

Zielona Góra, dnia 10 lipca 2018r.

DŚ.II.7222.113.2017

## **D E C Y Z J A**

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 191a, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust.3, art.204, art. 211, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz.U. z 2018r. poz. 799 ze zm.) zgodnie z art.104 oraz art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz.U. z 2017r. poz. 1257 ze zm.)

- po rozpatrzeniu wniosku z dnia 23 grudnia 2017r. przedłożonego przez CIECH Vitrosilicon S.A. z siedzibą w łowej przy ul. Żagańskiej 27

### **o r z e k a m**

**I. w y g a s z a m** decyzję Starosty Żarskiego wydaną dnia 14 września 2005r. znak: BO.II.7644/PZ/1/2005 wraz z decyzjami zmieniającymi- udzielającą prowadzącemu instalację pozwolenia na eksploatację instalacji w przemyśle mineralnym do produkcji szkła, w tym włókna szklanego, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę w Zakładzie Vitrosilicon S.A. w Żarach przy ul. Westerplatte 10a.

**II. u d z i e l a m** pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, nieorganicznych substancji chemicznych tj. instalacji do produkcji szklistego krzemianu sodu i potasu, zlokalizowanych w Żarach przy ul. Westerplatte 10a, prowadzącemu instalację

**CIECH Vitrosilicon S.A.**  
**z siedzibą przy ul. Żagańskiej 27**  
**68-120 Łowa**

### **III. OKREŚLAM:**

#### **1. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI.**

CIECH Vitrosilicon S.A. w Łowej jest częścią Grupy CIECH, która jest polskim przedsiębiorstwem branży chemicznej o międzynarodowym zasięgu. Grupa CIECH oferuje najwyższej klasy produkty chemiczne i szklane. Mają one zastosowanie m.in. w przemyśle szklarskim, spożywczym, meblowym, do produkcji detergentów, w rolnictwie oraz budownictwie. Zakład w Żarach jest producentem szklistego krzemianu sodu i potasu.

#### **2. RODZAJ INSTALACJI.**

Pozwoleniem zintegrowanym objęta zostaje instalacja położona na terenie zakładu zlokalizowanego w Żarach przy ul. Westerplatte 10a, wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego:

- w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, nieorganicznych substancji chemicznych innych niż wymienione w lit. a-e, tj.:
- instalacja do produkcji wodnego roztworu krzemianów sodu i potasu (szkła wodnego) o zdolności produkcyjnej 420 Mg/dobę.

#### **3. PARAMETRY INSTALACJI.**

##### **3.1. Lokalizacja instalacji:**

Zakład CIECH VITROSILICON S.A. zlokalizowany jest w miejscowości Żary, dzielnica Kunice, przy ul. Westerplatte 10a. Instalacja wymagająca pozwolenia zintegrowanego położona jest na działce o numerze ewidencyjnym 358 o powierzchni 5,1501 ha. Prowadzący instalację posiada prawo wieczystego użytkowania działki, na której jest zlokalizowana instalacja.

##### **3.2. Charakterystyka techniczna i technologia produkcji stałego krzemianu sodu i potasu**

Zakład pracuje 24 h/dobę, 7 dni w tygodniu. Na terenie zakładu eksploatowana jest linia produkcyjna stałego krzemianu sodu (o wydajności 400 Mg/dobę) i potasu (o wydajności 20 Mg/dobę). Technologia produkcji stałego krzemianu sodu i potasu obejmuje kolejno następujące procesy:

1. magazynowanie i składowanie surowców do produkcji.
2. zestawienie mieszanki surowcowej do wytopu szkliwa,
3. topienie szkliwa w piecach,
4. formowanie i schładzanie produktu finalnego,
5. magazynowanie i ekspedycja wyrobów,

## **Magazynowanie surowców i zestawienie mieszanki surowcowej**

Surowce przeznaczone do produkcji stałego krzemianu sodowego poprzez wytop są transportowane z magazynów do zestawiań, gdzie składniki odpowiednie pod względem składu chemicznego i granulacji są odważane zgodnie z ilościami zawartymi w recepturze dla typu produkowanego szkliwa i mieszane. Przygotowany zestaw surowcowy jest transportowany systemem transporterów poprzez wagi pomiarowe do zbiornika przypieczowego.

Wanna produkcyjna nr 1 przeznaczona do produkcji szklistego krzemianu sodowego posiada oddzielną zestawianię wyposażoną w zbiorniki i silosy, które wykorzystywane są jako zbiorniki magazynowe i buforowe. Zbiorniki zestawiań linii piecowej nr 1:

### 1. zbiorniki piasku:

- silos nr 1 o pojemności 120 m<sup>3</sup>,
- silos nr 2 o pojemności 120 m<sup>3</sup>,

### 2. zbiorniki węglańu sodu:

- silos nr 1 o pojemności 120 m<sup>3</sup>,
- silos nr 2 o pojemności 120 m<sup>3</sup>,
- silos nr 3 o pojemności 120 m<sup>3</sup>,
- silos nr 4 o pojemności 120 m<sup>3</sup>,
- silos nr 5 o pojemności 120 m<sup>3</sup>,
- silos nr 6 o pojemności 120 m<sup>3</sup>,
- silos nr 7 o pojemności 120 m<sup>3</sup>,
- silos nr 8 o pojemności 240 m<sup>3</sup>,
- silos nr 9 o pojemności 240 m<sup>3</sup>,

Piasek i węglan sodu to składniki zestawu produkowanego stałego krzemianu sodowego Na<sub>2</sub>SiO<sub>3</sub>, w różnych odmianach scharakteryzowanych stosunkiem SiO<sub>2</sub> do Na<sub>2</sub>O. Przygotowany zestaw transportuje się systemem transporterów do 2 silosów przywannowych, gdzie rozpoczyna się kolejny etap technologiczny jakim jest jego topienie.

Surowce do produkcji szklistego krzemianu potasowego to piasek i węglan potasu. Piasek magazynowany jest w zbiorniku o pojemności 5 m<sup>3</sup>, natomiast węglan potasu (potaż) w jednotonowych big- bagach podwieszanych bezpośrednio nad linią naważania. Stały krzemian potasu produkowany jest w różnych odmianach scharakteryzowanych stosunkiem SiO<sub>2</sub> do K<sub>2</sub>O. Przygotowany zestaw transportuje się systemem transporterów do silosu przywannowego, gdzie rozpoczyna się kolejny etap technologiczny jakim jest jego topienie.



### **Topienie szkliwa w wannie produkcyjnej nr 1 (sodowej).**

Przygotowany zestaw surowcowy jest wprowadzany do pieca wannowego, gdzie w temperaturach ok.1400°C następuje jego topienie i ujednorodnianie masy wytopionego szklatego krzemianu.

Proces topienia odbywa się w piecu nr 1. Basen pieca stanowi całość, w której następuje topienie i ujednorodnienie masy szklatego krzemianu. Mieszanka surowców jest zsypywana do pieca z taką częstotliwością i w takiej ilości, by poziom masy w piecu utrzymywał się na stałej wysokości (zasyp ciągły mechaniczny). Masa szklatego krzemianu z pieca, kierowana jest zasilaczem do głowic zasilacza. Prędkość czerpania masy jest stała i dostosowana do wymaganej wydajności pieca (wydobycie) uzależnionej od ilości uruchomionych głowic zasilaczy (5 szt.), z których płynny szklisty krzemian sodu sływa na chłodnicę. W ramach instalacji funkcjonuje jeden piec U-płomienny, opalany gazem ziemnym z grupy LW (dawniej GZ-41,5) o wydajności maksymalnej 400 Mg/dobę.

Piec U-płomienny wyposażony jest w układ odzysku ciepła w postaci komór regeneracyjnych, znajdujących się bezpośrednio za piecem wannowym. Spaliny przechodzą pionowo w dół przez komorę regeneracyjną do krótkiego kanału, w którym zainstalowany jest system rewersyjny. Regeneratory działają w sposób okresowy. Gdy jeden się nagrzewa (akumuluje energię cieplną) ze spalin, drugi jest studzony (oddaje wcześniej zakumulowane ciepło) do powietrza, które kierowane jest do spalania gazu w palnikach gazowych. Jest to regeneracyjny system grzewczy. System wymaga regularnego odwracania przepływu powietrza do spalania i gazów spalinowych. Zmiana taka zwana jest rewersją spalin. Odwrócenie przepływu spalin realizowane jest przez dwie zasowy ślizgowe, pracujące naprzemiennie. Zasowy zainstalowane w kanałach spalinowych komór regeneratora. Zasowy to zawory w sztywnej żelaznej ramie, wbudowanej w mur kanału spalinowego. Rama służy jako prowadnica dla klapy żeliwnej. Kłapa przesuwana pionowo i w położeniu otwartym pozwala na przepływ spalin pod spodem. Dwa zawory dołączone są do łańcucha żaroodpornego na wspólnym cylindrze pneumatycznym. Ruch tłoka w cylindrze powoduje, że jeden zawór otwiera, a drugi zamyka powodując tzw. rewersję spalin. Stąd spaliny są odprowadzane do komina.

Piec typu U-płomienny składa się z następujących elementów:

- Komory regeneratorów,
- Kanał przepływu gazów spalinowych pieca,
- Palniki gazowe,
- Zasyp mieszanki (zestawu) do wyrobu szklatego krzemianu,
- Obszar (część) topienia szklatego krzemianu,
- Obszar klarowania szklatego krzemianu (część wyrobowa),
- Wypływy poboru masy szklatego krzemianu.



Basen w piecu U płomiennym posiada ścianę przewalową pomiędzy strefą topienia i klarowania. W przypadku topienia szklistych krzemianów nie ma ona znaczenia, ponieważ opóźnienie przepływu stopionej masy w celu jej wyklarowania nie jest wymagane przy topieniu szkliwa. Ściana przewalowa może znajdować się pod powierzchnią stopionego szkliwa. Są dwie kieszenie zsypane i dwa zasypniki, które służą do zasilania pieca w zestaw surowcowy. Specyfikacja części ogniotrwałych dna jest odpowiednia w celu ochrony przed pojawianiem się pęcherzyków gazu (od dołu i od góry) oraz przed korozją metaliczną.

System opalania gazem składa się z następujących elementów:

- stacji kontroli gazu,
- palników gazowych,
- wskaźników przepływu,

Palniki gazowe zainstalowane w każdym z dwóch portów palnikowych, są zaopatrzone w połączenia służące do zasilania w gaz i sprężone powietrze do ich chłodzenia kiedy nie pracują. Przewody zasilające palnik w gaz uzbrojone są w zawory zwrotne, które zapobiegają przedostaniu się powietrza do zasilania gazu. Przepływy gazu zależą od ilości wytapianego szklatego krzemianu czyli wydobycia szkliwa w jednostce czasu. Palniki utrzymywane są w piecu poprzez zespoły uchwytów umożliwiające ich proste ustawianie położenia. Dopływ powietrza chłodzącego jest otwierany automatycznie jako część procesu rewersji. Powietrze chłodzące jest zawsze po stronie, gdzie palniki nie palą.

Ilości gazu dostarczanego do pieca zależy od pojedynczego zaworu sterowania zainstalowanego na stacji gazowej. Wszystkie palniki otrzymują te samo ciśnienie gazu. Zawór jest sterowany przez regulator stosunku gaz – powietrze. Normalny tryb pracy systemu ogrzewania gazowego sterowany jest automatyczną kontrolą temperatur za pomocą regulatora temperatury. Sygnał wyjściowy regulatora temperatury stosuje się w celu zmiany ilości paliwa, które jest doprowadzane do komory spalania. System automatycznego ustalania stosunku gaz/powietrze zapewnia, że ilość powietrza do spalania doprowadzane jest w odpowiednich proporcjach do ilości paliwa.

Piec jest wyposażony w układ sterowania i kontroli temperatury. Standardowym trybem sterowania jest temperatura uzyskana za pomocą regulatora temperatury. System kontroli temperatury wykorzystuje termoparę znajdującą się w sklepieniu pieca. Termopary „sięgają” (są skierowane) do wnętrza pieca. W ten sposób uzyskany jest bezpośredni kontakt z gorącymi gazami w komorze spalania. Wartość temperatury jest jako wejście do regulatora temperatury, natomiast wyjście z regulatora jest używane do zmiany ilości gazu, który jest dostarczany do pieca. Ilość gazu regulowana jest za pomocą zaworów regulacji gazu znajdujących się w stacji gazowej. Sygnał ilości gazu jest przekazywany do sterownika procesu. Wszystkie funkcje kontrolne wykonywane są wówczas

automatycznie poprzez oprogramowanie sterujące. Istnieje możliwość przełączenia sterowania w tryb manualny. W trybie tym całym procesem zarządza operator pieca. Oprócz systemu opalania gazem piec posiada dogrzew elektryczny o mocy 1400 kVA. W dnie basenu zainstalowano 16 elektrod, które tworzą 2 niezależne obwody grzewcze na całej długości basenu.

### **Topienie szklanego krzemianu w piecu nr 2 (potasowym)**

Proces topienia odbywa się tak jak w piecu nr 1. Jest to inny rodzaj pieca. Jest to piec poprzeczno-płomienny z łączonym odbiorem spalin kominem z rekuperacją ciepła. Basen pieca stanowi całość, w której następuje topienie i ujednorodnienie masy szklawa. Mieszanka surowców jest zsypywana do pieca z taką częstotliwością i w takiej ilości, by poziom masy w piecu utrzymywał się na stałej wysokości (zasyp ciągły mechaniczny). Masa szklawa z pieca, kierowana jest do 1 zasilacza. Prędkość czerpania masy jest stała i dostosowana do wymaganej wydajności pieca. W ramach tej instalacji funkcjonuje jeden piec opalany gazem ziemnym z grupy LW (dawniej GZ-41,5) o wydajności maksymalnej 20 Mg/dobę.

### **Formowanie i schładzanie produktu finalnego.**

Ciekły szklawy krzemian sodu z pieca poprzez głowice zasilacza kierowany jest jednorodnym i ciągłym strumieniem na powierzchnię chłodnicy, która pełni jednocześnie rolę transportera. Transporter jest chłodzony wewnątrz wodą, krążącą w układzie zamkniętym. Układ chłodzony jest chłodnikami wentylatorowymi.

Na powierzchni chłodnicy następuje wstępne formowanie strumienia płynnego szklanego krzemianu w postaci jednorodnej i ciągłej wstęgi. Wstęga jeszcze w postaci plastycznej jest formowana przez obrotowy bęben formujący, który na wstędze formuje jednostronnie szklawo w połączone ze sobą określonej wielkości kostki. W dalszej części transportera/chłodnicy następuje schłodzenie do zestalenia masy szklawa. Uformowanie jednostronne pozwala rozdrobić zestalony szklawy krzemian, do założonej granulacji gotowego produktu poprzez jego grawitacyjne opadanie na pryzmę pod transporterem (wstęga łamie się w tabliczki na końcu transportera, a te rozbijają się na drobniejsze siłą własnego ciężaru). Stąd gotowy wyrób w postaci granulowanego stałego krzemianu sodowego przemieszczany będzie za pomocą ładowarki do miejsc magazynowania.

Cały proces formowania i schładzania szklanego krzemianu potasowego przebiega podobnie jak w przypadku produkcji szklanego krzemianu sodowego. W skład instalacji wchodzi 1 chłodnica, 1 transporter zakończony zbiornikiem stalowym o pojemności 1,5 m<sup>3</sup>, który po napełnieniu jest przewożony w celu ostudzenia. Następnie szklawo jest konfekcjonowane do 1 tonowych big-bagów i przewożone na magazyn wyrobów gotowych.



## Magazynowanie i ekspedycja wyrobów.

Gotowy produkt poddawany będzie kontroli jakości tj. kontroli składu chemicznego. Gotowy produkt magazynowany jest w przymach w zadaszonych przestrzeniach magazynowych, skąd następuje jego ekspedycja do odbiorcy zewnętrznego.

## 4. RODZAJE I ILOŚCI WYKORZYSTYWANYCH SUROWCÓW, MATERIAŁÓW, PALIW I ENERGII

### 4.1. Rodzaje i ilości stosowanych mediów, paliw i energii w instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego

| L.p. | Czynnik                          | Jednostka           | Zużycie    |
|------|----------------------------------|---------------------|------------|
| 1.   | Energia elektryczna              | MWh/rok             | 12 500     |
| 2    | Gaz ziemny zaazotowany           | m <sup>3</sup> /rok | 21 000 000 |
| 3    | Woda na cele technologiczne      | m <sup>3</sup> /rok | 14 000     |
| 4    | Woda na cele komunalne           | m <sup>3</sup> /rok | 1 700      |
| 5    | Piasek                           | Mg/rok              | 120 000    |
| 6    | Węglan sodowy (soda kalcynowana) | Mg/rok              | 60 000     |
| 7    | Węglan potasu                    | Mg/rok              | 1 200      |

## 5. PARAMETRY ŹRÓDEŁ POWSTAWANIA SUBSTANCJI LUB ENERGII (MIEJSC WPROWADZANIA SUBSTANCJI LUB ENERGII DO ŚRODOWISKA) ORAZ ROZKŁAD CZASU PRACY ŹRÓDEŁ

### 5.1. Parametry źródeł emisji hałasu do środowiska

Wszystkie źródła hałasu, wyróżnione na terenie zakładu, podzielono na dwie grupy:

- 1) grupa pierwsza – źródła stacjonarne:
  - a. źródła punktowe,
  - b. kubaturowe (typu budynki)
- 2) grupa druga – źródła ruchome:
  - a. transport wewnętrzny - wózki widłowe pracujące wewnątrz hal oraz pomiędzy obiektami produkcyjnymi i magazynowymi, praca ładowarek na placu rozładunkowym
  - b. transport zewnętrzny - średnio w ciągu doby przez bramę przejedzie 30 samochodów ciężarowych, 30 samochodów osobowych.



| Nazwa / rodzaj źródła hałasu          | Czas pracy       |                | Równoważny poziom mocy akustycznej L <sub>WA</sub> [dB] |
|---------------------------------------|------------------|----------------|---|
|                                       | Pora dzienna [h] | Pora nocna [h] |   |
| <b>Źródła punktowe</b>                |                  |                |   |
| Sprężarki typu GA45 i GA55 – 4 sztuki | 16               | 8              | 90  |
| Wentylatory wyciągowe- 11 sztuk       | 16               | 8              | 85  |
| <b>Źródła kubaturowe</b>              |                  |                |   |
| Hala produkcyjna                      | 16               | 8              | 85  |
| Instalacja odpylania                  | 16               | 8              | 85  |

## 5.2. Parametry źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza

| Numer emitora | Źródło emisji                        | Urządzenia ochronne  | Wysokość [m] | Średnica [m] | Czas pracy [h/rok] |
|---------------|--------------------------------------|--|--------------|--------------|--------------------|
| E-01          | Wanna szklarska W-1                  | Elektrofiltr gwarantujący ilość pyłów na wylocie <20 mg/m <sup>3</sup> | 60,0         | 0,80         | 8 760              |
| E-02          | Wanna szklarska W-2                  | brak   | 18,0         | 0,45         | 8 760              |
| E-03          | Zbiornik magazynowy węglańu sody S-1 | Filtr cylindryczny typu MC 3.2. o skuteczności odpylania powyżej 90%   | 15,3         | 0,14         | 500                |
| E-04          | Zbiornik magazynowy węglańu sody S-2 |  | 15,3         | 0,14         | 500                |
| E-05          | Zbiornik magazynowy węglańu sody S-3 |  | 15,3         | 0,14         | 500                |
| E-06          | Zbiornik magazynowy węglańu sody S-4 |  | 15,3         | 0,14         | 500                |
| E-07          | Zbiornik magazynowy węglańu sody S-5 |  | 15,3         | 0,14         | 500                |
| E-08          | Zbiornik magazynowy węglańu sody S-6 |  | 15,3         | 0,14         | 500                |
| E-09          | Zbiornik magazynowy węglańu sody S-7 |  | 15,3         | 0,14         | 500                |
| E-10          | Zbiornik magazynowy węglańu sody S-8 |  | 20,5         | 0,14         | 500                |
| E-11          | Zbiornik magazynowy węglańu sody S-9 |  | 20,5         | 0,14         | 500                |

## 6. WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA PODCZAS NORMALNEJ EKSPLOATACJI INSTALACJI

### 6.1. Wytwarzanie odpadów

Dane posiadacza odpadów:

Numer identyfikacji podatkowej (NIP)- 924 000 44 91

REGON- 001336570

6.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w wyniku eksploatacji instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego:

| Lp.                                  | Kod odpadu | Rodzaj odpadu   | Źródło powstawania i charakterystyka odpadu  | Masa [Mg/rok] |
|--------------------------------------|------------|---|--|---------------|
| <b>Odpady niebezpieczne</b>          |            |   |  |               |
| 1                                    | 13 02 08*  | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe   | Olej odpadowy przepracowany jest to mieszanina ciekłych węglowodorów łańcuchowych z możliwym dodatkiem węglowodorów pierścieniowych. Mieszanina węglowodorów ciekłych na bazie olejów przepracowanych o temp. zapłonu min. 61°C uzyskiwana z płynnych odpadów ropopochodnych i emulsji olejowo- wodnych oraz rozpuszczalników.<br><br>Właściwości- łatwopalne, toksyczne.  | 0,50          |
| 2                                    | 15 02 02*  | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | Odpady stałe zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi jest to m.in. czyściwo i sorbenty oraz filtry powietrza. Zanieczyszczone materiały włókiennicze, z domieszką tekstyliów, elementów skórzanych. Skład chemiczny: bawełna, celuloza, skrobia, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, polipropylen, poliester i inne.<br><br>Właściwości: odpady łatwopalne, stałe, toksyczne.   | 1,00          |
| 3                                    | 16 02 13*  | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12   | Odpady w postaci stałej, stanowią je zużyte świetlówki. Odpady składają się ze szklanej rury pokrytej od wewnątrz luminoforem wypełnionym parami rtęci i argonu.<br><br>Właściwości: rtęć i większość jej związków jest silnie toksyczna i stanowi zagrożenie dla środowiska naturalnego oraz organizmów żywych. Pary metaliczne rtęci mają działanie drażniące, uszkodzają ośrodkowy układ nerwowy oraz nerki.<br><br>Właściwości: odpady toksyczne i ekotoksyczne. | 0,10          |
| <b>Odpady inne niż niebezpieczne</b> |            |   |  |               |
| 4                                    | 06 08 99   | Inne niewymienione odpady   | Odpady w postaci stałej, zawierają cząstki mineralne, które są unoszone z reaktora topienia surowców i odpylane na elektrofiltrze. Zawierają związki krzemu.<br><br>Nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska.   | 100,00        |



|   |          |  |  |        |
|---|----------|--|--|--------|
| 5 | 16 01 99 | Inne niewymienione odpady  | Odpady w postaci stałej, stanowią je zużyte przenośniki taśmowe. Odpady zawierają kauczuk z dodatkiem tekstyliów polimerowych z poliiolefin.<br><br>Nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska  | 5,00   |
| 6 | 16 11 06 | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 | Odpady stanowią zużyte okładziny piecowe, stanowiące wykończenie wewnętrzne powierzchni pieca. Okładziny zbudowane są z włókien ogniotrwałych powstałych na bazie tlenków glinu, krzemu i jego pochodnych. Zbrylone kawałki okładzin nie stanowią zagrożenia dla zdrowia ludzkiego.<br><br>Nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska | 200,00 |

**6.1.2. Sposób magazynowania i dalszego zagospodarowania odpadów wytwarzanych w wyniku eksploatacji obu instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego:**

| Lp.                         | Kod odpadu | Rodzaj odpadu   | Miejsce i sposób magazynowania odpadu  | Dalszy sposób postępowania z odpadem  |
|-----------------------------|------------|---|--|---|
| <b>Odpady niebezpieczne</b> |            |   |  |   |
| 1                           | 13 02 08*  | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe   | Odpady zbierane są w szczelnych, metalowych beczkach ustawianych na paletach na podłożu betonowym, w magazynie odpadów niebezpiecznych znajdującym się na terenie zakładu. Magazyn jest niedostępny dla osób nieuprawnionych.  | Odpady przekazywane są do transportu i unieszkodliwiania specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w tym zakresie. |
| 2                           | 15 02 02*  | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | Zużyte filtry olejowe i powietrzne magazynowane są na terenie zakładu w kartonach ustawianych na paletach na podłożu betonowym, w magazynie odpadów niebezpiecznych. Zanieczyszczona odzież ochronna i czyściwo gromadzone są w szczelnych opakowaniach ustawianych na paletach na podłożu betonowym w magazynie odpadów niebezpiecznych. Magazyn jest niedostępny dla osób nieuprawnionych. | Odpady przekazywane są do transportu i unieszkodliwiania specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w tym zakresie. |
| 3                           | 16 02 13*  | Zużyte urządzenia zawierające   | Zużyte świetlówki są segregowane w miejscu ich   | Odpady przekazywane są do transportu i  |



|                                      |          |  |  |  |
|--------------------------------------|----------|--|--|--|
|                                      |          | niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12                                      | powstawania i gromadzone w oznakowanych kartonach zabezpieczających je przed stłuczeniem. Kartony są przechowywane w magazynie odpadów niebezpiecznych.  | unieszkodliwiania specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w tym zakresie.   |
| <b>Odpady inne niż niebezpieczne</b> |          |  |  |  |
| 4                                    | 06 08 99 | Inne niewymienione odpady  | Pyły z elektrofiltra magazynowane są w big-bagach w zamkniętym, utwardzonym pomieszczeniu, wyznaczonym na terenie zakładu, niedostępnym dla osób nieuprawnionych.  | Odpady przekazywane są do transportu i unieszkodliwiania specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w tym zakresie.                                    |
| 5                                    | 16 01 99 | Inne niewymienione odpady  | Zużyte przenośniki taśmowe magazynowane są na palecie w zamkniętym, utwardzonym pomieszczeniu, wyznaczonym na terenie zakładu, niedostępnym dla osób nieuprawnionych.  | Odpady przekazywane są do transportu i unieszkodliwiania specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w tym zakresie.                                    |
| 6                                    | 16 11 06 | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 | Odpady powstają podczas remontu pieców szklarskich. Odpady magazynowane luzem w zależności od ilości wytworzonego odpadu: na wybetonowanym placu na terenie zakładu lub w wyznaczonym, zamkniętym pomieszczeniu pod zadaszeniem. | Odpady przekazywane są do transportu specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w tym zakresie.<br>Odpady odsprzedawane są do ponownego wykorzystania. |

Odpady magazynowane będą na terenie Zakładu CIECH VITROSILICON S.A. zlokalizowanego w miejscowości Żary, dzielnica Kunice, przy ul. Westerplatte 10a, na działce o numerze ewidencyjnym 358. Wszystkie odpady gromadzone będą selektywnie w odpowiednich pojemnikach i magazynowane w sposób zapewniający ochronę ziemi i wód podziemnych przed ewentualnym zanieczyszczeniem.

### **6.1.3. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko**

Minimalizowanie ilości powstających odpadów produkcyjnych poprzez:

- racjonalną gospodarkę surowcami i materiałami,
- przestrzegania parametrów procesu technologicznego,
- utrzymanie w dobrym stanie technicznym wykorzystywanego sprzętu,
- prowadzenie działań organizacyjnych w zakresie gospodarowania odpadami,

- zbieranie odpadów w szczelnych, specjalistycznych pojemnikach celem ograniczenia ich negatywnego oddziaływania na środowisko,
- kontrolowanie ilości wytwarzanych odpadów, poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów,
- magazynowanie odpadów w specjalnie wyznaczonych do tego celu miejscach posiadających odpowiednie zabezpieczenie chroniące przed negatywnym wpływem na środowisko,
- przekazywanie odpadów specjalistycznym firmom celem unieszkodliwiania lub poddania odzyskowi,
- segregacja odpadów.

## 6.2. Wielkość dopuszczalnej emisji gazów lub pyłów do powietrza

### 6.2.1. Rodzaj i wielkość emisji zanieczyszczeń dla każdego z emitorów instalacji eksploatowanych na terenie zakładu:

| Lp. | Symbol emitora | Nazwa źródła emisji                  | Rodzaj zanieczyszczenia | Wielkości emisji [kg/h] |
|-----|----------------|--------------------------------------|-------------------------|-------------------------|
| 1   | E-01           | Wanna szklarska                      | Dwutlenek azotu         | 47,74                   |
|     |                |                                      | Dwutlenek siarki        | 0,11                    |
|     |                |                                      | Tlenek węgla            | 13,27                   |
|     |                |                                      | Chlorowodór             | 0,72                    |
|     |                |                                      | Fluorowodór             | 0,0087                  |
|     |                |                                      | Pył zawieszony PM10     | 0,65                    |
| 2   | E-02           | Wanna szklarska                      | Dwutlenek azotu         | 0,30                    |
|     |                |                                      | Dwutlenek siarki        | 3,22                    |
|     |                |                                      | Tlenek węgla            | 0,23                    |
|     |                |                                      | Chlorowodór             | 0,004                   |
|     |                |                                      | Fluorowodór             | 0,007                   |
|     |                |                                      | Pył zawieszony PM10     | 0,043                   |
| 3   | E-03           | Zbiornik magazynowy węglanu sody S-1 | Pył zawieszony PM10     | 0,061                   |
|     |                |                                      | Pył zawieszony PM2,5    | 0,01525                 |
| 4   | E-04           | Zbiornik magazynowy węglanu sody S-2 | Pył zawieszony PM10     | 0,061                   |
|     |                |                                      | Pył zawieszony PM2,5    | 0,01525                 |
| 5   | E-05           | Zbiornik magazynowy węglanu sody S-3 | Pył zawieszony PM10     | 0,061                   |
|     |                |                                      | Pył zawieszony PM2,5    | 0,01525                 |
| 6   | E-06           | Zbiornik magazynowy węglanu          | Pył zawieszony PM10     | 0,061                   |

|    |      |                                       |                      |         |
|----|------|---------------------------------------|----------------------|---------|
|    |      | sody S-4                              | Pył zawieszony PM2,5 | 0,01525 |
| 7  | E-07 | Zbiornik magazynowy węgla<br>sody S-5 | Pył zawieszony PM10  | 0,061   |
|    |      |                                       | Pył zawieszony PM2,5 | 0,01525 |
| 8  | E-08 | Zbiornik magazynowy węgla<br>sody S-6 | Pył zawieszony PM10  | 0,061   |
|    |      |                                       | Pył zawieszony PM2,5 | 0,01525 |
| 9  | E-09 | Zbiornik magazynowy węgla<br>sody S-7 | Pył zawieszony PM10  | 0,061   |
|    |      |                                       | Pył zawieszony PM2,5 | 0,01525 |
| 10 | E-10 | Zbiornik magazynowy węgla<br>sody S-8 | Pył zawieszony PM10  | 0,061   |
|    |      |                                       | Pył zawieszony PM2,5 | 0,01525 |
| 11 | E-11 | Zbiornik magazynowy węgla<br>sody S-9 | Pył zawieszony PM10  | 0,061   |
|    |      |                                       | Pył zawieszony PM2,5 | 0,01525 |

### 6.2.2. Roczna dopuszczalna emisja gazów i pyłów z instalacji eksploatowanych na terenie zakładu

| Lp. | Rodzaj zanieczyszczenia | Wielkość emisji<br>[Mg/rok] |
|-----|-------------------------|-----------------------------|
| 1   | Dwutlenek azotu         | 419,00                      |
| 2   | Dwutlenek siarki        | 29,03                       |
| 3   | Tlenek węgla            | 118,30                      |
| 4   | Pył zawieszony PM10     | 6,37                        |
| 5   | Pył zawieszony PM2,5    | 3,119                       |
| 6   | Chlorowodór             | 6,33                        |
| 7   | Fluorowodór             | 0,14                        |

### 6.3. Ilość wykorzystywanej wody

Woda na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz potrzeby socjalno-bytowe pracowników dostarczana będzie z miejskiej sieci wodociągowej administrowanej przez Zakład Wodociągów i Kanalizacji Spółka z o.o. w Żarach, w łącznej ilości 15 700 m<sup>3</sup>/rok, w tym :

- na potrzeby technologiczne – 14 000 m<sup>3</sup>/rok,
- na potrzeby socjalno-bytowe – 1 700 m<sup>3</sup>/rok.

### 6.4. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji

Dopuszczalny poziom emisji hałasu wyrażony poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na tereny sąsiadujące, objęte ochroną akustyczną:

- tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej

$$L_{AeqD} = 55 \text{ dB}$$

$$L_{AeqN} = 45 \text{ dB}$$



**7. MAKSYMALNY DOPUSZCZALNY CZAS UTRZYMYWANIA SIĘ WARUNKÓW EKSPLOATACYJNYCH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH, W TYM AWARII, ORAZ WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII W TAKICH PRZYPADKACH**

Instalacja nie będzie eksploatowana w sytuacjach odbiegających od normalnych.

**8. WYMAGANIA ZWIĄZANE Z MONITORINGIEM**

**8.1. Monitoring parametrów technicznych i procesu technologicznego**

W ramach monitoringu parametrów technicznych instalacji prowadzony będzie coroczny przegląd stanu technicznego instalacji (m.in. w zakresie szczelności wanień, zbiorników magazynowych).

W ramach monitoringu parametrów procesu technologicznego prowadzone są pomiary parametrów istotnych dla procesu.

Cały proces zaczyna się od podania ilości naważania surowców do wytworzenia szklistego krzemianu sodu lub potasu. Ilość poszczególnych surowców uzależniona jest od obecnie produkowanego modułu. Zadana ilość surowców określa Kierownik Produkcji lub Specjalista Technolog. Pracownik zestawia naważki do systemu.

Po wprowadzeniu naważek surowce są automatycznie odmierzone i podawane na transporter, z którego trafiają do mieszarek. Przygotowany zestaw jest transportowany do silosów przy piecu skąd już jest dawkiowane do pieca. W piecu przechodzi proces topienia, a następnie jeszcze w postaci ciekłej szklisty krzemian sodu trafia na odpowiednie transportery, gdzie jest również formowany do odpowiedniej granulacji. Uformowany szklisty krzemian sodu trafia na magazyn przejściowy, skąd jest zabierany i rozwożony do odpowiednich magazynów.

Trzy razy dobowo pobierane są próbki szkliwa w celu przeprowadzenia analizy w zakładowym laboratorium. Wyniki przekazywane są do Kierownika Produkcji lub Specjalisty Technologa, którzy na tej podstawie mogą dokonać niezbędnych korekt na naważkach surowców.

System sterowania z założenia jest w pełni automatyczny, pomimo tego cały proces monitorowany w sposób ciągły przez Kierownika Zmiany/Topiarza, dodatkowo proces naważania kontrolowany jest również przez Zestawiacza Szkliwa Sodowego. Nadzór nad procesem prowadzony jest również przez Kierownika Produkcji, Specjalistę Technologa i Kierownika Zakładu. Istnieje możliwość kontroli procesu z dowolnego miejsca.

## **8.2. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych**

W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie, a w przypadku gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

O fakcie uszkodzenia aparatury bądź wyłączenia instalacji z ww. powodu należy powiadomić Marszałka Województwa Lubuskiego oraz Lubuskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

## **8.3. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów**

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów prowadzić w ramach gospodarki materiałowo-surowcowej, wodnej i gospodarki odpadami.

## **8.4. Monitoring efektywności wykorzystania energii i paliw**

Monitorowanie zużycia energii elektrycznej dokonywane będzie przy wykorzystaniu licznika głównego zainstalowanego na doprowadzeniu energii elektrycznej do zakładu.

Zużycie gazu ziemnego monitorowane będzie za pomocą licznika zainstalowanego na doprowadzeniu gazu GZ50 do zakładu.

## **8.5. Monitoring ilości wykorzystywanej wody**

Monitorowanie ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego prowadzone będzie na podstawie udokumentowanych odczytów wskazań urządzenia pomiarowego, zainstalowanego w studziencie wodomierzowej usytuowanej na przyłączy wodociągowym, z częstotliwością odczytu jeden raz na miesiąc.

## **8.6. Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza**

| <b>Symbol emitora</b> | <b>Substancje/ Parametry oznaczane</b>   | <b>Częstotliwość wykonywania pomiarów</b>   | <b>Metodyka wykonywania pomiarów</b>                                      |
|-----------------------|--|---|---|
| E1                    | Pył PM10, PM2,5<br>Chlorowodór<br>Fluorowodór<br>Tlenki azotu<br>Tlenki siarki<br>Tlenek węgla | Pomiary okresowe - dwa razy w roku:<br>- w sezonie letnim (kwiecień- wrzesień)<br>- w sezonie zimowym (październik- marzec) | Zgodnie z obowiązującymi normami, metodykami i zaleceniami w tym zakresie |
| E2                    | Pył PM10, PM2,5<br>Chlorowodór<br>Fluorowodór<br>Tlenki azotu                                  | Pomiary okresowe -dwa razy w roku:<br>- w sezonie letnim (kwiecień- wrzesień)   | Zgodnie z obowiązującymi normami, metodykami i zaleceniami w tym zakresie |



| Symbol emitora | Substancje/ Parametry oznaczane | Częstotliwość wykonywania pomiarów           | Metodyka wykonywania pomiarów |
|----------------|---------------------------------|--|-------------------------------|
|                | Tlenki siarki<br>Tlenek węgla   | - w sezonie zimowym<br>(październik- marzec) |                               |

### **8.7. Zasady gromadzenia wyników monitoringu i przekazywania informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w niniejszym pozwoleniu**

Wszystkie wyniki badań monitoringowych, w zakresie określonym niniejszą decyzją, wykraczającym poza przepisy art. 149 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, rejestrować i przekazywać organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska w formie pisemnej jako coroczną informację pozwalającą na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi pozwoleniem, do dnia 15 marca roku następnego.

W corocznej ocenie załączyć informacje zgodne z poniższym zakresem:

- wielkość zużycia energii elektrycznej,
- wielkość zużycia poszczególnych surowców i dodatków, określonych w tabeli w punkcie 4.1. decyzji
- wielkość produkcji,
- wielkość zużycia wody,
- wyniki badań monitoringowych emisji zanieczyszczeń do powietrza określone w punkcie 8.7. decyzji.

## **9. WYMAGANE DZIAŁANIA MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE LUB OGRANICZANIE EMISJI, OSIĄGANIE WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI, OGRANICZANIE ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO, ZAPEWNIENIE EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA ENERGII**

### **9.1. Sposoby zapobiegania lub ograniczania emisji.**

#### **9.1.1 W zakresie ochrony środowiska wodnego:**

- zastępowanie substancji potencjalnie szkodliwych substancjami o mniejszej szkodliwości,
- ograniczanie do niezbędnego minimum ilość wody zużywanej na jednostkę produkcji,
- zainstalowano urządzenie (chłodnia wentylatorowa) do schładzania wód w układzie zamkniętym, cyrkulacyjnym,
- systematyczna kontrola i weryfikacja stopnia wykorzystania surowców i mediów produkcyjnych, których nadmierne zużycie może mieć wpływ na ilość i jakość wytwarzanych ścieków,
- ścieki bytowe odprowadzane są do kanalizacji i dalej do miejskiej oczyszczalni ścieków,
- wody opadowe i roztopowe kierowane są do zbiornika ziemnego, który stanowi pozostałość po eksploatacji gliny, wody odparowywane są w sposób naturalny,



- przeprowadzania, co najmniej dwa razy do roku przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających ziemnego zbiornika nr 1,
- eksploatacja urządzeń kanalizacyjnych prowadzona jest zgodnie z zaleceniami zawartymi w instrukcji obsługi i konserwacji urządzeń, w szczególności w zakresie wód opadowych i roztopowych (czynności kontrolne odnotowywane są w zeszycie eksploatacji),
- wszystkie miejsca magazynowania odpadów i przechowywania substancji niebezpiecznych są wyłożone uszczelniającą warstwą nieprzepuszczalną

#### **9.1.2. W zakresie ochrony powietrza:**

- stosowanie jako paliwa gazu ziemnego,
- zastosowanie nowoczesnych urządzeń w procesie technologicznym pozwalających na optymalne zużycie surowców oraz paliw,
- zainstalowanie elektrofiltru na emitorze E1,
- zainstalowanie filtrów cylindrycznych przy zbiornikach na sodę,
- zainstalowanie przy piecu szklarskim wytwornicy pary z węzłem cieplnym para- woda, która dostarcza ciepło użytkowe do zakładu.

#### **9.1.3. W zakresie ograniczania emisji hałasu do środowiska:**

- zastosowanie odpowiedniej izolacyjności ścian budynków emitujących hałas,
- utrzymywanie w wysokiej sprawności urządzeń instalacji oraz instalacji pomocniczych w tym wentylacji,
- działania organizacyjne na rzecz ograniczania hałasu: zamykanie drzwi i okien, lokowanie „głośnej” produkcji na dziennej zmianie, ograniczanie postoju pojazdów na biegu jałowym.

#### **9.1.4. W zakresie gospodarowania odpadami:**

- optymalizacja procesu technologicznego,
- oddzielne magazynowanie poszczególnych rodzajów wytworzonych odpadów,
- ochrona magazynowanych odpadów przed deszczem i wiatrem,
- stosowanie surowców niewymagających dodatkowego oczyszczania,
- przekazywanie wytworzonych odpadów wyłącznie firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie ich dalszego wykorzystania

## **9.2. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.**

W celu ograniczenia oddziaływania instalacji na środowisko i dotrzymania standardów jakości środowiska stosować następujące rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne:

- utrzymywanie reżimu technologicznego,
- prowadzenie ścisłego monitoringu parametrów procesu, stosowanie procedur oraz instrukcji prowadzenia procesu pozwalających na minimalizację występowania sytuacji awaryjnych,
- prowadzenie procesów zgodnie z wdrożonymi i utrzymywanymi procedurami i instrukcjami systemu zarządzania jakością oraz systemu zarządzania środowiskowego i BHP,
- nadzór zakładowej służby ochrony środowiska,
- prowadzenie systematycznych szkoleń w zakresie ochrony środowiska,
- nadzorowanie parametrów jakościowych produktów i surowców,
- optymalizacja gospodarki surowcowo-materiałowej.

## **9.3. Metody zapewnienia efektywnego wykorzystania substancji i energii**

### **9.3.1. W zakresie gospodarki materiałowo - surowcowej:**

- prowadzenie oszczędnej gospodarki wodnej m.in. poprzez zastosowanie zamkniętego obiegu wody chłodniczej
- kontrolowanie procesów technologicznych pod kątem optymalizacji wykorzystania materiałów i surowców.

### **9.3.2. W zakresie bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi:**

- stosowanie substancji o możliwie małej toksyczności,
- posiadanie aktualnej bazy danych o substancjach niebezpiecznych, stosowanych w procesach produkcyjnych i zapewnienie dostępu do ww. bazy danych wszystkim osobom, które w ramach swoich obowiązków mają kontakt z substancjami niebezpiecznymi.
- określenie zasad postępowania z substancjami niebezpiecznymi.
- stosować zabezpieczeń oraz monitoring zbiorników magazynowych.
- wyposażenie pracowników w środki ochrony osobistej.
- posiadanie zakładowego planu postępowania na wypadek nadzwyczajnych zagrożeń.
- prowadzenie okresowych szkoleń pracowników.
- sprawowanie nadzoru nad prawidłowością przebiegu procesów produkcyjnych, przestrzeganiem przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy oraz instrukcji stanowiskowych.

#### **9.4. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko**

Przeprowadzona ocena oddziaływania na środowisko wykazała brak możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko.

#### **10. WYMAGANIA ZAPEWNIAJĄCE OCHRONĘ GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH, W TYM ŚRODKI MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE EMISJOM DO GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH**

Do sposobów zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie przedmiotowej instalacji należą:

- węgiel sodu dostarczany jest na teren zakładu w hermetycznych autocysternach, z których jest rozładowywany pneumatycznie do szczelnych, metalowych silosów magazynowych, proces realizowany jest na placu rozładunkowym o wybetonowanej nawierzchni,
- preparat Hydros C3030 stosowany w przemysłowych obiegach wody, w tym obiegach chłodzących dostarczany jest na teren zakładu w pojemnikach wykonanych z tworzywa sztucznego o objętości 25 litrów. Magazynowany jest w magazynie technicznym- obiekcie zamkniętym, zadaszonym, posiadającym wybetonowane podłoże,
- olej napędowy dostarczany jest na teren zakładu cysterną, przepompowywany do zbiornika naziemnego, atestowanego, dwupłaszczowego, podłoże pod zbiornikiem jest wybetonowane,
- ścieki bytowe odprowadzane są do miejskiej kanalizacji sanitarnej a następnie do oczyszczalni ścieków,
- wody opadowe i roztopowe odprowadzane są do ziemnego zbiornika, odparowywane w sposób naturalny,
- wody chłodnicze są w obiegu zamkniętym
- odpady wytwarzane w zakładzie gromadzone są selektywnie w odpowiednich pojemnikach i magazynowane w magazynie odpadów niebezpiecznych lub innym pomieszczeniu, na utwardzonym podłożu (betonowym)..

#### **11. SPOSÓB POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI.**

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji należy wszystkie obiekty i urządzenia zlikwidować zgodnie z wymaganiami przepisów z zakresu prawa budowlanego, ochrony środowiska oraz BHP. Projekt rozbiórki powinien uwzględniać rewitalizację terenu po zlikwidowaniu instalacji. Proces likwidacji instalacji obejmuje:



- odstawienie instalacji z ruchu z opróżnieniem instalacji z mediów procesowych i pomocniczych oraz trwałe odcięcie wszelkich przyłączy instalacji,
- demontaż instalacji z selekcją urządzeń i materiałów do ponownego wykorzystania, odzysku lub unieszkodliwienia,
- wyrównanie terenu.

#### IV. Ustalam

Termin ważności udzielonego pozwolenia zintegrowanego na czas nieoznaczony.

### UZASADNIENIE

CIECH Vitrosilicon S.A. z siedzibą w Łowej przy ul. Żagańskiej 27 przedłożyła wniosek przy piśmie z dnia 23 grudnia 2017r. w sprawie wygaszenia dotychczasowego i wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, nieorganicznych substancji chemicznych tj. instalacji do produkcji szklatego krzemianu sodu i potasu, zlokalizowanych w Żarach przy ul. Westerplatte 10a.

Pierwotna decyzja wydana została przez Starostę Żarskiego dnia 14 września 2005r. znak: BO.II.7644/PZ/1/2005 na eksploatację instalacji w przemyśle mineralnym do produkcji szkła, w tym włókna szklanego, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.

Biorąc pod uwagę rzeczywiste procesy jakie zachodzą na terenie instalacji, zmieniona została jej kwalifikacja. Obecnie prowadzący instalację wnioskuje o wydanie pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji w przemyśle chemicznym do wytwarzania, przy zastosowaniu procesów chemicznych lub biologicznych, nieorganicznych substancji chemicznych tj. instalacji do produkcji szklatego krzemianu sodu i potasu- pkt 4 ppkt 2f załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz.U. z 2014r. poz.1169).

Zgodnie z art. 378 ust.2a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, biorąc pod uwagę §2 ust. 1 pkt 1b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz.U. z 2016r. poz.71), organem właściwym, dla przedmiotowej instalacji, w sprawach ochrony środowiska jest Marszałek Województwa.

Na podstawie art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2018r. poz. 799 ze zm.) w związku z art. 33 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska*

oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U. z 2017r. poz. 1405 ze zm.) oraz art. 49 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks Postępowania Administracyjnego* (Dz.U. z 2017r. poz. 1257 ze zm.) Obwieszczeniem Marszałka Województwa znak: DŚ.II.7222.113.2017 z dnia 8 stycznia 2018r. podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowych instalacji oraz o możliwości składania wniosków i uwag. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

W toku prowadzonego postępowania wnioskodawca przedłożył, w dniach 16 marca 2018r. oraz 20 czerwca 2018r. uzupełnienia do przedłożonego wniosku.

Po przeanalizowaniu dokumentów i wyjaśnień przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

CIECH Vitrosilicon S.A. w Łowej jest częścią Grupy CIECH, która jest polskim przedsiębiorstwem branży chemicznej o międzynarodowym zasięgu. Grupa CIECH oferuje najwyższej klasy produkty chemiczne i szklane. Mają one zastosowanie m.in. w przemyśle szklarskim, spożywczym, meblowym, do produkcji detergentów, w rolnictwie oraz budownictwie. Zakład w Żarach jest producentem szklatego krzemianu sodu i potasu.

Pozwoleniem zintegrowanym objęta zostaje instalacja położona na terenie zakładu zlokalizowanego w Żarach przy ul. Westerplatte 10a, wymagająca uzyskania pozwolenia zintegrowanego - linia produkcyjna stałego krzemianu sodu (o wydajności 400 Mg/dobę) i potasu (o wydajności 20 Mg/dobę).

Instalacja do produkcji stałego krzemianu sodu i potasu jest kwalifikowana jako instalacja do wielkotonażowej produkcji związków nieorganicznych.

Technologia produkcji stałego krzemianu sodu i potasu obejmuje kolejno następujące procesy:

- magazynowanie i składowanie surowców do produkcji.
- zestawienie mieszanki surowcowej do wytopu szkliwa,
- topienie szkliwa w piecach,
- formowanie i schładzanie produktu finalnego,
- magazynowanie i ekspedycja wyrobów.

Głównymi źródłami emisji zanieczyszczeń do powietrza jest emisja spalin z wanień szklarskich opalanych gazem ziemnym zaazotowanym oraz emisja z zespołu silosów magazynowych. Emisja niezorganizowana ma miejsca z placów składowych piasku oraz ruchu pojazdów. Emitor oznaczony jako E-1 odprowadzający zanieczyszczenia z wanny szklarskiej służącej do produkcji krzemianu sodu wyposażony został w urządzenie ochrony atmosfery- elektrofiltr o natężeniu przepływu spalin 20 000 Nm<sup>3</sup>/h, dopuszczalnych ilościach pyłu za elektrofiltrem < 20 mg/m<sup>3</sup>. Emitory silosów na sodę kalcynowaną wyposażone są w filtry cylindryczne o skuteczności odpylania nie mniej niż 90%.

Korzystając z zapisu art. 151 oraz art. 188 ust. 3 pkt 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska* na prowadzącej instalacje nałożono dodatkowe wymagania dotyczące prowadzenia pomiarów emisji



zanieczyszczeń do powietrza z emitorów E1 i E2- emitorów odprowadzających zanieczyszczenia znanad wanien szklarskich.

W celu przeprowadzenia analizy rozprzestrzeniania hałasu emitowanego przez wszystkie źródła znajdujące się na terenie zakładu dokonano klasyfikacji źródeł hałasu. W decyzji działając, w myśl art., 211 ust. 6 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, scharakteryzowano źródła hałasu w odniesieniu do instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego. Przeprowadzona symulacja pola akustycznego przeprowadzona z uwzględnieniem normalnej pracy instalacji w porze nocy i dnia wskazuje na zachowanie dopuszczalnych poziomów hałasu na obszarach objętych ochroną prawną przed hałasem. Działając w myśl art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w niniejszej decyzji określono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu  $L_{AeqD}$  i  $L_{AeqN}$ , w odniesieniu do rodzajów terenów ochrony akustycznej określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie *dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz.U. z 2007r. Nr 120, poz. 826 ze zm.).

Zgodnie z art. 181 ust. 1 pkt 4 oraz art. 202 ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu określono rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego. Dla odpadów wytwarzanych na terenie Zakładu prowadzący instalację zobowiązany jest do prowadzenia ewidencji i sprawozdawczości zgodnie z zapisami Działu V „Ewidencja odpadów i sprawozdawczość” ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. *o odpadach* (Dz.U. z 2018r. poz. 992 ze zm.).

Odpady magazynowane będą na terenie Zakładu CIECH VITROSILICON S.A. zlokalizowanego w miejscowości Żary, dzielnica Kunice, przy ul. Westerplatte 10a, na działce o numerze ewidencyjnym 358. Wszystkie odpady gromadzone będą selektywnie w odpowiednich pojemnikach i magazynowane w sposób zapewniający ochronę ziemi i wód podziemnych przed ewentualnym zanieczyszczeniem, w magazynie odpadów niebezpiecznych lub zamkniętym wyznaczonym miejscu. Na terenie zakładu nie są prowadzone żadne procesy przetwarzania odpadów. Odpady wytwarzane będą przekazywane podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

Woda na potrzeby instalacji dostarczana jest z miejskiej sieci wodociągowej administrowanej przez Zakład Wodociągów i Kanalizacji Spółka z o.o. w Żarach, na warunkach określonych w umowie zawartej dnia 5 października 2015 r. roku pomiędzy administratorem sieci, a prowadzącym instalację. W związku z powyższym, stosownie do art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu określono ilość wykorzystywanej wody. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu zintegrowanym określa się ilość, stan i skład ścieków przemysłowych, o ile ścieki nie będą wprowadzane do wód lub do ziemi. W wyniku funkcjonowania instalacji wymagającej pozwolenia integrowanego nie powstają ścieki przemysłowe. Wody opadowe i roztopowe, pochodzące z powierzchni utwardzonych (drogi, place i tereny wewnątrzzakładowe) oraz

z połąci dachowych budynków odprowadzane są systemem kanalizacji deszczowej do Zbiornika Nr 1 zlokalizowanego w obrębie Zakładu, który stanowi pozostałość wyrobiska po eksploatacji gliny. Zgodnie z obecnym stanem prawnym wody opadowe i roztopowe nie są kwalifikowane jako ścieki. Wobec powyższego, a także z uwagi na brak bezpośredniego powiązania technologicznego z instalacją wymagającą uzyskania pozwolenia zintegrowanego informacja o sposobie postępowania z wodami opadowymi i roztopowymi nie została ujęta w pozwoleniu zintegrowanym, a prowadzący instalację zobowiązał się do uregulowania strony formalno-prawnej w tym zakresie.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 12 ustawy *Prawo ochrony środowiska* określono zakres, sposób i termin przekazywania corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149. Pozostałe parametry należy monitorować zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska 30 października 2014r. *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody* (Dz.U. z 2014r. poz. 1542 ze zm.).

W myśl art. 208 ust.2 pkt 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* we wniosku przeprowadzono analizę konieczności sporządzenia raportu początkowego. Na jej podstawie stwierdzono, iż mimo, że eksploatacja przedmiotowej instalacji może obejmować wykorzystanie czy też uwalnianie substancji powodujących ryzyko to zastosowane zabezpieczenia i wdrożone procedury wykazują brak możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu tymi substancjami. W związku z powyższym do wniosku nie dołączono raportu początkowego.

Z uwagi na znaczne oddalenie lokalizacji instalacji od granicy państwa stwierdzono brak możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko. W związku z tym odstąpiono od przeprowadzenia postępowania określonego w Dziale VI ustawy z dnia 3 października 2008r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz w ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz.U. z 2017r. poz. 1405 ze zm.).

W świetle powyższego stwierdzono, iż instalacja spełnia wymagania niezbędne do wydania pozwolenia zintegrowanego, a jej eksploatacja prowadzona zgodnie z określonymi w niniejszym pozwoleniu warunkami, zapewnia dotrzymanie obwarowanych prawem parametrów środowiska, wobec czego orzeczono jak w sentencji.

### **Pouczenie**

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Lubuskiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.



Zgodnie z art. 127a ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Zgodnie z art. 130 § 4 ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* decyzja podlega wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli jest zgodna z żądaniem wszystkich stron lub jeżeli wszystkie strony zrzekły się prawa do wniesienia odwołania.

Jednocześnie poucza się, że zgodnie z art. 136 § 1 ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* organ odwoławczy może przeprowadzić na żądanie strony lub z urzędu dodatkowe postępowanie w celu uzupełnienia dowodów i materiałów w sprawie albo zlecić przeprowadzenie tego postępowania organowi, który wydał decyzję.

Zgodnie z § 2 art. 136 ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* jeżeli decyzja została wydana z naruszeniem przepisów postępowania, a konieczny do wyjaśnienia zakres sprawy ma istotny wpływ na jej rozstrzygnięcie, na zgodny wniosek wszystkich stron zawarty w odwołaniu, organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy. Jeżeli przyczyni się to do przyspieszenia postępowania, organ odwoławczy może zlecić przeprowadzenie określonych czynności postępowania wyjaśniającego organowi, który wydał decyzję.

Zgodnie z § 3 art. 136 ustawy – *Kodeks postępowania administracyjnego* przepis ww. § 2 stosuje się także w przypadku, gdy jedna ze stron zawarła w odwołaniu wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy, a pozostałe strony wyraziły na to zgodę w terminie czternastu dni od dnia doręczenia im zawiadomienia o wniesieniu odwołania, zawierającego wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy. Przepisów § 2 i 3 nie stosuje się, jeżeli przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy byłoby nadmiernie utrudnione.

 z up. **MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA**  
**Artur Malec**  
**Dyrektor Departamentu Środowiska**

Otrzymują:

1. CIECH Vitrosilicon S.A.  
ul. Żagańska 27, 68-120 Iłowa
2. Minister Środowiska w Warszawie  
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Zielonej Górze  
ul. Siemiradzkiego 19, 65-231 Zielona Góra
4. 2xa/a



