okresowej konserwacji, mycia i odtłuszczania maszyn i urządzeń (automatów szklarkich)** **Podstawowy skład chemiczny:** rozpuszczalniki, węglowodory alifatyczne i aromatyczne, rozpuszczalniki **Składniki powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. 4 ustawy o odpadach:** rozpuszczalniki, rozpuszczalniki organiczne, z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowanych, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku **Właściwości:** HP1 wybuchowe, HP2 utleniające, HP3 łatwopalne, HP4 drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 działanie toksyczne na narządu docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją,	25,0	**Sposób:** szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego (Beczki metalowe o pojemności 200L) **Miejsce:** odpad magazynowany w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych, magazyn niedostępny dla osób nieupoważnionych	Odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia	Ilość wytwarzanych odpadów w dużej mierze zależy od wielkości produkcji, proponuje się racjonalne wykorzystywanie substancji i materiałów stosowanych w produkcji, ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko jest możliwe poprzez właściwe magazynowanie odpadów oraz przekazywanie ich do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie z zakresu gospodarki odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu (podstawowy skład chemiczny i właściwości)	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób postępowania z odpadem	Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania
			HP8 żrące,HP14 ekotoksyczne				
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	**Opakowania stanowią głównie opakowania z tworzyw sztucznych bądź beczki metalowe. Na ich właściwości chemiczne wpływ mają substancje niebezpieczne w nich magazynowane. Opakowania po surowcach i substancjach niebezpiecznych.** **Podstawowy skład chemiczny:** węgiel, celuloza, włókna naturalne i syntetyczne, pozostałości rozpuszczalników organicznych, węglowodory ropopochodne **Składniki powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. 4 ustawy o odpadach:** Rozpuszczalniki organiczne, z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowanych, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku **Właściwości:** HP1 wybuchowe, HP2 utleniające, HP3 łatwopalne,	50,0	**Sposób:** szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. **Miejsce:** odpad magazynowany w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych, magazyn niedostępny dla osób nieupoważnionych	Odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia	Ilość wytwarzanych odpadów w dużej mierze zależy od procesu. Zakup preparatów i substancji w opakowaniach zbiorczych., ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko jest możliwe poprzez właściwe magazynowanie odpadów oraz przekazywanie ich do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie z zakresu gospodarki odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu (podstawowy skład chemiczny i właściwości)	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób postępowania z odpadem	Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania
			HP4 drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 działanie toksyczne na narządu docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP8 żrące, HP14 ekotoksyczne				
6.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	**Odpad powstaje jako puste opakowania ciśnieniowe po preparatach wykorzystywanych np. do konserwacji maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji** **Podstawowy skład chemiczny:** aluminium, składniki pozostałości magazynowanych w nich substancji: Kwas fosforoditiowy, mieszanina estrów O,O –bis (1,3-dimetylobutylo i izo-Pr) , sole cynku, Kwas benzenosulfonowy, mono- C16-24 pochodne alkilowe, sole wapnia, Di,tert,bu- polisulfidy(2,4,4-trimetylopenten siarkowany) **Składniki powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. 4 ustawy o odpadach:** aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny	1,0	**Sposób:** szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. **Miejsce:** odpad magazynowany w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych, magazyn niedostępny dla osób nieupoważnionych.	Odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia	Ilość wytwarzanych odpadów w dużej mierze zależy od procesu. Zaleca się bieżącą kontrolę stanu maszyn i urządzeń racjonalne wykorzystanie substancji oraz zakup preparatów i substancji w opakowaniach zbiorczych., ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko jest możliwe poprzez właściwe magazynowanie odpadów oraz przekazywanie ich do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie z zakresu gospodarki odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu (podstawowy skład chemiczny i właściwości)	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób postępowania z odpadem	Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania
			sposób w załączniku **Właściwości:** HP3 łatwopalne,HP4 drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 działanie toksyczne na narządu docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 ekotoksyczne				
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancji niebezpiecznymi (np. PCB)	**Filtry powietrza oraz ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Także sorbenty ze zbierania substancji niebezpiecznych. Ubrania ochronne i czyściwo (szmaty bawełniane) charakteryzujące się dużą chłonnością. Właściwości zużytego czyściwa zależne są od rodzaju substancji którymi zostały zabrudzone.** **Składniki powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi,** zgodnie z zał. 4 ustawy o odpadach: substancje o właściwościach wybuchowych, z wyjątkiem substancji wyszczególnionych w innych punktach załącznika, aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny	70,0	**Sposób:** szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. **Miejsce:** odpad magazynowany w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych, magazyn niedostępny dla osób nieupoważnionych.	Odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia	Ilość wytwarzanych odpadów w dużej mierze zależy od wielkości procesu. Zaleca się racjonalne zużycie sorbentów, filtrów oraz dbałość o odzież ochronną, ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko jest możliwe poprzez właściwe magazynowanie odpadów oraz przekazywanie ich do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie z zakresu gospodarki odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu (podstawowy skład chemiczny i właściwośc)	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób postępowania z odpadem	Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania
			sposób w załączniku, rozpuszczalniki organiczne **Właściwości:** HP1 wybuchowe,HP2 utleniające, HP3 łatwopalne, HP4 drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 działanie toksyczne na narządu docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją,HP14 ekotoksyczne				
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	**Odpady zużytych maszyn, urządzeń wchodzących w skład instalacji.** **Składniki powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. 4 ustawy o odpadach:** rtęć, związki rtęci, **Właściwości:** HP5 działanie toksyczne na narządu docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 ekotoksyczne	7,0	**Sposób:** szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. **Miejsce:** odpad magazynowany w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych, magazyn niedostępny dla osób nieupoważnionych	Odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia	Dostosowanie się do zaleceń producenta dot. użytkowania sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Zaleca się zakup urządzeń wyższej jakości oraz ich regularny przegląd i konserwacja, ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko jest możliwe poprzez właściwe magazynowanie odpadów oraz przekazywanie ich do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie z zakresu gospodarki odpadami
9.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	**Zaolejona stłuczka szklana** **Podstawowy skład chemiczny:** piasek, soda Alkiloditiofosforan cynku, Kwas benzosulfonowy,C16-C24 pochodne alkarylowe, sole	250,0	**Sposób:** szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. **Miejsce:** odpad magazynowany w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych,	Odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości	Ilość wytwarzanych odpadów w dużej mierze zależy od procesu produkcyjnego, ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko jest możliwe poprzez właściwe magazynowanie odpadów oraz

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu (podstawowy skład chemiczny i właściwości)	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób postępowania z odpadem	Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania
			wapnia, dialkiloditiofosforan cynku, długołańcuchowy siarczek, organiczny amid molibdenowy **Składniki powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. 4 ustawy o odpadach:** aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne, węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w załączniku **Właściwości:** HP3 łatwopalne, HP4 drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP5 działanie toksyczne na narządu docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją, HP14 ekotoksyczne		magazyn niedostępny dla osób nieupoważnionych	przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia	przekazywanie ich do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie z zakresu gospodarki odpadami
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	**Odpady zużytych baterii i akumulatorów ołowiowych wykorzystywanych w instalacji** **Składniki powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. 4 ustawy o odpadach:** ołów, związki ołowiu **Właściwości:**	20,0	**Sposób:** szczelny pojemnik, wykonany z materiału odpornego na działanie odpadu w nim magazynowanego. **Miejsce:** odpad magazynowany w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych, magazyn niedostępny dla osób nieupoważnionych	Odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia	Racjonalne użytkowanie urządzeń i maszyn, regularne przeglądy i konserwacje, ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko jest możliwe poprzez właściwe magazynowanie odpadów oraz przekazywanie ich do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu (podstawowy skład chemiczny i właściwości)	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób postępowania z odpadem	Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania
			HP14 ekotoksyczne				zezwolenie z zakresu gospodarki odpadami
11.	16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Odpady okładzin piecowych i materiałów ogniotrwałych z instalacji (elementy wanien szklarskich, wymurówki z chromitu). **Składniki powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, zgodnie z zał. 4 ustawy o odpadach:** związki chromu (VI) **Właściwości:** HP14 ekotoksyczne	8 000,0	Odpady będą magazynowane w kontenerach, należących do podwykonawcy, ustawionych w miejscu magazynowania odpadów niebezpiecznych.	Odpady będą przekazywane specjalistycznym podmiotom zajmujących się ich odzyskiem (wytwórca wanien szklarskich)	Zaleca się nadzorowanie procesów wytwarzania odpadu podczas czynności związanych z wymiana okładzin piecowych, ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko jest możliwe poprzez właściwe magazynowanie odpadów oraz przekazywanie ich do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie z zakresu gospodarki odpadami
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE							
1.	10 11 10	Odpady z przygotowania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09	**Odpad powstaje podczas sprzątania zestawialni (pyły surowców z piaskiem nie nadające się do zestawu szklarskiego)** **Podstawowy skład chemiczny:** piasek, soda, **Właściwości:** odpad nie rozpuszczalny w wodzie, nie ulegający przemianom fizycznym pod wpływem warunków atmosferycznych, postać sypka Odpad nie wykazuje właściwości określonych w rozporządzeniu	100,0	Odpady będą magazynowane w kontenerach/pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne	Odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia	Ilość wytwarzanych odpadów w dużej mierze zależy od procesu produkcyjnego, ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko jest możliwe poprzez właściwe magazynowanie odpadów oraz przekazywanie ich do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie z zakresu gospodarki odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu (podstawowy skład chemiczny i właściwości)	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób postępowania z odpadem	Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania
			Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach				
2.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	**Wyroby uszkodzone lub niespełniające wymagań jakościowych** **Podstawowy skład chemiczny:** piasek, soda, **Właściwości:** odpad nierozpuszczalny w wodzie, nie ulegający przemianom fizycznym pod wpływem warunków atmosferycznych, postać sypka Odpad nie wykazuje właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach	45 000,0	Odpady magazynowane będą w kontenerach/pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne	Odpad zawracany jest do produkcji. Dopuszcza się przekazywanie odpadu do zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami	Ilość wytwarzanych odpadów w dużej mierze zależy od procesu produkcyjnego, ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko jest możliwe poprzez właściwe magazynowanie odpadów oraz przekazywanie ich do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie z zakresu gospodarki odpadami
3.	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	**Odpad powstaje średnio co 5-8 lat. Są to tlenki metali głównie Na i Ca, które są podrywane z wanny szklarskiej. Rekombinują one z tlenkami kwasotwórczymi przechodząc w sole, głównie węglany, azotany oraz siarczany. Odkładają się one na instalacji wyciągowej- regeneratorach, kanałach spalinowych, wewnątrz komina.** **Są to tlenki głównie metali:** Na i	100,0	Odpady będą przekazywane bezpośrednio po wytworzeniu do zagospodarowania	Odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia	Ilość wytwarzanych odpadów w dużej mierze zależy od procesu produkcyjnego, ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko jest możliwe poprzez właściwe magazynowanie odpadów oraz przekazywanie ich do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie z zakresu gospodarki odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu (podstawowy skład chemiczny i właściwości)	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób postępowania z odpadem	Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania
			Ca **Podstawowy skład chemiczny:** sód, wapń **Właściwości:** nierozpuszczalne w wodzie, postać stała lub sypka Odpad nie wykazuje właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach				
4.	10 11 99	Inne niewymienione odpady	**Wybrakowane i zużyte formy odlewnicze, odpad żeliwny ze stosowanych form nadających kształt danemu rodzajowi wyrobu** **Podstawowy skład chemiczny:** żelazo, stopy żelaza z węglem **Właściwości:** nierozpuszczalne w wodzie, postać stała Odpad nie wykazuje właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach	600,0	Odpady będą magazynowane w kontenerach/pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne	Odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia	Stały nadzór nad wszystkimi elementami wchodzącymi w skład instalacji oraz ich bieżąca konserwacja, ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko jest możliwe poprzez właściwe magazynowanie odpadów oraz przekazywanie ich do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie z zakresu gospodarki odpadami
5.	12 01 13	Odpady spawalnicze	**Odpad powstaje na skutek czynności związanych ze spawaniem elementów wchodzących w skład instalacji**	1,0	Odpady będą magazynowane w kontenerach/pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach magazynowania	Odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania	Ilość wytwarzanych odpadów w dużej mierze zależy od procesu produkcyjnego, ograniczenie negatywnego oddziaływania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu (podstawowy skład chemiczny i właściwości)	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób postępowania z odpadem	Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania
			Podstawowy skład chemiczny: żelazo i stal (związki żelaza z węglem) **Właściwości:** nierozpuszczalne w wodzie, postać stała lub sypka, ulega korozji pod wpływem czynników atmosferycznych Odpad nie wykazuje właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach		odpadów innych niż niebezpieczne	odpadami w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia	odpadów na środowisko jest możliwe poprzez właściwe magazynowanie odpadów oraz przekazywanie ich do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie z zakresu gospodarki odpadami
6.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie	**Odpad powstaje jako ściernice listkowe z procesu polerowania form** **Podstawowy skład chemiczny:** żelazo i stal (związki żelaza z węglem) **Właściwości:** nierozpuszczalne w wodzie, postać stała lub sypka, ulega korozji pod wpływem czynników atmosferycznych Odpad nie wykazuje właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach	1,0	Odpady będą magazynowane w kontenerach/pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne	Odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia	Ilość wytwarzanych odpadów w dużej mierze zależy od procesu produkcyjnego, ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko jest możliwe poprzez właściwe magazynowanie odpadów oraz przekazywanie ich do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie z zakresu gospodarki odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu (podstawowy skład chemiczny i właściwośc)	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób postępowania z odpadem	Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	**Odpady powstające w wyniku używania materiałów i surowców w opakowaniach w trakcie eksploatacji instalacji.** **Podstawowy skład chemiczny:** celuloza, **Właściwości:** dobra właściwość mechaniczna, mała masa, słabe przewodnictwo cieplne, łatwy do przerobu, mała odporność na czynniki zewnętrzne Odpad nie wykazuje właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach	300,0	Odpady będą magazynowane w kontenerach/pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne	Odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia	Ilość wytwarzanych odpadów w dużej mierze zależy od procesu produkcyjnego, ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko jest możliwe poprzez właściwe magazynowanie odpadów oraz przekazywanie ich do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie z zakresu gospodarki odpadami
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	**Odpad powstaje przy okazji dostarczenia do przedsiębiorstwa surowców do produkcji, materiałów eksploatacyjnych itp. Odpady powstające także w wyniku używania materiałów i surowców w trakcie eksploatacji instalacji** Opakowania z tworzyw sztucznych skład: materiały składające się z polimerów syntetycznych (polietylen, polipropylen). Polietylen: polimer etenu. Symbol przemysłowy: (PE).Polietylen jest giętki, woskowaty, przezroczysty,	150,0	Odpady będą magazynowane w kontenerach/pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne	Odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia	Ilość wytwarzanych odpadów w dużej mierze zależy od procesu produkcyjnego. Zakupy w opakowaniach zbiorczych, ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko jest możliwe poprzez właściwe magazynowanie odpadów oraz przekazywanie ich do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie z zakresu gospodarki odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu (podstawowy skład chemiczny i właściwości)	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób postępowania z odpadem	Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania
			termoplastyczny. Traci elastyczność pod wpływem światła słonecznego i wilgoci **Właściwości:** są odporne na działania wody, gazów, temperatury; duża wytrzymałość mechaniczna, odporność chemiczna, odporność na działanie drobnoustrojów i mała masa. Odpad nie wykazuje właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach				
9.	15 01 03	Opakowania z drewna	**Odpady powstające w wyniku dostarczenia surowców, materiałów eksploatacyjnych, pakowania produktów w trakcie eksploatacji instalacji** **Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład** drewna są: węgiel (49,5%), tlen (43,8%), wodór (6,0%), azot (0,2%) i inne. Główne związki tworzące drewno to: celuloza (ok. 45%), hemicelulozy (ok. 30%) i lignina (ok. 20%). Ponadto w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne, które po spaleniu dają popiół	150,00	Odpady będą magazynowane luzem w wyznaczonych miejscach magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne	Odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia	Ilość wytwarzanych odpadów w dużej mierze zależy od procesu produkcyjnego, ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko jest możliwe poprzez właściwe magazynowanie odpadów oraz przekazywanie ich do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie z zakresu gospodarki odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu (podstawowy skład chemiczny i właściwości)	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób postępowania z odpadem	Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania
			Właściwości: dobra wytrzymałość mechaniczna, źle przewodzą ciepło i prąd elektryczny, mają słaba aktywność chemiczną, nieznaczną przenikliwość powietrza; higroskopijność, są łatwo palne. Odpad nie wykazuje właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach				
10.	15 01 04	Opakowania z metalu	**Podstawowy skład chemiczny: pojemniki i elementy metalowe:żelazo i jego stopy z węglem, aluminium właściwości:aluminium w porownaniu z innymi metalami jego gestość jest mała.Jest metalem dość plastycznym, czysty,krystaliczny glin jest kruchy i łamliwy. Podobnie jak inne metale, dobrze odbija promieniowanie elektromagnetyczne, żelazo: odporna na dzialanie czynnikow mechanicznych, podatne na korozje.Odpad nie wykazuje właściwości określonych w rozporzadzeniu Komisji(UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. oraz nie zawiera skladnikow określonych w zalaczniku nr 4 do**	10,00	Odpady będą magazynowane w kontenerach /pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach magazynowania odpadow innych niż niebezpieczne	Odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami w piwrwszej kolejności do odzysku. W przypadkubraku mozliwościprzeprowadzania odzysku, odpady bedą przekazywane do unieszkodliwiania	Ilość wytwarzanych odpadow w dużej mierze zależy od procesu produkcyjnego, ograniczenie negatywnego oddzialywania odpadow na środowisko jest mozliwe poprzez wlaściwe magazynowanie odpadow oraz przekazywanie ich do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającycm stosowne zezwolenie z zakresu gospodarki odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu (podstawowy skład chemiczny i właściwości)	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób postępowania z odpadem	Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania
			ustawy o odpadach				
11.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	**Czyściwo: głównie szmaty bawełniane Charakteryzujące się dużą chłonnością. jednakże ich właściwości zależne są od rodzaju substancji którymi zostały zabrudzone. Zużyte ubrania robocze. Zużyte filtry powietrza.** **Podstawowy skład chemiczny:** celuloza, lignina **Właściwości:** postać stała Odpad nie wykazuje właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach	45,00	Odpady będą magazynowane w kontenerach/pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne	Odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia	Racjonalne zużycie sorbentów, filtrów oraz dbałość o odzież ochronną, ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko jest możliwe poprzez właściwe magazynowanie odpadów oraz przekazywanie ich do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie z zakresu gospodarki odpadami
12.	16 01 03	Zużyte opony	**Odpad powstaje w wyniku eksploatacji wózków widłowych wykorzystywanych do prac związanych z eksploatacja instalacji** **Podstawowy skład chemiczny:** kauczuk naturalny, kauczuk syntetyczny, sadza **Właściwości:** odpad nierozpuszczalny, niepalny, odporny na działanie substancji chemicznych	5,0	Odpady będą magazynowane w kontenerach/pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne	Odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia	Racjonalne użytkowanie sprzętu wykorzystywanego w związku z eksploatacją instalacji, ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko jest możliwe poprzez właściwe magazynowanie odpadów oraz przekazywanie ich do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie z zakresu gospodarki odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu (podstawowy skład chemiczny i właściwości)	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób postępowania z odpadem	Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania
			Odpad nie wykazuje **właściwości** określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach				
13.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	**Urządzenia elektryczne produkcyjne, nie zawierające substancji niebezpiecznych wycofane z eksploatacji** **Podstawowy skład chemiczny:** elastomery, plastomery, kwarc, aluminium, żelazo, stal **Właściwości:** odpad nierozpuszczalny, odporny na działanie substancji chemicznych Odpad nie wykazuje właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach	5,0	Odpady będą magazynowane w kontenerach/pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne	Odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia	Dostosowanie się do zaleceń producenta dot. użytkowania sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Zakup urządzeń wyższej jakości, ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko jest możliwe poprzez właściwe magazynowanie odpadów oraz przekazywanie ich do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie z zakresu gospodarki odpadami
14.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń	**Elementy usunięte z urządzeń elektrycznych i elektronicznych wchodzących w skład instalacji (m.in. zużyte lub uszkodzone taśmociągi)** **Podstawowy skład chemiczny:** elastomery, plastomery, kwarc, aluminium, stal, żelazo, guma, kauczuk naturalny i sztuczny	60,0	Odpady będą magazynowane w kontenerach/pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne	Odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia	Dostosowanie się do zaleceń producenta dot. użytkowania sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Zakup urządzeń wyższej jakości, ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko jest możliwe poprzez właściwe magazynowanie odpadów oraz przekazywanie ich do dalszego

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu (podstawowy skład chemiczny i właściwości)	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób postępowania z odpadem	Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania
			Właściwości: odpad nierozpuszczalny, odporny na działanie substancji chemicznych Odpad nie wykazuje właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach				zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie z zakresu gospodarki odpadami
15.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	**Powstają co 5-8 lat, z okresowych remontów i obmurówki wanien szklarskich. Gruz ceglany, szkło** **Podstawowy skład chemiczny:** włókna ogniotrwałe na bazie tlenków glinu i krzemu, rozdrobnione włókna ceramiczne **Właściwości:** odpad nierozpuszczalny, niepalny, odporny na działanie substancji chemicznych Odpad nie wykazuje **właściwości** określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach	5 000,0	Odpady będą magazynowane w kontenerach/pojemnikach ustawionych w wyznaczonych miejscach magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne	Odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami w pierwszej kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia	Stały nadzór nad pracami związanymi z okresowymi remontami wanien szklarskich, generujących wytwarzanie odpadów, ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko jest możliwe poprzez właściwe magazynowanie odpadów oraz przekazywanie ich do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie z zakresu gospodarki odpadami
16.	19 09 02	Osady z klarowania wody	**Odpady z odstojnika na stacji uzdatniania wody.** **Podstawowy skład chemiczny:** żelazo i mangan oraz	8,0	Odpady przekazywane do zagospodarowania bezpośrednio po wytworzeniu	Odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarowania odpadami w pierwszej	Ilość wytwarzanych odpadów w dużej mierze zależy od procesu produkcyjnego, ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu (podstawowy skład chemiczny i właściwości)	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania odpadu	Sposób postępowania z odpadem	Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania
			zanieczyszczenia w postaci wytraconych osadów. Właściwości: odpad w postaci stałej Odpad nie wykazuje właściwości określonych w rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r oraz składników określonych w załączniku nr 4 do ustawy o odpadach			kolejności do odzysku. W przypadku braku możliwości przeprowadzania odzysku, odpady będą przekazywane do unieszkodliwienia	środowisko jest możliwe poprzez właściwe magazynowanie odpadów oraz przekazywanie ich do dalszego zagospodarowania podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie z zakresu gospodarki odpadami

2.2 O k r e ś l a m ilość odpadów poszczególnych rodzajów do odzysku w procesie produkcyjnym

„Rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do przetworzenia w procesie odzysku"

L p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów przewidzianych do odzysku [Mg/rok]
Odpady inne niż niebezpieczne			
1	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	45 000,00
2	15 01 07	Opakowania ze szkła	60 000,00
3	16 01 20	Szkło	100,00
4	17 02 02	Szkło	100,00
5	19 12 05	Szkło	100,00
6	20 01 02	Szkło	10 000,00
Razem			**115 300,00**

Przetwarzanie odpadów odbywa się procesie R 5 - recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych, określony w załączniku nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. 2013 poz. 21 ze zm.).

W przedmiotowym zakładzie odzysk (recykling) polega na powtórnym przetwarzaniu w procesie produkcyjnym stłuczki szklanej w celu uzyskania substancji lub materiałów o przeznaczeniu pierwotnym.

Odpady przewidziane do przetwarzania, magazynowane będą w pojemnikach/kontenerach usytuowanych na utwardzonym podłożu, w wyznaczonym miejscu zakładu.

2.3 (skreślony)

3. Emisja hałasu do środowiska

Źródłami hałasu na terenie Huty Szkła BA Glass Poland Sp. z o. o. są źródła technologiczne zlokalizowane na zewnątrz hal produkcyjnych, źródła kubaturowe – hale produkcyjne oraz transport wewnętrzny – wózki spalinowe i zewnętrzny – pojazdy ciężarowe z surowcem i odbierające wyroby gotowe.

3.1 Parametry źródeł hałasu, ich moce akustyczne oraz czas pracy

Tabela: Źródła powstawania hałasu						
Kod źródła	**Opis źródła**	**Moc akustyczna L_{WA} [dB]**	**Czas pracy w ciągu doby – wariant 1 [h]**		**Czas pracy w ciągu doby– wariant 2 [h]**	
			Dzień 6.00 - 22.00	**Noc 22.00 – 6-00**	**Dzień 6.00 - 22.00**	**Noc 22.00 – 6-00**
Źródła punktowe						
Z1	Wieże chłodnicze wody Si3	93	16	8	-	-
Z2	Kompresory sprężonego powietrza – czerpnie ścienne Si3	103	16	8	-	-

Tabela: Źródła powstawania hałasu						
Kod źródła	**Opis źródła**	**Moc akustyczna L_{WA} [dB]**	**Czas pracy w ciągu doby – wariant 1 [h]**		**Czas pracy w ciągu doby– wariant 2 [h]**	
			Dzień 6.00 - 22.00	**Noc 22.00 – 6-00**	**Dzień 6.00 - 22.00**	**Noc 22.00 – 6-00**
Z3	Czerpnie ścienne wentylatora chłodzenia automatów Si3	103	16	8	-	-
Z4	Obudowany przenośnik taśmowy – transporter stłuczki i zestawu szklarskiego Si3	91	16	8	-	-
Z5	Transporter piasku	91	4	2	-	-
Z6	Kruszarka do szkła	114	8	-	-	-
Z7	Wentylator wyciągowy spalin 2 szt. zamiennie	96	16	8	-	-
Z8	Czerpnia ścienna wentylatorów chłodzenia wanny szklarskiej Si3	102	16	8	-	-
Z9	Stanowisko rozładunku pneumatycznego surowców sypkich	84	16	-	-	-
Z10	Wywietrzak dachowy typu Robertson Si3, Si1 – 2 szt.	85	16	8	-	-
Z11	Wieże chłodnicze wody Si1 – 2 szt.	95	16	8	-	-
Z12	Pomieszczenie kompresorów Si1	101	16	8	-	-
Z13	Wywietrzniki hali Si1	88	16	8	-	-
Źródła kubaturowe						
Si1	Hala produkcyjna Si1	88	16	8	-	-
Si3	Hala produkcyjna Si3	88	16	8		
Źródła ruchome						
C1	30 samochodów ciężarowych odbiór z Si1 – pora dzienna 90 m, 10km/h	Start – 105 Jazda - 100 Hamowanie 100	24 minuty	-	-	-
C2	38 samochodów ciężarowych odbiór z Si3 oraz dostawa surowców 840 m, 10km/h	Start – 105 Jazda - 100 Hamowanie 100	3h 21 minut	5 minut	-	-
WW	Manewry wózków widłowych	76	6,5	45 minut	-	-

3.2 O k r e ś l a m dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku:

wokół zakładu ustalono na podstawie Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. 2007.120.826) z późniejszymi zmianami (t. j. Dz. U. poz. 112 z 22 stycznia 2014r.)

Na terenach zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego z usługami rzemieślniczymi:

- pora dnia (6.00 – 22.00) / przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym/ - 55 dB

- pora nocy (22.00 - 6.00) przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy - 45 dB

4. skreślony

5. Odprowadzanie ścieków deszczowych, wód popłucznych z hydroforni za pomocą rurociągu do Strugi Jaroszewskiej

5.1 Pobór wody

Przedmiotowa instalacja wykorzystuje wodę z ujęcia wód podziemnych, składającego się z dwóch studni. Ujmowana woda służy do celów: technologicznych – chłodzenie maszyn; płukania hydrofiltra na stacji uzdatniania wody, bytowych – zaspokajanie potrzeb pracowników oraz utrzymania porządku na terenie zakładu.

Ilość pobieranej wody:

Q_{maxh} = 25,0 m^3/h,

$Q_{śrd}$ = 550,0 m^3/d,

Q_{rmaxr} = 200 750 m^3/rok.

5.2 Odprowadzanie ścieków przemysłowych

Ścieki przemysłowe – oczyszczone wody popłuczne (z procesu płukania hydrofiltru na stacji uzdatniania wody) odprowadzanie są do wód powierzchniowych - Strugi Jaroszewskiej

1) Ilość oczyszczonych ścieków popłucznych:

$Q_{h.max}$ = 37,2 m^3/h

$Q_{d.sr}$ = 14,8 m^3/d.

$Q_{śr.r}$ = 7 300 m^3/rok.

2) Jakość ścieków przemysłowych – oczyszczonych wód popłucznych:

Żelazo	<10 mg/l
Zawiesiny ogólne	< 35mg/l

5.3 Odprowadzenie ścieków – wód opadowych lub roztopowych do wód – Strugi Jaroszewskiej

Ścieki – wody opadowe i roztopowe, po oczyszczeniu w osadniku oraz separatorze węglowodorów ropopochodnych odprowadzane są grawitacyjne kolektorem betonowym Ø500 mm do Strugi Jaroszewskiej.

1) Ilość oczyszczonych ścieków - wód opadowych lub roztopowych:

$Q_{max.h}$ = 4,314 m^3/h,

$Q_{śr.d}$ = 103,537 m^3/d,

$Q_{max.r}$ = 37 791 m^3/rok.

2) Jakość ścieków przemysłowych – oczyszczonych wód popłucznych:
Węglowodory ropopochodne < 15 mg/l
Zawiesiny ogólne < 100 mg/l

5.4 Odprowadzenie ścieków wód opadowych lub roztopowych do ziemi

Ścieki – wody opadowe i roztopowe, po oczyszczeniu w separatorach węglowodorów ropopochodnych z osadnikami, odprowadzane są do ziemi za pomocą dwóch rowów retencyjno – chłonnych

1) Ilość oczyszczonych ścieków wód opadowych lub roztopowych:
$Q_{h.max}$ = 324,0 m^3/h
$Q_{d.sr}$ = 52,5 m^3/d.
$Q_{śr.r}$ = 19 160,0 m^3/rok.

2) Jakość ścieków przemysłowych – oczyszczonych wód popłucznych:
Węglowodory ropopochodne < 15 mg/l
Zawiesiny ogólne < 100 mg/l

6. (skreślony)

7. Poziom promieniowania elektromagnetycznego

Ponieważ instalacja nie jest źródłem istotnej emisji promieniowania elektromagnetycznego, pomija się ustalenia dopuszczalnego poziomu emisji promieniowania elektromagnetycznego do środowiska.

III. Porównanie stosowanej technologii z Najlepszą Dostępną Techniką

Zakład spełnia wymogi określone w zakresie Najlepszej Dostępnej Techniki, poprzez wprowadzanie rozwiązań technicznych które, likwidują lub minimalizują uciążliwe oddziaływanie na środowisko instalacji. Spełnienie przez Zakład wymogów BAT wynikających z dokumentów referencyjnych zamieszczono w poniższych tabelach:

III.1.1 Metody ochrony środowiska wodnego

a) Metody mające na celu zmniejszenie zużycia wody

Technika	Możliwość zastosowania	Spełnienie wymogów BAT
i. ograniczenie do minimum wycieków i nieszczelności;	Technika ma ogólne zastosowanie	Zakład korzysta z zamkniętego obiegu wód chłodniczych. Funkcjonowanie układu polega na przepływie wody chłodniczej z linii szklarskich do zbiornika wody brudnej gdzie następuje jej oczyszczanie i wprowadzanie ponownie do systemu chłodzenia – obieg zamknięty.
ii. ponowne użycie wód chłodniczych i wód z czyszczenia po usunięciu zanieczyszczeń;	Technika ma ogólne zastosowanie. Recyrkulacja wody płuczkowej ma zastosowanie w prawie wszystkich układach czyszczących. Konieczne może okazać się jednak okresowe usuwanie i wymiana medium czyszczącego	

iii. eksploatowanie układu doprowadzania wody o prawie zamkniętym obiegu, o ile jest to technicznie i ekonomicznie uzasadnione.	Możliwość zastosowania tej techniki może być ograniczona względami związanymi z zarządzaniem bezpieczeństwem procesu produkcji. W szczególności: -otwarty obieg chłodzenia może być stosowany, jeżeli jest to konieczne ze względów bezpieczeństwa (np. prawdopodobieństwo wypadków, podczas których muszą zostać schłodzone duże ilości szkła); -może okazać się konieczne całkowite lub częściowe odprowadzenie wody wykorzystanej w niektórych określonych procesach (np. końcowych procesach produkcji włókna szklanego ciągłego, polerowania kwasem w działach produkcji szkła gospodarczego i specjalnego) do układu oczyszczania ścieków.	

b)Metody mające na celu redukcję ładunku emisji zanieczyszczeń w ściekach:

Technika	Możliwość zastosowania	
i. standardowe techniki kontroli zanieczyszczeń, takie jak osadzanie, ekranowanie, zbieranie zanieczyszczeń, neutralizacja, filtracja, napowietrzanie, strącanie, koagulacja i flokulacja itp.; standardowe, określone w dobrych praktykach techniki kontroli emisji z magazynowania ciekłych surowców i półproduktów, obejmujące obudowy, kontrolowanie/ testowanie zbiorników, ochronę przed przepełnieniem itp.	Techniki mają ogólne zastosowanie.	Wody opadowe wraz z popłucznymi zbierane przez kolektor zbiorczy Ø 400 mm odprowadzane są na oczyszczalnię ścieków, zlokalizowaną w granicach Zakładu. Tutaj ścieki te poddawane są oczyszczaniu mechanicznemu w procesach sedymentacji, flotacji i koalescencji. Zakład odprowadza ścieki bytowe do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej
ii. układy oczyszczania biologicznego, takie jak układy oparte na procesie osadu czynnego, biofiltracji, aby usunąć związki organiczne;	Możliwość zastosowania jest ograniczona do sektorów, w których w procesie produkcji wykorzystuje się substancje organiczne (np. sektor włókna szklanego ciągłego i wełny mineralnej).	
iii. odprowadzanie do oczyszczalni ścieków komunalnych;	Technika ta ma zastosowanie w przypadku instalacji wymagających dodatkowej redukcji	

	zanieczyszczeń	
iv. ponowne zewnętrzne wykorzystanie ścieków.	Możliwość zastosowania jest zasadniczo ograniczona do sektora produkcji fryt (możliwe ponowne wykorzystanie w przemyśle ceramicznym).	

III.1.2 Metody ochrony powietrza

c) Metody mające na celu redukcję emisji pyłu z gazów odlotowych z pieca do topienia

Technika	*Możliwość zastosowania*	*Spełnienie wymogów BAT*
Systemy oczyszczania spalin zaliczane do technik „końca rury" opierające się na filtracji wszystkich cząstek stałych w punkcie pomiaru.	Technika ma ogólne zastosowanie	Instalacja jest wyposażona w elektrofiltr o gwarantowanej przez producenta emisji pyłu na poziomie < 20 mg/Nm^3.

d) Metody mające na celu redukcję emisji NO_X z pieca do topienia

Technika	**Możliwość zastosowania**	***Spełnienie wymogów BAT***
Techniki pierwotne		
i. zmiany w procesie spalania;		
(a) zmniejszenie stosunku powietrza do paliwa;	Technika ta może być stosowana w przypadku konwencjonalnych pieców opalanych mieszanką powietrznopaliwową. Pełne korzyści można uzyskać po przeprowadzeniu normalnej lub całkowitej przebudowy pieca przy jednoczesnej optymalizacji jego konstrukcji i geometrii.	Zastosowane rozwiązania ograniczające emisję NOx zaliczane do metod pierwotnych, tj. palniki niskoemisyjne (Low- NO_X);, dogrzew elektrodowy.
(b) obniżona temperatura powietrza spalania;	Możliwość zastosowania wyłącznie w warunkach określonych dla danej instalacji z uwagi na niższą wydajność pieca i zwiększone zapotrzebowanie na paliwo (tj. wykorzystanie pieców rekuperacyjnych zamiast pieców regeneracyjnych).	
(c) spalanie etapowe: • stopniowanie powietrza,	Stopniowanie paliwa można zastosować	

• stopniowanie paliwa;	w przypadku większości konwencjonalnych pieców opalanych mieszanką powietrzno-paliwową. Możliwość stopniowania powietrza jest bardzo ograniczona ze względu na techniczną złożoność tej metody.	
(d) recyrkulacja spalin;	Możliwość zastosowania tej techniki ogranicza się do korzystania ze specjalnych palników wyposażonych w system automatycznej recyrkulacji gazu odlotowego.	
(e) palniki niskoemisyjne (Low- NO_X);	Technika ma ogólne zastosowanie. Uzyskane korzyści dla środowiska są z reguły mniejsze w przypadku zastosowań odnoszących się do pieców poprzecznopłomiennych opalanych gazem z uwagi na graniczenia techniczne oraz mniejszą elastyczność tego rodzaju pieców. Pełne korzyści można uzyskać po przeprowadzeniu normalnej lub całkowitej przebudowy pieca przy jednoczesnej optymalizacji jego konstrukcji i geometrii.	
(f) dobór paliwa;	Możliwość zastosowania tej techniki może być ograniczona względami związanymi z dostępnością różnych rodzajów paliwa, na którą może mieć wpływ polityka energetyczna danego państwa członkowskiego.	
ii. specjalna konstrukcja pieca;	Możliwość zastosowania tej techniki ogranicza się do zestawów zawierających większe ilości stłuczki obcej (>70 %). Jej zastosowanie wymaga całkowitej przebudowy pieca do topienia.	

	Ograniczenia może stwarzać kształt pieca (długi i wąski).	
iii. topienie elektryczne;	Technika ta nie może być stosowana w przypadku wytwarzania szkła w dużych ilościach (>300 t/dobę). Technika ta nie może być stosowana w przypadku produkcji wymagającej dużej zmienności wydajności pieca. Wdrożenie tej techniki wymaga całkowitej przebudowy pieca.	
iv. topienie tlenowo-paliwowe.	Maksymalne korzyści dla środowiska można osiągnąć po przeprowadzeniu całkowitej przebudowy pieca.	
Techniki wtórne		
i. selektywna redukcja katalityczna (SCR);	Zastosowanie tej techniki może wymagać modernizacji systemu redukcji emisji pyłu, aby zapewnić stężenie pyłu poniżej 10–15 mg/Nm_3 oraz systemu odsiarczania w celu wyeliminowania emisji SO_X. Ze względu na optymalny zakres temperatury roboczej możliwość zastosowania ogranicza się do przypadków gdy stosowane są elektrofiltry. Na ogół technika ta nie jest stosowana w przypadku systemu filtrów workowych, ponieważ niska temperatura robocza w granicach 180–200 °C wymagałaby ponownego ogrzania gazów odlotowych. Wdrażanie tej techniki może wymagać dostępności dużej ilości miejsca.	
ii. selektywna redukcja niekatalityczna (SNCR).	Technika ta ma zastosowanie w przypadku pieców rekuperacyjnych. Technika ta może być stosowana w bardzo ograniczonym zakresie w odniesieniu do konwencjonalnych pieców	

	regeneracyjnych, w przypadku których trudno jest ocenić właściwy zakres temperatur i które nie pozwalają na dobre mieszanie spalin z reagentem. Technika ta może być stosowana w przypadku nowych pieców regeneracyjnych wyposażonych w dzielone komory regeneratora; zakres temperatur jest jednak trudny do utrzymania ze względu na zmianę kierunku opalania między komorami, która powoduje cykliczną zmianę temperatur.	

e) Metody mające na celu redukcję emisji SO_X z pieców do topienia

Technika	Możliwość zastosowania	Spełnienie wymogów BAT
i. oczyszczanie suche lub półsuche w połączeniu z systemem filtracji;	Technika ma ogólne zastosowanie	
ii. ograniczenie do minimum zawartości siarki w zestawie i optymalizacja bilansu siarki;	Ograniczenie do minimum zawartości siarki w zestawie ma główne zastosowanie w zakresie ograniczonym wymaganiami jakościowymi dotyczącymi końcowego produktu szklanego. Stosowanie optymalizacji bilansu siarki wymaga znalezienia kompromisu między usuwaniem emisji SO_X, a gospodarowaniem odpadami stałymi (pył z filtra). Skuteczna redukcja emisji SO_X zależy od retencji związków siarki w szkle, która może być bardzo zróżnicowana w zależności rodzaju szkła.	
iii. stosowanie paliw o niskiej zawartości siarki.	Możliwość zastosowania tej techniki może być ograniczona względami	

	związanymi z dostępnością paliw niskosiarkowych, na którą może mieć wpływ polityka energetyczna danego państwa członkowskiego.	

f) Metody mające na celu redukcję emisji metali z pieców do topienia

Technika	*Możliwość zastosowania*	*Spełnienie wymogów BAT*
i. dobór surowców o niskiej zawartości metali przy sporządzaniu zestawu;	Możliwość zastosowania tych technik może być ograniczona względami narzuconymi przez rodzaj szkła wytwarzanego w instalacji oraz dostępność surowców.	Techniki stosowane w instalacji: - zastosowanie systemu filtracji z wykorzystaniem elektrofiltra; - dobór surowców o niskiej zawartości metali przy sporządzaniu zestawu; - ograniczenie do minimum stosowania związków metali w zestawie;
ii. ograniczenie do minimum stosowania związków metali w zestawie, jeżeli konieczne jest barwienie i odbarwianie szkła, w zależności od wymogów klienta dotyczących jakości szkła;		
iii. zastosowanie systemu filtracji (filtr workowy lub elektrofiltr);	Techniki mają ogólne zastosowanie	
iv. zastosowanie oczyszczania suchego lub półsuchego w połączeniu z systemem filtracji.		

III.1.3 Metody ochrony przed hałasem

W celu minimalizacji emisji hałasu z instalacji podejmuje się następujące działania i środki zaradcze:

- wyłączanie silników pojazdów spalinowych w trakcie postoju i rozładunku/załadunku
- stosowanie urządzeń wyłącznie sprawnych technicznie
- poddawanie urządzeń regularnym przeglądom i naprawom w celu zapobiegania sytuacjo mogącym być źródłem nadmiernego hałasu
- przeprowadzanie wybranych operacji technologicznych wyłącznie w porze dnia (kruszenie szkła)
- zlokalizowanie większości źródeł hałasu wewnątrz terenu zakładu w taki sposób aby ich oddziaływanie na tereny chronione było ekranowane przez budynki zakładowe.

Brak zapisów BREF na ten temat w dokumentach referencyjnych BAT.

III.1.4 Metody ochrony środowiska przed odpadami

Wymogi BAT określone dokumentami referencyjnymi	Dokument referencyjny nr z pkt. I.2	Spełnienie przez zakład wymogów BAT
Recykling stłuczki z kontroli jakości	7	Ok. 25 % uformowanych opakowań, jako nie spełniających wymagań jakościowych, jest powtórnie kruszona i zawracana do

		wanny szklarskiej.
Recykling odpadów: procesowych, oraz z zestawiarni.	J/w	Odpady z: obcinania wstęgi, formowania oraz wydzielone pyły składników zestawu szklarskiego na filtrach tkaninowych zestawiarni, są zawracane do produkcji.
Recykling osadów pyłów w kanałach spalinowych pieców topliwych.	J/w	Osady pyłów z okresowego czyszczenia instalacji odciągowych są ponownie wykorzystywane do produkcji szkła.
Recykling materiałów ceramicznych.	J/w	Materiały konstytucyjne wanien szklarskich są wykorzystywane powtórnie do produkcji wanien szklarskich.

III.1.5 Metody ochrony przed promieniowaniem elektromagnetycznym

Instalacja wytopu szkła nie jest źródłem istotnej emisji promieniowania elektromagnetycznego. Brak zapisów BREF na ten temat w dokumentach referencyjnych BAT

III.1.6 Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej

1.6.1 Magazynowanie surowców

Technika	Dokument referencyjny nr z punktu	Spełnienie wymogów BAT
Przechowywanie sproszkowanych materiałów luzem w zamkniętych silosach wyposażonych w układ odpylający (np. filtr tkaninowy)	1.1.3.I.i.	Surowce magazynowane są w zamkniętych silosach, bunkrach wyposażonych w filtry tkaninowe
Przechowywanie miałkich materiałów w zamkniętych pojemnikach lub szczelnie zamkniętych workach	1.1.3.I.ii.	Materiały miałkie przechowywane są w oryginalnych zamkniętych pojemnikach lub workach
Przechowywanie pylących gruboziarnistych materiałów w przykrytych stosach	1.1.3.I.iii.	Gruboziarniste materiały przechowywane są w silosach
Wykorzystywanie pojazdów do czyszczenia dróg oraz stosowanie technik zwilżania wodą	1.1.3.I.iv.	W trakcie długo utrzymujących się okresów suchych i upalnych drogi zwilżane są wodą, celem redukcji kurzu i pyłu.

III.1.6.2 Przygotowanie surowców

Technika	Możliwość zastosowania	Spełnienie wymogów BAT
1. w przypadku materiałów przemieszczanych nad podłożem stosowanie zamkniętych przenośników, aby uniknąć strat materiału	Techniki mają ogólne zastosowanie.	Stosowane są zamknięte przenośniki taśmowe wyposażone w system odpylający, do transportu pneumatycznego stosowany jest układ wyposażony w filtry tkaninowe
2. w przypadku transportu pneumatycznego stosowanie zamkniętego układu wyposażonego w filtr do czyszczenia powietrza wykorzystywanego do transportu pneumatycznego przed jego uwolnieniem do atmosfery;		
3. zwilżanie zestawu;	Stosowanie tej techniki jest ograniczone ze względu na negatywne skutki dla efektywności energetycznej pieca. Ograniczenia mogą mieć zastosowanie do niektórych składów zestawu, w szczególności w przypadku produkcji szkła borokrzemowego.	Zestaw zwilżany jest do wilgotności max. 3 %
4. stosowanie niewielkiego podciśnienia wewnątrz pieca;	Technika ta ma zastosowanie tylko jako nieodłączny element eksploatacji (tj. w przypadku pieców do topienia do produkcji fryt) ze względu na negatywny wpływ na efektywność energetyczną pieca.	Stosowane jest minimalne nadciśnienie ok. 5 Pa ze względu na konieczność zapobieżenia dostania się zimnego powietrza do pieca
5. stosowanie surowców, które nie powodują zjawiska rozpadu (głównie dolomitu i wapienia); zjawiska te polegają na skrzypieniu (skwarczeniu) minerałów wystawionych na działanie wysokich temperatur przy powiązanym możliwym wzroście poziomu emisji pyłu;	Technika ta jest stosowana przy ograniczeniach związanych z dostępnością surowców.	Stosowane są surowce naturalne np. wapien dolomit sjenit, anhydryt
6. zastosowanie systemu wyciągowego, który odprowadza zanieczyszczenia	Techniki mają ogólne zastosowanie.	Zastosowany jest elektrofiltr oczyszczający spaliny z pyłu, stosowane są systemy

do systemu filtracji, w procesach, w przypadku których występuje prawdopodobieństwo wytworzenia pyłu (takich jak otwieranie worków, mieszanie zestawu do produkcji fryt, usuwanie pyłu z filtra tkaninowego, proces topienia w piecach z zimnym końcem);		wyciągowe z filtrami tkaninowymi
7.. stosowanie zamkniętych zasiłaczy ślimakowych;		
8. obudowane kieszenie zasypowe.	Technika ma ogólne zastosowanie. Niezbędne może okazać się chłodzenie, aby uniknąć uszkodzenia urządzeń.	Kieszeń zasypowa zamknięta jest szczelnie płytą zasypnika

III.1.7 Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej

Technika	Możliwość zastosowania	Spełnienie wymogów BAT
1. optymalizacja procesu dzięki kontroli parametrów eksploatacyjnych;	Techniki mają ogólne zastosowanie.	Stosowana jest bieżąca kontrola parametrów procesu, regulacja i konserwacja pieca
2. regularna konserwacja pieca do topienia;		
3. optymalizacja konstrukcji pieca oraz dobór technik topienia;	Przedmiotowa technika ma zastosowanie w nowych instalacjach. W przypadku istniejących instalacji wdrożenie wymaga całkowitej przebudowy pieca	Zadania działu inwestycyjnego
4.. stosowanie technik kontroli spalania;	Technika ta ma zastosowanie do pieców opalanych mieszanką paliwowo-powietrzną i tlenowo-paliwową.	Stosowana jest bieżąca kontrola spalania poprzez analizę spalin i regulacja mieszanki paliwowo-powietrznej
5. stosowanie coraz większych ilości stłuczki, jeżeli jest ona dostępna oraz jeżeli rozwiązanie to jest technicznie i ekonomicznie uzasadnione;	Technika ta nie ma zastosowania w sektorze produkcji włókna szklanego ciągłego, wysokotemperaturowej wełny izolacyjnej (HTIW) oraz fryt.	Stosowana jest maksymalna ilość stłuczki dostępna na rynku
6. użycie kotła odzysknicowego do odzysku energii, jeżeli jest to technicznie i ekonomicznie uzasadnione;	Technika ta ma zastosowanie do pieców opalanych mieszanką paliwowo-powietrzną i tlenowo-paliwową. Możliwość zastosowania i rentowność	Zainstalowany i używany jest kocioł odzysknicowy

	przedmiotowej techniki zależą od ogólnej efektywności, jaką można osiągnąć, w tym od efektywnego wykorzystania wygenerowanej pary wodnej.	
7. stosowanie wstępnego podgrzewania zestawu i stłuczki, jeżeli jest to technicznie i ekonomicznie uzasadnione	Technika ta ma zastosowanie do pieców opalanych mieszanką paliwowo-powietrzną i tlenowo-paliwową. Możliwość zastosowania jest normalnie ograniczona do składów zestawów, w których stłuczka stanowi więcej niż 50 %.	Nie jest stosowane

IV. Dodatkowe parametry jakości środowiska

Wobec braku przepisów wykonawczych do art.204 i 2006 Prawa Ochrony Środowiska w sprawie ustalenia dodatkowych standardów emisyjnych, jakie nie mogą być przekroczone przez instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego – w szczególności dla branży szklarskiej nie określa się dodatkowych jakości parametrów jakości środowiska.

V. Metody ochrony przed promieniowaniem elektromagnetycznym

Ze względu na brak istotnych emisji (linii przesyłowej powyżej 110 kV, pól o częstotliwości od 03 do 300 000 Mhz), brak istotnych oddziaływań ze strony pól elektromagnetycznych emitowanych w wyniku działalności huty.

VI. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Stosowanie technologii, spełniających wymagania prawa materialnego w zakresie ochrony środowiska z uwzględnieniem lokalnych warunków oraz utylizacja odpadów w postaci pozyskiwanej z zewnątrz stłuczki szklanej oraz utylizacja ciepła odlotowego,wykorzystywanego do celów grzewczych tak własnych jak i części miasta, przynoszą wymierny efekt ekologiczny- **chronią środowisko jako całość.**

Również wyżej wymienione kwestie są szczegółowo przedstawione w dokumentach systemu zarządzania środowiskiem w ramach posiadanego i ważnego certyfikatu ISO 14 001- dokument dostępny w siedzibie Wnioskodawcy.

VII. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Ze względu na warunki lokalizacyjne Zakładu (około 90 km od najbliższej granicy państwowej), wielkości, rodzaju zasięgu i sposobu wprowadzania emisji do powietrza, co potwierdzają wyniki obliczeń, nie przewiduje się ryzyka wystąpienia skutków transgranicznego przemieszczenia się tego rodzaju emisji.

VIII. Bezpieczne dla środowiska zakończenie działania instalacji i urządzeń

Instalacja zostanie zlikwidowana stosownie do wymagań przepisów szczegółowych prawa budowlanego oraz prawa ochrony środowiska po uprzednim wykonaniu i zatwierdzeniu projektu likwidacji i rozbiórki.. Likwidacja instalacji powinna być poprzedzona stosownym raportem o oddziaływaniu na środowisko w którym zostaną ustalone: stan jakości poszczególnych komponentów środowisk z ewentualnym ich przywróceniem do stanu wynikającego z nowego sposobu zagospodarowania terenu instalacji, sposoby postępowania i zagospodarowania powstałych odpadów. Ze względu na fakt, że likwidacja instalacji jest nieokreślona w czasie aczkolwiek z pewnością odległym czasie środki techniczne i wymagania prawne oraz ekonomiczne, jakie będą miały wpływ na bezpieczną likwidację instalacji z równoczesną konwersją terenu do nowej, aktualnie nieznanej funkcji.

IX. Monitorowanie i kontrola eksploatacji instalacji

A/ Monitorowanie ujmowanej wody

Przewiduje się monitoring ilościowy i jakościowy pobieranej wody.

- Ilość wody określana jest na podstawie odczytów wskazań wodomierzy z częstotliwością 1 raz w miesiącu.
- Należy prowadzić pomiar poziomu zwierciadła wody w studniach z częstotliwością raz na trzy lata.

Należy wykonywać badania jakościowe wody surowej z częstotliwością raz na 3 lata, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

B/ Zakres monitoringu emisji

1. Monitoring ścieków

Zakład wprowadza do środowiska wody popłuczne oraz ścieki – wody opadowe lub roztopowe. Częstotliwość wykonywania badań powinna być zgodna z obowiązującymi przepisami.

2. Monitoring emisji do powietrza

W związku z opublikowanymi konkluzjami – BAT decyzja wykonawcza Komisji Europejskiej z dnia 28.02.2012 r. Ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik(BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady Nr 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji szkła

zobowiązuje się Zakład do:

a/ **stałego monitorowania parametrów najważniejszych procesów, aby zapewnić stabilność procesów, w tym temperatury oraz podawania paliwa,**

b/ prowadzenia okresowych pomiarów pyłu, emisji No_x i So_x **co najmniej dwa razy w roku**

3. Monitoring hałasu

Zakład jest zobowiązany do prowadzenia okresowych pomiarów hałasu w środowisku, zgodnie z obowiązującymi przepisami. Pomiary będą prowadzone w punktach pomiarowych P1 i P2:

- P1- Na granicy terenu chronionego, przy ul. Dworcowej, wysokość punktu h=4 m współrzędne: N: 52°38'43,1" E: 16°05'23.1"
- P2- Budynek mieszkalny, przy ul. Wronieckiej, w odległości ok. 1,5m od ściany budynku, wysokość punktu h=4 m

współrzędne: N: 52°38'49,9" E: 16°05'22.3"

C/ Zakres monitoringu procesów technologicznych

1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów

Zagadnienie jest przedstawione w dokumentacjach przynależnych posiadanych certyfikatom ISO: 9001 i 14001

2. Monitoring efektywności wykorzystania energii

Zagadnienie jest przedstawione w dokumentacjach przynależnych posiadanych certyfikatom ISO: 9001 i 14001

3. Monitoring parametrów technicznych

Rozchód wszystkich surowców zasadniczych, energii i paliw oraz wody, są poddane bieżącej kontroli przez urządzenia pomiarowe. Na bieżąco śledzony jest profil temperaturowy na wannach i regulowane dostawy surowców, gazu, powietrza do spalania i chłodzenia i energii elektrycznej. Dane z rejestratorów i raportów są dokumentami podlegającymi analizom i przechowywaniu.

4. (skreślony)

D/ (skreślony)

X. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Produkcja jest wykonywana w ramach długoletnich kontraktów i jest ona asekurowana działalnością służb marketingowych stale poszukujących nowych rynków zbytu. Obie wanny szklarskie pracują w trybie: maksymalnego i średniego wydobycia. Tryb maksymalny odnosi się do wydobycia (Mg/24h): - odpowiednio dla W1 i W3 - 290 Mg i 290 Mg. Średnie wydobycie wynosi ca 80% wartości maksymalnych.

Proces wytopu szkła jest procesem ciągłym. Zasilanie wanien szklarskich surowcem, kontrola topienia masy (wraz z podglądem kamerami przemysłowymi, rejestracją profilu temperatur, sterowaniem strumieniami: gazu powietrza, surowców) oraz wypływ masy do urządzeń formujących, podlegają sterowaniu komputerowemu i nadzorowi przez obsługę. Ewentualne awarie wanien szklarskich związane są z wyciekiem szkła przez ściany basenu. W takiej sytuacji następuje awaryjny spust masy poprzez rynnę do zbiornika wodnego, gdzie ciekła masa szklana przybiera postać"kaszy" i nabiera charakteru stłuczki, powtórnie zawracanej do produkcji.

Jedynym okresem pracy pieców szklarskich w warunkach innych niż normalne jest w praktyce okres rozruchu (rozgrzewu) lub studzenia(zatrzymanie instalacji). Obydwa procesy trwają przeciętnie ok. 10 dni i polegają na kontrolowanym wzroście lub spadku temperatur, osiąganych pracą palników gazowych (do ok. 1000^0 C). Sytuacje takie występują z częstotliwością wynikającą z przeprowadzanych remontów, a więc co ok. 5-8 lat, w zależności od stanu technicznego wanny. Nie powodują one nadmiernej emisji do powietrza. Zatrzymanie i remont wanny związane są z powstaniem odpadu w postaci gruzu materiałów ceramicznych z których większość, ze względu na jakość i cenę, jest odzyskiwana przez producentów wanien szklarskich jako surowiec wtórny. W przypadku spadku zamówień, wanna musi być utrzymywana na biegu jałowym, zużywając na ten cel około połowy maksymalnego godzinowego zużycia gazu. W każdym z w/w przypadków nie pojawiają się inne, specyficzne zanieczyszczenia do powietrza ale emisja w takich sytuacjach jest częścią emisji z warunków normalnej wydajności produkcyjnej.

Wnioskodawca jest przygotowany do podejmowania odpowiednich działań w przypadku powstania zakłóceń w procesach technologicznych i operacjach technicznych w celu ograniczenia ich skutków dla środowiska, zgodnie z procedurami wynikającymi z Księgi Jakości (ISO 9000) oraz Systemu Zarządzania Środowiskiem (ISO 14 000) – materiały do wglądu u Wnioskodawcy.

XI. (skreślony)

XII. (skreślony)

XIII. Termin ważności wydaje się na czas nieoznaczony

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach, gdy nastąpią zmiany w najlepszych dostępnych technikach pozwalające na znaczne zmniejszenie emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy wynikać to będzie z potrzeby dostosowania eksploatacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

XIV. (skreślony)

XV. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania są zawarte w rozdziale IX punkcie A,B,C.

XVI. Raport początkowy dla BA Glass Poland Sp. z o. o. ul. Ostroroga 8/1, 60-349 Poznań dla instalacji do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę zlokalizowany w Sierakowie ul. Poznańska 35.

1. z a t w i e r d z a m

Raport Początkowy dla BA Glass Poland Sp. z. o. o ul. Ostroroga 8/1, 60-349 Poznań dla instalacji do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę zlokalizowaną w Sierakowie ul. Poznańska 35, opracowany przez EKO - PROJEKT Sp. z. o. o. S. k. ul. Dąbrowskiego 291 B, 60- 406 Poznań z dnia 28.01.2015 roku

2. o k r e ś l a m substancje stwarzające ryzyko zanieczyszczenia terenu zakładu(w rozumieniu art. 3 pkt.37a POŚ), sposoby zapobiegania emisji do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz ocenę możliwości zanieczyszczenia terenu.

L. p.	Nazwa środka chemicznego	Ilość [kg/rok]	Miejsce magazynowania substancji	Sposoby zapobiegania emisji do gleby,ziemi i wód gruntowych	Ocena możliwości zanieczyszczenia terenu
1.	Wulmosin XD56	650	Magazyn główny	Zadaszenie,utwardzone,szczelnie podłoże(w budynku) Stanowisko sorbentowe.	Mało prawdopodobne
2.	Tegoglas RP 40 LT	2 500	Magazyn środków do uszlachetniania na zimno przy magazynie głównym	Zadaszenie,utwardzone,szczelnie podłoże(w budynku) Stanowisko sorbentowe. Warunki kontrolowane. Pomieszczenie zabezpieczone przed dostępem osób trzecich(zamykane na klucz)	Mało prawdopodobne
3.	Klenkut 2060	1 665	Magazyn główny	Zadaszenie,utwardzone,szczelnie podłoże(w budynku) Stanowisko sorbentowe.	Mało prawdopodobne
4.	Certincoat 100	12 500	Magazyn główny	Zadaszenie,utwardzone,szczelnie podłoże(w budynku) Stanowisko sorbentowe.	Mało prawdopodobne
5.	Viscogen G	100	Magazyn główny	Zadaszenie,utwardzone,szczelnie podłoże(w budynku) Stanowisko sorbentowe.	Mało prawdopodobne
6.	Banderite L-FM 4261 Acheson (AB)	3 560	Magazyn główny	Zadaszenie,utwardzone,szczelnie podłoże(w budynku) Stanowisko sorbentowe.	Mało prawdopodobne
7.	Acmos 48-501	160	Magazyn główny	Zadaszenie,utwardzone,szczelnie podłoże(w budynku) Stanowisko sorbentowe.	Mało prawdopodobne
8.	Acmos 43-7	57,6	Magazyn główny	Zadaszenie,utwardzone,szczelnie podłoże(w budynku)	Mało prawdopodobne

				Stanowisko sorbentowe.	
9.	Shell omala S2 G 320	200	Magazyn główny	Zadaszenie,utwardzone,szczelnie podłoże(w budynku) Stanowisko sorbentowe.	Mało prawdopodobne
10.	Shell Corena S4 R 68	850	Magazyn główny Magazyn techniczny	Magazyn główny. Zadaszenie utwardzone,szczelne podłoże(w budynku) Stanowisko sorbentowe. Magazyn techniczny. Zadaszenie,utwardzone,szczelne podłoże (w budynku).Stanowisko sorbentowe. Wanna odciekowa-próg zabezpieczający przed wylewaniem się substancji.	Mało prawdopodobne
11.	Shell Corena S2 R 46	1 800	Magazyn główny Magazyn techniczny	Magazyn główny. Zadaszenie utwardzone,szczelne podłoże(w budynku) Stanowisko sorbentowe. Magazyn techniczny. Zadaszenie,utwardzone,szczelne podłoże (w budynku).Stanowisko sorbentowe. Wanna odciekowa-próg zabezpieczający przed wylewaniem się substancji.	Mało prawdopodobne
12.	Shell Spirax S2 A 80W-90	350	Magazyn główny/ Magazyn techniczny	Magazyn główny. Zadaszenie utwardzone,szczelne podłoże(w budynku) Stanowisko sorbentowe. Magazyn techniczny. Zadaszenie,utwardzone,szczelne podłoże (w budynku).Stanowisko sorbentowe. Wanna odciekowa-próg zabezpieczający przed wylewaniem się substancji.	Mało prawdopodobne
13.	Selenian baru	7 400	Magazyn chemii	Zadaszenie,utwardzone,szczelne podłoże(w budynku).	Mało prawdopodobne

				Pomieszczenie zabezpieczone przed dostępem osób trzecich(zamykane na klucz. Dostęp do magazynu posiada jedynie wykwalifikowany personel	
14.	Tlenek kobaltu	300	Magazyn chemii	Zadaszenie,utwardzone,szczelne podłoże(w budynku). Pomieszczenie zabezpieczone przed dostępem osób trzecich (zamykane na klucz. Dostęp do magazynu posiada jedynie wykwalifikowany personel	Mało prawdopodobne

"

II. Z dniem uprawomocnienia się niniejszej decyzji stwierdza się wygaśnięcie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji szkła opakowaniowego o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu szkła na dobę, zlokalizowanej przy ul. Poznańskiej 35 w miejscowości Sieraków, udzielonego BA Glass Poland Sp. z o. o. ul. Ostroroga 8/1, 60-349 Poznań, decyzją Starosty Międzychodzkiego znak: OS-7634/1/2004 z dnia 26.10.2004 r., zmienionej decyzjami Starosty Międzychodzkiego znak : OS-7634/1/06 z dnia 14.07.2006 r., znak: OS-7634/1/04/2/09 z dnia 08.10.2009 r., znak: OS.6222.4.2014 z dnia 03.11.2014r., znak: OS.6222.1.2015 z dnia 24.02.2015 r., znak: OS.6222.2.2015 z dnia 27.01.2016 r oraz decyzją Starosty Międzychodzkiego OS.6222.4.2016 z dnia 04.01.2017r.

U Z A S A D N I E N I E

Eko- Projekt Sp. z. o. o. S. k. działając z upoważnienia BA Glass Poland Sp. z o. o. ul. Ostroroga 8/1, 60-349 Poznań, wystąpił z wnioskiem do Starosty Międzychodzkiego o zmianę decyzji pozwolenie zintegrowane dla instalacji do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę zlokalizowaną przy ul. Poznańskiej 35, 64-410 Sieraków. Przedmiotowy wniosek dotyczy zmiany decyzji w związku z planowanym zamiarem sporządzenia tekstu jednolitego. Dokonany przegląd pozwolenia zintegrowanego ma na celu wyeliminowanie braków oraz błędów, które pojawiły się w toku kolejnych zmian oraz dostosowanie zapisów decyzji, do stanu faktycznego. Ponadto w trakcie obowiązywania pozwolenia zasadnicze zmiany wynikły z przeprowadzonej rozbudowy linii szklarskiej Zakładu w roku 2015 - 2016 w związku z dostosowaniem do wymogów określonych w konkluzjach BAT. Do zasadniczych zmian należy zaliczyć powstanie instalacji zamkniętego systemu obiegu wód chłodniczych podczyszczanych w technologii chemicznego oczyszczania ścieków w systemie ETARI, dogrzewu elektrycznego oraz zastosowanie palników niskoemisyjnych. Biorąc powyższe pod uwagę na podstawie art. 217 ust 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r.-Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity z 2017r., poz.519), Starosta Międzychodzki jako organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego zwrócił się

pismem Nr OS.6222.4.2016 z dnia 06.02.2017 r. do prowadzącego instalację BA Glass Poland , o zgodę na wydanie z urzędu ujednoliconego tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania t. j. od dnia 26.10.2004roku. B.A Glass Poland Sp. z. o. o. ul. Ostroroga 8/1, 60-349 Poznań w piśmie z dnia 13 lutego 2017 r., wyraził zgodę na sporządzenie z urzędu tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego. W ramach przedmiotowego postępowania, Starosta Międzychodzki dokonał ujednolicenia tekstu pozwolenia oraz stwierdził wygaśnięcie dotychczasowego pozwolenia zintegrowanego(art. 217 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska). Konstrukcja przywołanych przepisów nie pozwala na wprowadzenie do treści pozwolenia zintegrowanego zmian, instytucja ujednolicenia pozwolenia ma bowiem wyłącznie charakter porządkowy. Obecna forma pozwoleń zintegrowanych, z dodatkowymi decyzjami zmieniającymi, może utrudniać prawidłowe korzystanie ze środowiska oraz kontrolę przestrzegania zapisów pozwolenia. Tak więc wprowadzając nieoznaczony termin obowiązywania pozwoleń zintegrowanych, ustawodawca umożliwił prowadzącemu instalację skorzystanie z mechanizmu zapewniającego czytelność i przejrzystość wydanych decyzji administracyjnych.

Ponadto należy podkreślić, iż w przypadku wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego nie zapewnia się udziału społeczeństwa na zasadach określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko. Nie jest także wymagane wniesienie przez prowadzącego instalację opłaty rejestracyjnej.

Decyzja w tej sprawie wydawana jest w oparciu o ogólne przepisy procedury (Kodeksu postępowania administracyjnego) oraz art. 217 ust. 2 Prawa ochrony środowiska.

Wobec powyższego, Starosta Międzychodzki orzeka jak w sentencji.

P o u c z e n i e

Od niniejszej decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Poznaniu za pośrednictwem Starosty Międzychodzkiego w terminie 14 dni od otrzymania niniejszej decyzji .

Sporządził: T. Głogowski

Otrzymują :

1. BA Glass Poland Sp. z o. o.
   ul. Ostroroga 8/1
   60-349 Poznań
2. Wielkopolski Zarząd Melioracji i Urządzeń Wodnych Inspektorat w Obornikach
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu
4. a/a.

z up. STAROSTY
mgr Jędrzej Kolbert
WICESTAROSTA

Do wiadomości:

1. Minister Środowiska
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Poznaniu

NINIEJSZA DECYZJA
staje się prawomocna
z dniem 18.04.17
/podpis/