

Decyzja

Na podstawie art. 183, art. 192 w związku z art. 216 ust. 1 pkt 1 i ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 z późn. zm.) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (Dz. U. z 2023 r. poz. 773 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku Pana Roberta Betki – pełnomocnika ECOGLASS Sp. z o.o. z 30 września 2022 r. bez numeru (data wpływu do UMWO - 3.10.2022 r.) o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Kluczborskiego z 26 października 2007 r. nr ROŚ.I-7644-11/06 (z późn. zm.) dla instalacji do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, zlokalizowanej w Wołczynie

orzekam

I. zmienić decyzję Starosty Kluczborskiego z 26 października 2007 r. nr ROŚ.I-7644-11/06, zmienioną następnie decyzją Starosty Kluczborskiego: z 5 września 2012 r. nr ROŚ.6222.1.2012.EU, z 25 listopada 2014 r. nr ROŚ.6222.1.2014.EU, z 12 lipca 2017 r. nr ROŚ.6222.3.2016.EN, z 4 stycznia 2018 r. nr ROŚ.6222.5.2017.EN oraz decyzją Marszałka Województwa Opolskiego z 25 maja 2021 r. nr DOŚ-III.7222.21.2020.JW, udzielającą ECOGLASS Sp. z o.o. z siedzibą w Wołczynie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła o maksymalnej zdolności wytopu szkła 50 Mg na dobę, zlokalizowanej w Wołczynie, przy ul. Opolskiej 26, w następujący sposób:

1. Punkt II. pozwolenia pn. „Określić” otrzymuje brzmienie:

„II. Rodzaj prowadzonej działalności oraz parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

II.1. Rodzaj prowadzonej działalności

ECOGLASS Sp. z o.o. w Wołczynie eksploatuje instalację do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej 50 Mg wytopu na dobę.

Przedmiotem działalności zakładu jest produkcja wysokiej klasy bezbarwnych opakowań szklanych, głównie dla zakładów przetwórstwa spożywczego. Produkowany asortyment podzielony jest ze względu na wagę na słoje o pojemności 150 gram i słoje o pojemności 900 gram.

Technologia produkcji w zakładzie obejmuje składowanie gotowych do bezpośredniego użycia surowców w silosach i na placu magazynowym, przygotowanie surowców, wytop masy szklanej w piecu wannowym opalanym gazem ziemnym oraz produkcję wyrobów szklanych (formowanie, odprężanie).

Zakład znajduje się w południowej części miasta Wołczyn oraz północnej części wsi Gierałtce u zbiegu ulic Opolskiej i Fabrycznej. Teren przedmiotowej instalacji położony jest w obrębie działki nr 335/6 na terenie miasta Wołczyn i oraz działki nr 16/4, na terenie wsi Gierałtce.

Numer identyfikacji podatkowej (NIP): 959-139-31-53

Numer REGON: 291164701

II.2. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

W skład instalacji wchodzi następujące, istotne z punktu widzenia oddziaływania na środowisko, urządzenia i obiekty:

- 1) Składowisko zewnętrzne (poza zestawianią);**
- 2) Krusząka szczękowa o wydajności 6 Mg/h;**
- 3) Zestawiańia – magazyn surowców:**
 - 3 silosy sody kalcynowanej o pojemności 20 m³ każdy;
 - 2 silosy calumite o pojemności 20 m³ każdy;
- 4) Mieszarka zestawu:**
 - mieszarka BP-350;
- 5) Zasypnik zestawu:**
 - zasypnik oscylacyjny zestawu
- 6) Piec wannowy:**
 - Piec wannowy – U-płomienny regeneracyjny, dobowy wyciąg maksymalny 50 ton/dobę;
- 7) Zasilacze i automaty formujące:**
 - 3 automaty szklarskie rzędowe EMHART 4 1/4” jednokropłowe (dwa czterosekcyjne i jeden pięćosekcyjny);
- 8) Odprężarki:**
 - odprężarka mechaniczna nr 1;
 - odprężarka mechaniczna nr 2;
- 9) Obkurczarka (zgrzewarka gazowa):**
 - obkurczarka gazowa.

Do instalacji pomocniczych zalicza się warsztat mechaniczny wraz z urządzeniami:

- tokarka uniwersalna do metali TUJ-SZINE 54/8b;
- tokarka HICON 4/69;
- tokarka HICON 2903;
- frezarka uniwersalna;
- frezarka pionowa 2FW;
- strugarka 7305T;
- szlifierka ostrzałki do ostrzenia narzędzi skrawających;
- stanowisko napawania;
- piła ramowa poprzeczna XH 25M;
- czyszczarka DS-800;
- wiertarka kolumnowa WKA 25 - 2 szt.;
- tokarka numeryczna CNC Haas TL1.

Charakterystyka procesów produkcyjnych:

Przygotowanie surowców szklarskich do zasypu wanny szklarskiej

Wszystkie surowce szklarskie dostarczane są do zakładu transportem samochodowym. Surowce dostarczane są w następujący sposób:

- luzem – samochodami samorozładowniczymi (piasek szklarski, stłuczka szklana);
- luzem – autocysterną przystosowaną do rozładunku pneumatycznego (soda kalcynowana i calumite);
- w workach szalowych o pojemności 1 000 kg ustawionych na paletach drewnianych „EURO” (mączka dolomitowa, wapienna, siarczan sodu i sjenit nefelinowy);
- w pojemnikach metalowych – szczelnych o pojemności 25 kg (selenin cynku);
- w workach z tkanin nieprzepuszczalnych o pojemności 1 lub 5 kg (tlenek kobaltu).

Huta wyposażona jest w piec wannowy U-płomienny – Wanna nr 1 – współpracujący z trzema automatami rządowymi IS EMHART 4 1/4 " SG (dwoma czterosekcyjnymi i jednym pięciosekcyjnym) oraz dwiema odprężarkami.

Piasek szklarski i stłuczka szklana: „obca” i „własna – arklos”, czyli odpad własny pochodzący ze spustu szkła, z zasilaczy przed formowaniem na automatach lub z basenu wanny, do specjalnego dołu spustowego, rozładowywane są i gromadzone na składowiskach zewnętrznych poza zestawiaarnią surowców znajdujących się w okolicy wanny szklarskiej. Ze składowiska piasek szklarski, systemem taśmociągów, przenoszony jest do zbiornika metalowego w zestawiaarni. Stłuczka szklana „obca” oraz „arklos” są mechanicznie podawane ze składowiska do kruszarki szczękowej o wydajności 6 Mg/h, a z niej taśmociągiem przekazywana jest do zbiornika metalowego w zestawiaarni surowców.

W zestawiaarni pozostałe surowce rozładowywane są automatycznie z autocysterny do silosów, lub w postaci jednostek paletowych rozładowywane są przy użyciu wózków widłowych zasilanych gazem ciekłym i ustawiane są na wyznaczonych polach odkładczych w magazynie zestawiaarni. Surowce pakowane w worki rozładowywane są następnie do zasobników metalowych sprzężonych z transporterami.

Proces pobierania surowców z dozowników i zbiornika piasku jest w pełni zautomatyzowany i zsynchronizowany z mieszarką zestawu. Wszystkie surowce dawkowane są do wózka szynowego wyposażonego w wagę elektroniczną według zadanego programu obejmującego zarówno kolejność zasypywanych do niego surowców, jak i ich ilość. Wózek sprzężony jest poprzez system czujników z dozownikami, z których określona porcja surowca dawkowana jest na wagę ściśle odmierzającą zaprogramowaną ilość, włączając i wyłączając dozownik. System posiada zabezpieczenie przed niewłaściwym dozowaniem surowca – w przypadku braku danego surowca w zasobniku, wózek zatrzymuje się pod dozownikiem nie pobierając kolejnych składników zestawu.

Po nabraniu do pojemnika wszystkich surowców wózek podjeżdża pod wyciągarkę mieszarki i oczekuje do momentu, aż bęben mieszarki zostanie opróżniony z poprzednio dostarczonej porcji surowców.

Mieszarka BP-35 po zakończeniu mieszania zasypanej porcji surowców opróżnia się automatycznie poprzez system transporterów. Po opróżnieniu bębna zestaw przetransportowany zostaje do silosu gotowego zestawu znajdującego się obok mieszarki. Cały cykl dozowania surowców do wózka i ich mieszania powtarzany jest automatycznie.

Zasyp surowców- zestawu szklarskiego – do wanny

Zasyp surowców do zasobnika przywannowego ustawionego nad zasypnikiem oscylacyjnym odbywa się również w cyklu automatycznym.

Dostarczanie zestawu do zasobnika nad zasypami odbywa się poprzez transporter kubekowy i przenośniki taśmowe. Po automatycznym napełnieniu zbiornika zestawem nagromadzonym w silosie wyłączany jest podajnik zestawu, a uruchamia się taśmociąg podający do zbiornika stłuczkę szklaną (własną i obcą) pobieraną z silosów stłuczki. Stłuczka własna inna niż „arklos”, tj. wyroby wybrakowane odbierane są taśmociągiem ze stanowiska brakarek i podawane do kruszarki szczękowej o wydajności 1 Mg/h – układ pracuje w ruchu ciągłym. Rozdrobniona stłuczka własna przenoszona jest do silosu i następnie wraz ze stłuczką „obcą” na bieżąco podawana jest do zbiornika zestawu w odpowiednich proporcjach.

Zasobniki wyposażone są w czujniki stopnia ich wypełnienia zabezpieczające przed przesypaniem się zestawu i stłuczki na zewnątrz.

Wanna szklarska wraz z emitorem spalin

Instalacja do produkcji szkła wyposażona jest w jeden piec wannowy-U-płomienny regeneracyjny o powierzchni basenu topliwego 35 m² i zdolności topienia 50 Mg masy szklanej na dobę.

Palnik spalający gaz ziemny umieszczony jest w kanale doprowadzającym powietrze spalania - kanale odciągowym spalin. Ciepło gazów spalinowych, przechodząc przez komorę zawierającą materiały ogniotrwałe, które absorbują ciepło, podgrzewa powietrze przed spalaniem. Piec równocześnie opalany jest tylko jednym z dwóch zespołów palników. Po 20 - 40 min. cykl opalania pieca jest odwracany i powietrze do spalania jest przepuszczane przez komorę uprzednio nagrzaną przez gazy spalinowe. Czas opalania komory zależy jest od potrzeb eksploatacyjnych i ustalany jest przez technologa – w normalnych warunkach wynosi 30 minut. Piec regeneracyjny U-płomienny ma dwie komory regeneracyjne usytuowane na tym samym końcu pieca, a każda z nich wyposażona jest w pojedynczy szyb. Płomień przechodzi ponad topionym materiałem, tworzy kształt litery U i powraca do sąsiedniej komory regeneracyjnej poprzez drugi szyb, gdy jedna komora jest ogrzewana spalinami z procesu spalania, drugą podgrzewa wchodzące powietrze do spalania. Osiąga się dzięki temu wstępne podgrzanie powietrza do temperatury 600 °C, co daje bardzo wysoką sprawność cieplną. Wanna zasilana jest gazem z własnej stacji redukcyjnej i pracuje na nadciśnieniu w stosunku do ciśnienia atmosferycznego około 40 mm H₂O. Ilość podawanego powietrza regulowana jest ręcznie przez zawór rewersyjny powietrza. Układ ten umożliwi nieco bardziej efektywny kosztowo system regeneracyjny niż konstrukcja opalana poprzecznie.

Temperatura w basenie topliwym wanny oscyluje na poziomie 1 500 °C. Stopiony zestaw w basenie topliwym wanny w postaci ujednocionej masy szklanej poprzez przepływ syfonowy, przepływa do części wyrobowej pieca, a z niej korytami do głowic zasilaczy automatów.

Zainstalowany piec charakteryzuje się następującymi parametrami:

- maksymalna dobowa wydajność pieca 50 Mg/dobę;
- maksymalna roczna wydajność pieca 18 250 Mg/rok;
- moc cieplna palnika gazowego (Q) 2,6 MW;
- wydajność cieplna palnika gazowego (Qt) 3,06 MWt;
- sprawność cieplna palnika gazowego (η_K) 85%;
- sprawność cieplna całego układu pieca 25%.

Spaliny ze spalania gazu odprowadzane są kominem murowanym, otwartym, o wysokości 40,0 m i średnicy 1,5 m. Piec nie posiada urządzeń redukujących emisję zanieczyszczeń.

Zasilacze i automaty formujące

Masa szklarska dostarczana jest z wanny szklarskiej do automatów formujących poprzez zasilacz, w którym uzyskuje się jednolitą temperaturę około 1 160 °C. Jest ona niezbędna do wytwarzania produktu o identycznych parametrach. Zasilanie automatu szklarskiego polega na wypływie masy szklanej w postaci kropli, formowanej przez ceramiczny wytłocznik, przez otwór w głowicy zasilacza. Uformowana kropla szkła o odpowiedniej wadze i kształcie, odcięta przez nożyce, wpada do przedformy wykonanej ze specjalnego stopu żeliwa, zainstalowanej na jednej stronie automatu szklarskiego. Na tym etapie za pomocą oddziaływania mechanicznego i pneumatycznego jest kształtowana główka opakowania oraz bańka szklana, która za pomocą przerzutnika zostaje przeniesiona na drugą stronę automatu, gdzie za pomocą próżni i sprężonego powietrza w formie właściwej nadaje opakowaniu ostateczny wygląd i kształt. Jednocześnie w tych dwóch etapach obniżana jest temperatura szkła, aż do stanu w którym nie może już nastąpić zmiana postaci.

Na napędzanych pneumatycznie automatach formowane są wyroby szerokootworowe, grubodenne. Proces formowania przebiega dwustopniowo tzn. najpierw jest prasowany, a następnie rozdmuchiwany sprężonym powietrzem (metoda PRESS-BLOW).

Transport gotowych wyrobów do sprężania

Uformowane wyroby z formy automatu wyjmowane są przez odbieracze szczękowe z napędem pneumatycznym w pełni synchronizowane z szybkością formowania i ustawiane są na

taśmie z siatki żaroodpornej transporterów odbierających z automatu. Transportery te mają płynną regulację szybkości przesuwu taśmy. Z transporterów do czoła odprężarki wyroby podawane są poprzez wpychacze pneumatyczne. Wyprodukowany asortyment z automatów linia 1 i linia 2 wprowadzony jest do odprężarki nr 1, a z linii 3 do odprężarki nr 2.

Do formowania opakowań szklanych wykorzystuje się następujące urządzenia:

- mechanizmy do formowania i podawania kropli – 3 szt.;
- automaty szklarskie rządowe EMHART 4 1/4"jednokropłowe (2 szt. cztero-sekcyjne, 1 szt. pięcio-sekcyjna) – 3 szt.;
- kompresory śrubowe KAESER DS.-201 – 3 szt.;
- kompresor śrubowy KAESER DSD-201;
- pompy próżniowe DVP-LC305 - 2 szt. i DVP-LC150 – 1 szt.;
- wentylatory HBD-2-710/106 3000T – 4 szt.;
- wpychacze wyrobów gotowych – 3 szt.;
- transporter zgrzeblowy do odprowadzania stłuczki szklanej.

Odprężanie

Odprężanie jest kolejnym procesem obróbki cieplnej wyrobów szklanych. Proces ten jest bardzo istotny w całym procesie i ma na celu likwidację, lub przynajmniej zmniejszenie do wymaganego minimum, naprężeń powstałych w szkłe podczas kształtowania wyrobów. Gdyby nie było tego procesu to wyroby szklane w ciągu bardzo krótkiego okresu czasu stygłyby od temperatury formowania do temperatury otoczenia. Wówczas powstałyby bardzo duże naprężenia na skutek niejednakowej prędkości stygnięcia warstw zewnętrznych i wewnętrznych. W efekcie wyroby z tak dużymi naprężeniami pękałyby samoistnie.

Proces odprężania ma na celu bardzo wolne przeprowadzenie wyrobów od temperatury po uformowaniu do temperatury otoczenia. Odprężanie wyrobów odbywa się w piecach tunelowych (odprężarkach), przechodząc w określonym czasie przez kilka stref o coraz niższej temperaturze. Wyroby przesuwają się powoli na taśmociągu wewnątrz tunelu i stygną w sposób kontrolowany. Odprężarka nr 1 posiada cztery palniki gazowe o mocy 0,12 MW każdy, zaś odprężarka nr 2 posiada dwa palniki gazowe o mocy 0,096 MW każdy oraz dwa palniki gazowe o mocy 0,068 MW każdy. Proces odprężania również możemy podzielić na cztery następujące stadia:

- ogrzanie wyrobów do optymalnej temperatury odprężania. Na tym etapie ogrzewa się wyroby, ponieważ zaraz po uformowaniu wyrobu w automacie jego temperatura wnosi ponad 600 °C, to jednak zanim on trafi do odprężarki poprzez transporter, słoje wystygną do temperatury nieco poniżej 500 °C. Ogrzewanie wyrobów stanowi początkowe stadium odprężania, kończy się w temperaturze 530 °C i trwa około 7 minut;
- przetrzymywanie wyrobów w optymalnej temperaturze odprężania. To stadium jest najważniejsze w całym procesie odprężania i polega na przetrzymaniu słoje w takiej temperaturze (zwanej górną lub optymalną temperaturą odprężania), w której najszybciej usuwane są naprężenia powstałe po uformowaniu wyrobów. Przyjmuje się, że na tym etapie następuje przemiana (transformacja) szkła ze stanu plastycznego w stan stały. Zmieniają się właściwości szkła (głównie współczynnik rozszerzalności cieplnej). W przypadku Huty Szkła w Wołczynie temperatura transformacji wynosi 530 °C;
- powolne studzenie polega na bardzo ostrożnym studzeniu szkła. W skutek zbyt szybkiego studzenia mogłyby powstać ponowne naprężenia, dlatego ważne jest by proces ten odbywał się powoli od temperatury 530 °C – górnej temperatury odprężania do temperatury w której już nie mogą powstać naprężenia czyli około 45 °C;
- szybkie studzenie ma na celu ostudzenie wyrobów szklanych do temperatury otoczenia. Prędkość studzenia jest możliwie największa pod warunkiem, by powstające w trakcie studzenia naprężenia nie przekroczyły wytrzymałości szkła.

Sortowanie – odbiór jakościowy wyrobów

Wyroby, po obniżeniu temperatury do temperatury bliskiej otoczeniu, wyjeżdżają z tuneli odprężarek. Transporterami płytkowymi oraz przenośnikami grippowymi (linia nr 1 i linia nr 2) wyroby przenoszone są w strefę kontroli i układania wyrobów. W tej strefie następuje weryfikacja jakości wyrobów poprzez: ocenę wizualną wykonywaną przez brakarki/pakowaczki na ekranach sortowniczych, weryfikację automatyczną – linia nr 1 urządzenia sortujące oraz wrywkową kontrolę wyrobów wykonywaną przez kontrolerów jakości.

Kontrolerzy jakości prowadzą również zapisy z procesu kontroli wyrobów w plikach komputerowych, rejestrach papierowych. Ocena wyrobów dokonywana jest na zgodność ze specyfikacjami technicznymi wyrobów i wytycznymi zawartymi w instrukcji oceny jakościowej wyrobów i wymaganiami klientów. Dobre jakościowo wyroby transportowane są na stoły buforowe, gdzie pracownicy układają je na tekturowe tace ustawione na paletach drewnianych, zgodnie ze schematem pakowania.

Na linii nr 1 i nr 2 wyroby układane są ręcznie, na linii nr 3 wyroby układane są przez automat. Jednostki paletowe z wyrobami po nadaniu statusu zapakowanym wyrobom, poprzez dopuszczenie wyrobów do obrotu na podstawie kontroli i badań przez kontrolerów jakości, oznakowanie palet etykietami, są przekazane do zgrzania i kierowane do magazynu. Wyroby wadliwe zostają wyrzucone na taśmę ze stłuczką.

Pakowanie i magazynowanie wyrobów gotowych

Po ułożeniu odpowiedniej ilości wyrobów na palecie zostaje ona owinięta folią termokurczliwą i wózkem paletowym niskiego podnoszenia przenoszona jest ze stanowiska brakarek do obkurczarki – zgrzewarki gazowej. Paleta umieszczana jest na obrotowym stole obkurczarki i po uruchomieniu palnika, przesuwanego się w pionie góra - dół, jest ogrzewana automatycznie obracając się. Palnik zasilany jest gazem ziemnym. Czas ogrzewania jednej palety wynosi 120 sekund. Zapakowane palety z wyrobami wywożone są z hali do magazynu wyrobów gotowych i ustawiane są na odpowiednich polach odstawczych. Z magazynów wyroby gotowe ekspediowane są samochodami do odbiorców.

II.3. Rodzaj i ilość wykorzystywanych surowców, materiałów, paliw i energii

Tabela nr 1

Lp.	Rodzaj wykorzystywanych surowców, materiałów, paliw i energii	Zużycie
1.	Piasek szklarski	7 000 Mg/rok
2.	Soda bezwodna kalcynowana	2 750 Mg/rok
3.	Mączka wapienna	1 190 Mg/rok
4.	Mączka dolomitowa	1 100 Mg/rok
5.	Mączka skaleniowa	400 Mg/rok
6.	Mączka Calumite	1 200 Mg/rok
7.	Selenin cynku	2,4 Mg/rok
8.	Siarczan sodu	150 Mg/rok
9.	Tlenek kobaltowo-kobaltowy	0,02 Mg/rok
10.	Stłuczka szklana własna Stłuczka szklana własna – arklos	2 000 Mg/rok
11.	Stłuczka szklana obca	13 000 Mg/rok
12.	Tektura 3-warstwowa	200 Mg/rok
13.	Folia termokurczliwa	120 Mg/rok
14.	Oleje maszynowe, sprzężarkowe i preparaty smarowe	10 Mg/rok
15.	Czyściwo bawełniane	4,0 Mg/rok
16.	Gaz ziemny wysokometanowy	4 200 801 Nm ³ /rok

17.	Gaz propan-butan (wózki widłowe)	10 000 Mg/rok
18.	Olej napędowy (transport i maszyny robocze)	200 Mg/rok
19.	Energia elektryczna	3 700 MWh/rok

II.4. Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji

Na potrzeby technologiczne Zakład wykorzystuje wodę z miejskiej sieci wodociągowej na podstawie umowy cywilno-prawnej. Woda w instalacji wykorzystywana jest na następujące cele technologiczne, w ilości:

- woda uzupełniająca wody chłodnicze w układzie chłodzenia zasypnika wanny szklarskiej w ilości 2 000 m³/rok;
- woda uzupełniająca do chłodzenia noży i jako woda awaryjna w instalacji chłodzenia zasypnika w ilości 2 000 m³/rok.

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii w czasie normalnego funkcjonowania instalacji

III. 1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

III.1.1. Źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, ich charakterystyka oraz czas eksploatacji źródeł emisji

Tabela nr 2

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji (emitor)	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora [m]	Prędkość wylotowa gazów [m/s]	Temperatura wylotowa gazów [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
1.	E1	Piec wannowy u-płomienny o wydajności 50 Mg/dobę	40,0	1,53	3	610	8760
2.	B4	Silos sody kalcybowanej (V= 20m ³)	7,5	0,6	0 ¹⁾	293	138
3.	B5	Silos sody kalcybowanej (V= 20m ³)	7,5	0,6	0 ¹⁾	293	138
4.	B6	Silos sody kalcybowanej (V= 20m ³)	7,5	0,6	0 ¹⁾	293	138
5.	B7	Silos mączki Calumite (V= 20m ³)	7,5	0,6	0 ¹⁾	293	138
6.	B8	Silos mączki Calumite (V= 20m ³)	7,5	0,6	0 ¹⁾	293	138
7.	E9	Warsztat mechaniczny	8,5	0,4	24	293	2080

¹⁾ emitor zadaszony

III.1.2. Dopuszczalna wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela nr 3

Lp.	Kod emitora	Źródło emisji (emitor)	Emitowane substancje	Urządzenie do redukcji emisji sprawność η [% redukcji]	Dopuszczalna wielkość emisji		
					kg/Mg wytopionego szkła	mg/Nm ³ dla warunków standardowych ¹⁾	kg/h
Instalacje wymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego							
1.	E 1	Piec wannowy u-płomienny o wydajności 50 Mg/dobę	pył ogółem	brak	0,6	20	-
			tlenki azotu		1,2	400	-
			dwutlenek siarki		0,75	250	-
			$\Sigma(\text{Co, Se})$		0,003	0,5	-
			Co		0,0015	0,25	-
			Se		0,0015	0,25	-
			bar		-	-	0,00039
		tlenek węgla	-	-	100	-	
2.	B4	Silos sody kalcynowanej (V= 20m ³)	pył ogółem	filtr tkaninowy $\eta=98\%$	-	-	0,091
3.	B5	Silos sody kalcynowanej (V= 20m ³)	pył ogółem	filtr tkaninowy $\eta=98\%$	-	-	0,091
4.	B6	Silos sody kalcynowanej (V= 20m ³)	pył ogółem	filtr tkaninowy $\eta=98\%$	-	-	0,091
5.	B7	Silos mączki Calumite (V= 20m ³)	pył ogółem	filtr tkaninowy $\eta=98\%$	-	-	0,091
6.	B8	Silos mączki Calumite (V= 20m ³)	pył ogółem	filtr tkaninowy $\eta=98\%$	-	-	0,091
7.	E9	Warsztat mechaniczny	pył ogółem	cyklon $\eta=80 \div 85\%$	-	-	0,0672
Dopuszczalna emisja roczna			Substancja		Dopuszczalna wielkość emisji Mg/rok		
			pył ogółem		1,028		
			tlenki azotu		17,52		
			dwutlenek siarki		10,95		
			$\Sigma(\text{Co, Se})$		0,0219		
			bar		0,00342		
			tlenek węgla		4,249		

1) warunki standardowe: temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa, gaz suchy, 8% tlenu w gazach odlotowych

III.2. Emisja hałasu do środowiska

III.2.1. Źródła emisji hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby

Tabela nr 4

Lp.	Źródło hałasu	Czas pracy źródeł hałasu w czasie odniesienia ¹⁾ [h]	
		Pora dnia	Pora nocy
Źródła punktowe			
1.	Agregat prądotwórczy	2	Nie pracuje
2.	Warsztat mechaniczny - wyciąg	8	Nie pracuje
Źródła liniowe			
3.	Dostawa surowców do silosów	8	Nie pracuje
4.	Transport stłuczki	8	Nie pracuje

5.	Transport piasku	8	Nie pracuje
6.	Wywóz wyrobów gotowych	8	Nie pracuje
7.	Ruch samochodów osobowych	8	Nie pracuje
Źródła kubaturowe			
8.	Hala pieca	8	1
9.	Warsztat mechaniczny – tokarki, frezarki, stanowisko napawania, wiertarki kolumnowe	8	Nie pracuje
10.	Magazyn wyrobów gotowych	8	Nie pracuje
11.	Budynek sprężarkowni	8	1

¹⁾ przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).

III.2.2. Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu emitowanego poza terenem zakładu, w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych

Tabela nr 5

Lp.	Oznaczenie terenów chronionych zlokalizowanych w otoczeniu zakładu	Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. (Dz. U. z 2014 r., poz. 112)	Dopuszczalny poziom hałasu w środowisku w [dB] wyrażony równoważnym poziomem dźwięku $L_{Aeq D}$ i $L_{Aeq N}$	
			pora dnia	pora nocy
1.	Teren zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej w Wołczynie przy ul. Opolskiej ¹⁾	Lp. 2a Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej	50	40

¹⁾ zgodnie z Uchwałą Nr XLVI/300/2002 Rady Miejskiej w Wołczynie z dnia 29 sierpnia 2002 r. w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Wołczyn oraz wsi Ligota Wołczyńska i Gierałcice (Dz. Urz. Województwa Opolskiego z 2002 r. poz. 1348).

III.3. Emisja odpadów

III.3.1 Rodzaje i ilości przewidywanych do wytworzenia odpadów wraz z określeniem miejsca ich magazynowania i sposobu zagospodarowania

Tabela nr 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego zagospodarowania
Odpady niebezpieczne					
1.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	2 000,0	Magazynowane czasowo w mobilnych transporterach, a następnie w boksach magazynowych na zewnątrz hali produkcyjnej (magazyn stłuczki szklanej).	odzysk
2.	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	3,0	Magazynowane w metalowym kontenerze, na utwardzonym betonowym placu, pod zadaszeniem.	odzysk
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	12,5	Magazynowane w wyznaczonym miejscu w budynku magazynowym znajdującym się za halą zestawiarni surowców.	odzysk
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	7,0		odzysk

5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	7 000,0	Magazynowane w boksach magazynowych na zewnątrz hali produkcyjnej (magazyn stłuczki szklanej).	odzysk
----	----------	---------------------	---------	--	--------

III.3.2. Źródła powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów

Tabela nr 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	Odpady w postaci wadliwych opakowań szklanych, wytwarzane w wyniku prowadzonej przez pracowników zakładu weryfikacji organoleptycznej gotowego produktu. Skład chemiczny: SiO ₂ , tlenki litowców, berylowców, B ₂ O ₃ , PbO. Właściwości: duży stopień rozdrobnienia, wysoka temperatura spalania. Wykazuje odporność na działanie wielu czynników chemicznych.
2.	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	Odpad stanowią pyły z kanałów odlotowych oraz pyły spod rusztu podkratowego. Skład chemiczny: tlenki metali, sadza, pyły materiałów zawartych w zestawie szklarskim (mączka dolomitowa i wapienna, soda kalcyonowana). Właściwości: substancja pylista o dużym stopniu rozdrobnienia oraz wysokiej temperaturze spalania. Wykazuje odporność na działanie wielu czynników chemicznych.
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad stanowią uszkodzone opakowania zbiorcze i jednostkowe. Skład chemiczny: karton, tektura, celuloza. Właściwości: ciało stałe, palne, niepyłące, biodegradowalne.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad stanowią uszkodzone opakowania zbiorcze i jednostkowe. Skład chemiczny: PE (polietylen), PS (polistyren), PP (polipropylen), PET (politereftalan etylenu). Właściwości: ciało stałe, palne, niepyłące, niebiodegradowalne.
5.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Zwroty wadliwych pojemników od nabywcy. Skład chemiczny: SiO ₂ , tlenki litowców, berylowców, B ₂ O ₃ , PbO. Właściwości: duży stopień rozdrobnienia, wysoka temperatura spalania. Wykazuje odporność na działanie wielu czynników chemicznych.

III.4. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów

III.4.1. Warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku w procesie R5 - recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych

III.4.1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania poprzez odzysk w procesie R5

Tabela nr 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów przewidzianych do odzysku [Mg/rok]
1.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	2 000 ¹⁾
2.	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	1
3.	15 01 07	Opakowania ze szkła	7 000 ²⁾
4.	17 02 02	Szkło	2 000 ²⁾
5.	19 12 05	Szkło	2 000 ²⁾
6.	20 01 02	Szkło	2 000 ²⁾
<i>Łączna ilość odpadów przewidzianych do przetworzenia nie może przekroczyć 15 000 Mg/rok.</i>			

¹⁾ stłuczka własna

²⁾ stłuczka przyjmowana z zewnątrz

III.4.1.2. Miejsce przetwarzania - odzysku odpadów

Miejscem przetwarzania odpadów jest instalacja do produkcji szkła opakowaniowego o maksymalnej zdolności wytopu 50 ton na dobę, zlokalizowana w Wołczynie przy ul. Opolskiej 26.

Odzysk odpadów w procesie R5 polega na wykorzystaniu ww. odpadów jako materiału wsadowego do produkcji szkła.

III.4.1.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania w procesie R5

Odpady stłuczki szklanej przyjmowane od zewnętrznych odbiorców magazynowane są luzem w przyrmach, na wyznaczonym, utwardzonym placu magazynowym o powierzchni ok. 625 m², gęstości nasypowej odpadów 2,5 Mg/m³ oraz maksymalnej wysokości przyrmy 1,0-1,5 m.

Natomiast stłuczka własna magazynowa jest czasowo w mobilnych transporterach, a następnie w boksach magazynowych na zewnątrz hali produkcyjnej.

Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych, tj. pyły spod rusztu podkratowego komór regeneracyjnych, magazynowane są w metalowym kontenerze, na utwardzonym, betonowym placu, pod zadaszeniem.

III.4.2. Warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku w procesie R13 - magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymieniowych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania i wytwórcy odpadów)

III.4.2.1. Rodzaj i masa odpadów przewidzianych do przetworzenia w procesie R13 wraz ze wskazaniem miejsca i sposobu ich magazynowania

Tabela nr 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Miejsce magazynowania
1.	10 11 12	Szkoło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	2 000	Magazynowane czasowo w mobilnych transporterach, a następnie w boksie magazynowym na zewnątrz hali produkcyjnej.
2.	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	1	Szczelny, zamykany kontener
3.	15 01 07	Opakowania ze szkła	7 000	Utwardzony, betonowy plac
4.	17 02 02	Szkoło	2 000	
5.	19 12 05	Szkoło	2 000	
6.	20 01 02	Szkoło	2 000	

III.4.2.2. Miejsce i dopuszczalna metoda przetwarzania

Odzysk odpadów w procesie R13 polega na magazynowaniu odpadów przed procesem odzysku metodą R5.

Magazynowanie odpadów odbywać się będzie zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.

III.4.2.3. Miejsca magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania wraz z największymi masami odpadów, jakie mogą być w nich magazynowane w tym samym czasie oraz całkowite ich pojemności

Tabela nr 10

Lp.	Miejsce magazynowania odpadów	Największa masa odpadów, która może być magazynowana w tym samym czasie w danym obiekcie magazynowania [Mg]	Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) w danym obiekcie magazynowania
I.	Metalowy kontener	1	1
II.	Plac magazynowy	2 000	2 000
III.	Boks magazynowy	2 000	2 000

III.4.2.4. Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie i w okresie roku oraz łączne masy odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie i w okresie roku

Tabela nr 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane	
			w tym samym czasie	w okresie roku
I.	Metalowy kontener			
1.	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	1	1
II.	Plac magazynowy			
2.	15 01 07	Opakowania ze szkła	500	7 000
3.	17 02 02	Szkło	500	2 000
4.	19 12 05	Szkło	500	2 000
5.	20 01 02	Szkło	500	2 000
III.	Boks magazynowy			
1.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	500	2 000
łącznie nie więcej niż:			500	15 000

III.5. Ilość, stan i skład ścieków powstających w wyniku funkcjonowania instalacji

Instalacja nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych.

IV. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach

Instalacja do produkcji szkła może pracować w uzasadnionych technologicznie warunkach eksploatacji odbiegających od normalnych w przypadkach zatrzymania pracy pieca do remontu lub ponownego uruchomienia po jego remoncie.

Piec szklarski po wykonanym remoncie podlega procesowi ponownego uruchomienia czyli rozgrzewania (rozruchu). Proces rozgrzewania lub studzenia pieca polega na kontrolowanym

wzroście lub spadku temperatury. Proces ten trwa kilkanaście dni i w końcowym efekcie osiąga się zakładane parametry technologiczne.

Proces rozruchu pieca można podzielić na trzy fazy:

1. suszenie, trwające do momentu osiągnięcia w przestrzeni roboczej pieca temperatury około 140 °C
2. nagrzewanie wstępne, kończące się w momencie uruchomienia palników głównych pieca – po osiągnięciu temperatury 950 °C - 1000 °C
3. nagrzewanie końcowe, do osiągnięcia w piecu temperatury 1450 °C - 1600 °C

Czas trwania rozruchu uzależniony jest od wielkości i konstrukcji wanny, zakresu przeprowadzonego remontu oraz właściwości materiałów ogniotrwałych.

Wyłożenie ogniotrwałe przestrzeni ogniowej wykonane jest z wyrobów krzemionkowych. Wyroby te wykazują dużą i nierównomierną rozszerzalność cieplną, stąd początkowe fazy rozruchu muszą być przeprowadzone bardzo wolno. Rozgrzewanie pieców prowadzi się najczęściej przy pomocy zewnętrznych palników. Palniki takie umieszcza się w otworach pieca w taki sposób aby równomiernie rozgrzać wyłożenie pieca. Suszenie i początkową fazę rozgrzewania wstępnego prowadzi się przy całkowicie zamkniętej zasuwie kominowej i uszczelnieniu całego pieca. Po osiągnięciu w przestrzeni roboczej temperatury około 350 °C uruchamia się palniki pomocnicze w kanałach spalinowych oraz jednocześnie uchyla się nieco zasuwę kominową. Po osiągnięciu w piecu temperatury około 950 °C - 1000 °C odpala się palniki główne, a usuwa palniki pomocnicze. Po uzyskaniu w piecu temperatury około 1350 °C przystępuje się do napełniania basenu pieca. W pierwszej kolejności ładuje się do pieca stłuczkę, następnie stłuczkę z zestawem, a dopiero potem sam zestaw. Układ sterowany jest czujnikami ciśnienia i temperatury. Zasilanie wanny zestawem szklarskim sterowane jest czujnikami poziomu masy w wannie.

Wygaszanie i studzenie pieców wannowych przeprowadza się w sposób uzależniony od zakresu przyszłego remontu. Spust trwa około od 2 do 3 dni. Do zatrzymania pieca przystępuje się po spuszczeniu masy szklanej z basenu pieca. Szkło z pieca za pomocą stalowej rynny chłodzonej wodą wpływa do koryta wypełnionego wodą, uzyskuje się tzw. „frytę” gotową do ponownego użycia. Proces studzenia uważa się za zakończony gdy temperatura we wnętrzu pieca spadnie poniżej 60 °C.

Ze względu na obniżone zużycie paliwa i temperatury w piecu, tak rozgrzewanie, jak i studzenie pieca, nie powodują nadmiernej emisji zanieczyszczeń do atmosfery.

V. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji, w szczególności sposobu osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, metody minimalizacji ilości powstających odpadów oraz sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych

Do działań i środków organizacyjnych i technicznych mających na celu ograniczenie emisji substancji i energii, w celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, w tym działań zawartych w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 28 lutego 2012 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji szkła (GLS)*, należą:

- 1) wdrożony system zarządzania środowiskowego (BAT 1 GLS);
- 2) efektywność energetyczna (BAT 2 GLS), w celu ograniczenia konkretnych poziomów zużycia energii, w instalacji stosowane są następujące rozwiązania:
 - optymalizacja procesu dzięki kontroli parametrów eksploatacyjnych,
 - stosowanie coraz większych ilości stłuczki w procesie produkcji;

- 3) magazynowanie i przygotowanie surowców (BAT 3 GLS), w celu zapobiegania rozproszonym emisjom pyłu magazynowania i przygotowania materiałów stałych lub, jeżeli jest to niemożliwe, redukcję tych emisji, w instalacji stosowane są stosowane następujące rozwiązania:
 - a) magazynowanie surowców:
 - przechowywanie sproszkowanych materiałów luzem w zamkniętych silosach wyposażonych w układ odpylający – filtr tkaninowy,
 - przechowywanie miałkich materiałów w workach typu big-bag,
 - b) przygotowanie surowców prowadzone jest w zamkniętej hali w celu ograniczenia emisji pyłu do powietrza;
- 4) zastosowanie rozwiązań w celu zmniejszenia zużycia energii i redukcji emisji do powietrza dzięki prowadzeniu stałego monitorowania parametrów eksploatacyjnych oraz zaplanowanej konserwacji pieca do topienia (BAT 5 GLS) realizowane jest w przedmiotowej instalacji poprzez kontrolowanie stabilności płomienia, kontrolowanie stosunku paliwa do powietrza;
- 5) zastosowanie rozwiązań mających na celu przeprowadzenie dokładnej selekcji i kontroli wszystkich substancji i surowców wprowadzanych do pieca do topienia, aby zredukować emisje do powietrza lub im zapobiec (BAT 6 GLS), realizowane jest poprzez:
 - stosowanie surowców i stłuczki wyselekcjonowanej o niskim poziomie zanieczyszczeń,
 - stosowanie surowców alternatywnych – mniej lotnych;
- 6) rozwiązania zapewniające ochronę powietrza atmosferycznego:
 - zapobieganie rozproszonym emisjom pyłu z magazynowania i przygotowania materiałów stałych poprzez przechowywanie sproszkowanych materiałów w zamkniętych silosach wyposażonych w filtry tkaninowe lub workach typu big-bag. Przygotowanie surowców następuje w zamkniętej hali w celu ograniczenia emisji pyłu do powietrza (BAT 3 GLS),
 - kontrolowanie stabilności płomienia oraz kontrolowanie stosunku paliwa do powietrza (BAT 5 GLS),
 - stosowanie wyselekcjonowanej stłuczki o niskim poziomie zanieczyszczeń, bądź stosowanie surowców alternatywnych (BAT 6 GLS),
 - stałe monitorowanie parametrów najważniejszych procesów: temperatury, podania paliw, przepływu powietrza oraz okresowe pomiary emisji NO_x, SO₂ i metali (kobaltu i selenu) (BAT 7 GLS),
 - dokładna kontrola parametrów eksploatacyjnych w celu ograniczenia emisji tlenku węgla (CO) (BAT 9 GLS),
 - stosowanie surowców nie zawierających substancji takich jak HCl oraz HF (BAT 20 GLS),
 - dobór surowców o niskiej zawartości metali (BAT 21 GLS),
 - zastosowanie filtrów tkaninowych w celu redukcji emisji pyłu pochodzących z silosów sody kalcynowanej;
- 7) rozwiązania zapewniające ochronę przed hałasem (BAT 15 GLS):
 - zlokalizowanie istotnych źródeł hałasu w hali wentylatorów oraz zastosowanie bariery akustycznej poprzez obudowanie hali blachą trapezową wraz z wełną mineralną,
 - wprowadzenie zmian organizacyjnych poprzez ograniczenie dostaw surowców tylko w porze dnia;
 - stała kontrola i utrzymanie instalacji w dobrym stanie technicznym;
- 8) Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:
 - segregacja strumienia odpadów,
 - systematyczne zbieranie odpadów z miejsc ich powstawania,
 - magazynowanie odpadów w miejscach wyznaczonych,
 - wdrażanie nowych technologii bezodpadowych, przyjaznych środowisku,

- przekazywanie odpadów do odzysku i wykorzystania uprawnionym podmiotom,
 - efektywne zarządzanie i racjonalne gospodarowanie surowcami, energią i materiałami wsadowymi,
 - przestrzeganie reżimów technologicznych,
 - edukacja ekologiczna pracowników;
- 9) Rozwiązania zapewniające ochronę wód powierzchniowych i podziemnych:
- stosowanie układu zamkniętego chłodzenia zasypnika i układu pomiarowego poziomu szkła w wannie szklarskiej (BAT 12 GLS);
- 10) Rozwiązania zapewniające efektywną gospodarkę materiałowo-surowcową:
- racjonalne zużycie surowców m.in. poprzez rygorystyczne przestrzeganie reżimów technologicznych i zautomatyzowanie procesu przygotowania zestawu,
 - odzysk własnych odpadów na terenie zakładu w Wołczynie – 10 11 16 – odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15 (pyły m.in. SiO₂, CaO, B₂O₃, PBO) – ponowne wprowadzenie do surowców i wykorzystanie w procesie produkcyjnym,
 - stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń,
 - racjonalne zużycie paliw poprzez zapewnienie optymalnych proporcji składników zestawu, w głównej mierze ilości stłuczki szklanej obniżającej temperaturę topienia oraz dwustronną technikę zasypu zestawu do pieca – podawanie zestawu po stronie ogrzewanej w danym momencie;
- 11) Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:
- zastosowanie dwustronnego zasypu surowców do pieca w celu zmniejszenia zużycia energii cieplnej spalin.

Z uwagi na wielkość i parametry emisji eksploatacja instalacji nie powoduje transgranicznego oddziaływania na środowisko.

VI. 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

Wymagania powyższe zawierają się w punktach pozwolenia zintegrowanego dotyczących miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz sposobu dalszego gospodarowania odpadami niebezpiecznymi i innymi niż niebezpieczne.

Nadzorowanie (sprawdzanie) na bieżąco przez uprawnioną przez Zakład osobę odpowiedzialną za prawidłowe magazynowanie odpadów oraz dalszy sposób ich gospodarowania.

VII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w zakresie, w jakim wykraczają poza wymagania ustawowe

VII.1. Monitoring emisji do powietrza

a) Usytuowanie stanowisk pomiarowych:

Określa się stanowisko do pomiaru wielkości emisji, na emitorze E1, na odcinku prostym, wolnym od zaburzeń - zgodnie z wymogami Polskiej Normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą gravimetryczną” (dla wykonania pomiarów na poziomie technicznym).

Konieczne jest również, aby stanowisko pomiarowe usytuowane było w miejscu spełniającym wymagania przepisów BHP.

b) Monitoring poziomu emisji

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do monitorowania emisji do powietrza z instalacji. Zakres, sposób i częstotliwość wykonywanych pomiarów zgodnie z poniższą tabelą.

Tabela nr 12

Lp.	Substancja	Norma	Częstotliwość	Emitory
1.	Pył	Dowolna technika wzorcowana Metodą grawimetryczną	Dwa razy w roku	E1
2.	Dwutlenek siarki	Dowolną metodą pomiarową, której zakres oznaczania odpowiada poziomowi emitowanych substancji	Dwa razy w roku	E1
3.	Tlenki azotu		Dwa razy w roku	E1
4.	Tlenek węgla		Dwa razy w roku	E1
5.	Metale (kobalt, selen)		Dwa razy w roku	E1
6.	Bar		Dwa razy w roku	E1

VII.2. Monitoring ilości wykorzystywanej wody

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia monitoringu ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji w oparciu o odczyty wodomierza znajdującego się w hali pieca z częstotliwością raz w miesiącu.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia rejestru ilości wykorzystywanej wody w układzie miesięcznym.

VII.3. Monitoring ilości wytwarzanych i przetwarzanych odpadów

Ilości odpadów ustalane są w oparciu o ich wagę lub wagę jednostkową i objętość odpadów.

Zakład posiada opracowane procedury magazynowe przeliczania i ewidencjonowania odpadów zwracanych od nabywcy oraz wyrobów wadliwych.

Spółka jako wytwórca odpadów i przetwarzający odpady prowadzi ich ilościową i jakościową ewidencję w systemie BDO.

VIII. **Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nie objętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska**

Prowadzący instalację obowiązany jest do przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu wyników prowadzonego monitoringu poziomu emisji zanieczyszczeń do powietrza określonego w punkcie VII.1. w terminie 30 dni od dnia ich wykonania.

IX. **Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii**

IX.1. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii

- przeprowadzanie okresowych przeglądów instalacji i urządzeń z nią współpracujących;
- utrzymywanie instalacji w stanie sprawnym technicznie;
- systematyczne czyszczenie i konserwacja instalacji;
- usprawnianie technologii;
- wdrażanie nowych, przyjaznych środowisku technologii;

- przestrzeganie reżimów technologicznych.

IX.2. Sposób postępowania w przypadku wystąpienia awarii przemysłowej

- podjąć natychmiastową akcję ratunkową;
- bezzwłocznie powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Opolu oraz przekazania ww. organom informacji o:
 - okolicznościach awarii;
 - niebezpiecznych substancjach związanych z awarią umożliwiające dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska;
 - podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenia skutków awarii i zapobieżeniu jej powtórzeniu.

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane

Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji:

- sporządzić projekt likwidacji obiektów i urządzeń ECOGLASS Sp. z o.o. Huty Szkła w Wołczynie,
- wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów ustawy *Prawo budowlane*. Teren instalacji po jej likwidacji winien być zagospodarowany według ustaleń dokonanych z organem samorządowym,
- przekazanie odpadów specjalistycznym firmom, które posiadają odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami,
- rekultywacja terenu.”

2. Punkt III. pozwolenia pn. „Określić Hucie Szkła warunki i obowiązki” wykreśla się w całości.

3. Punkt IV. pozwolenia pn. „Pozwolenie niniejsze wydane jest na czas nieoznaczony”, otrzymuje numer XI.

4. Punkt V. pozwolenia pn. „Przedłożenia wniosku o udzielenie ponownego pozwolenia w przypadku zmiany parametrów określonych w niniejszym pozwoleniu oraz przed upływem terminu ustalonego w pkt. IV. niniejszej decyzji – w czasie umożliwiającym jego rozpatrzenie zgodnie z terminami określonymi w Kodeksie postępowania administracyjnego” wykreśla się w całości.

5. Punkt VI. pozwolenia otrzymuje numer XII.

Uzasadnienie

Pismem z 30 września 2022 r. bez numeru (data wpływu do Urzędu Marszałkowskiego Województwa Opolskiego - 3.10.2022 r.) Pan Robert Betka, działając z upoważnienia ECOGLASS Sp. z o.o. z siedzibą w Wołczynie, złożył wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Kluczborskiego nr ROŚ.I-7644-11/06 z dnia 26 października 2007 r., sprostowanej postanowieniem nr ROŚ.6222.1.2012.EU z dnia 4 września 2012 r. wraz ze zmianą w decyzjach Starosty Kluczborskiego, nr ROŚ.6222.1.2012.EU z dnia 5 września 2012 r.,

nr ROŚ.6222.1.2014.EU z dnia 25 listopada 2014 r., nr ROŚ.6222.3.2016.EN z dnia 12 lipca 2017 r., nr ROŚ.6222.5.2017.EN nr 4 stycznia 2018 r. oraz wraz ze zmianą w decyzji Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.21.2020.JW z dnia 25 maja 2021 r., dla instalacji do produkcji szkła o maksymalnej zdolności wytopu szkła 50 mg na dobę, zlokalizowanej w Wołczynie.

Przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego został złożony w odpowiedzi na pismo Marszałka Województwa Opolskiego z 31 stycznia 2022 r. nr DOŚ-III.7222.3.40.2021.JW, w związku z przeprowadzoną analizą okresową pozwolenia zintegrowanego, w którym wezwano prowadzącego instalację do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Do wniosku dołączono:

- 2 egzemplarze opracowania pn.: „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla zakładu do produkcji szkła”, opracowany przez Pana Marka Hoca we wrześniu 2022 r.,
- dowód uiszczenia opłaty skarbowej od wydania decyzji,
- dokument potwierdzający, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym – wydruk informacji odpowiadającej odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców Krajowego Rejestru Sądowego nr KRS 0000163813 sporządzony na dzień 12.09.2022 r.

Organem ochrony środowiska właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego, w myśl przepisu art. 378 ust. 2a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w związku z §2 ust. 1 pkt 47 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie *przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839) oraz z uwagi na właściwość miejscową jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Mając na względzie dyspozycję zawartą w art. 209 ustawy *Poś organ*, przy piśmie z 14 października 2022 r. nr DOŚ-III.7222.67.2022.AKa, przekazał Ministrowi Klimatu i Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej (ePUAP) wniosek w postaci elektronicznej o zmianę pozwolenia zintegrowanego oraz o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Na podstawie art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwszy ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (Dz. U. z 2023 r. poz. 1094 z późn. zm.) dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego oraz o wydanie pozwolenia zintegrowanego zamieszczono 14 października 2022 r. w publicznie dostępnym wykazie, tj. na stronach internetowych Ekoportalu (karta 379/2022).

Po analizie wniosku, Marszałek Województwa Opolskiego uznał, że wnioskowana zmiana nie jest spowodowana zmianami w funkcjonowaniu instalacji, objętej cytowanym pozwoleniem zintegrowanym, mogąca spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu przepisów art. 3 pkt 7 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Z uwagi na fakt, że przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego nie spełniał wymogów formalnych określonych w ustawie *Prawo ochrony środowiska*, organ pismem z 18 października 2022 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.67.2022.AKa, wezwał pełnomocnika zakładu Pana Roberta Betkę do uzupełnienia wniosku. Pismem z 25 października 2022 r. pełnomocnik zakładu zwrócił się z prośbą o przesunięcie terminu na złożenie uzupełnienia wniosku do końca listopada 2022 r. W odpowiedzi na powyższe organ pismem z 2 listopada 2022 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.67.2022.AKa poinformował pełnomocnika wnioskodawcy, że brak uzupełnienia wniosku w terminie do 30 listopada 2022 r. spowoduje pozostawienie wniosku bez rozpoznania. Pismami z 29 listopada 2022 r. bez numeru (data wpływu do UMWO - 30.11.2022 r.) i z 2 grudnia 2022 r. bez numeru (data wpływu do UMWO - 7.12.2022 r.) pełnomocnik zakładu uzupełnił braki formalne do przedłożonego wniosku.

Mając na względzie fakt, że po uzupełnieniu wniosek spełniał wymagania formalne, o wszczęciu postępowania pismem z 13 grudnia 2022 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.67.2022.AKa organ

zawiadomił pełnomocnika wnioskodawcy, jednocześnie informując o uprawnieniach strony, dotyczących możliwości czynnego udziału w każdym stadium postępowania, wynikających z art. 10 i art. 73 ustawy *Kpa*.

Zgodnie z art. 185 ust. 1a ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w przedmiotowym postępowaniu administracyjnym zakończonym niniejszą decyzją, Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie nie jest stroną w postępowaniu z uwagi na fakt, że przedmiotowe pozwolenie zintegrowane nie obejmuje korzystania z wód, tj. poboru wód lub wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi.

Z uwagi na fakt, że wniosek wymagał dalszych uzupełnień i wyjaśnień pismami nr DOŚ-RPŚ.7222.67.2022.AKa z 13 grudnia 2022 r., z 26 kwietnia 2023 r., z 19 lipca 2023 r., z 22 sierpnia 2023 r. oraz z 21 września 2023 r. organ wzywał pełnomocnika wnioskodawcy do jego uzupełnienia. Stosownych uzupełnień dokonano przy pismach bez numeru z 28 lutego 2023 r., z 14 marca 2023 r., z 28 czerwca 2023 r., z 7 lipca 2023 r., z 2 sierpnia 2023 r., z 11 września 2023 r. oraz z 2 października 2023 r.

Zgodnie z art. 36 ustawy *Kpa* organ kilkakrotnie zawiadamiał pełnomocnika wnioskodawcy o braku możliwości rozpatrzenia wniosku w terminie przewidzianym w art. 35 ustawy *Kpa* i ostatecznie ustalili termin załatwienia przedmiotowej sprawy do 31 października 2023 r.

W związku z tym, że przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła o maksymalnej zdolności wytopu szkła 50 Mg na dobę, zlokalizowanej w Wołczynie, uwzględnia przetwarzanie odpadów, organ pismem z 16 maja 2023 r. nr DOŚ-RPŚ.7222.67.2022.AKa, zgodnie z art. 41 ust. 6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* zwrócił się do Burmistrza Wołczyna z prośbą o wyrażenie opinii w przedmiotowej sprawie.

W odpowiedzi na powyższe Burmistrz Wołczyna pismem z 24 maja 2023 r. nr RI.6236.9.2023 (data wpływu do UMWO - 29.05.2023 r.) w oparciu o art. 41 ust. 6b ustawy *o odpadach*, zaopiniował pozytywnie zmianę pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów dla instalacji do produkcji szkła o maksymalnej zdolności wytopu szkła 50 Mg na dobę dla ECOGLASS Sp. z o. o. zlokalizowanej w Wołczynie.

Z uwagi na fakt, że przepisy art. 41a ust. 1 i ust. 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* w przypadku przedmiotowego wniosku nie mają zastosowania, organ nie wystąpił do WIOŚ w Opolu o przeprowadzenie kontroli.

Ustawą z dnia 4 lipca 2019 r. *o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw* (Dz. U. z 2019 r., poz. 1403), która weszła w życie z dniem 13 sierpnia 2019 r., zmieniona została treść art. 184 ust. 4 pkt 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, z którego obecnie brzmienia wynika, że operat przeciwpożarowy spełniający wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* wymagany jest w przypadku pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

Z treści pozwolenia zintegrowanego wynika, że eksploatacja przedmiotowej instalacji powoduje powstawanie 22,5 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne, więc nie są przekroczone progi określone w art. 180a ustawy *Poś*, a tym samym nie jest wymagane uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów dla tej instalacji.

Ponadto, wszystkie odpady przewidziane do przetwarzania są niepalne, a zgodnie z art. 41a ust. 8 pkt 2 ustawy *o odpadach* przepisów dotyczących przeprowadzania kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego nie stosuje się w przypadku zezwoleń na zbieranie odpadów, zezwoleń na przetwarzanie odpadów oraz zezwoleń na wytwarzanie odpadów uwzględniających zbieranie lub przetwarzanie odpadów, które dotyczą wyłącznie odpadów niepalnych.

W związku z powyższym organ nie wystąpił z prośbą o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Kluczborku oraz nie określił w decyzji warunków przeciwpożarowych wynikających z operatu.

Przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego nie dotyczy zmiany ilości magazynowanych odpadów w danym czasie, największej masy odpadów, które mogą być magazynowane w wyznaczonych miejscach magazynowania lub całkowitej pojemności (wyrażone w Mg) wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów, w związku z tym organ nie miał podstaw do zmiany ustanowionego zabezpieczenia roszczeń – forma i wysokość pozostaje zgodna z postanowieniem Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ-III.7222.21.2020.JW z 15 października 2020 r. określającym ECOGLASS Sp. z o.o. w Wołczynie zabezpieczenie roszczeń w kwocie 300 zł, w formie depozytu, co jest wypełnieniem wymagań wynikających z przepisu art. 48a ustawy o odpadach.

Na podstawie art. 10 §1 ustawy *Kodeks postępowania administracyjnego*, organ zapewniając stronie czynny udział w postępowaniu oraz dając możliwość do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów, pismem nr DOŚ-RPŚ.7222.67.2022.AKa z 9 października 2023 r., zawiadomił pełnomocnika wnioskodawcy o zakończeniu postępowania dowodowego. Jednocześnie poinformował o możliwości zapoznania się ze zgromadzoną dokumentacją w sprawie przez okres 5 dni od dnia doręczenia zawiadomienia. Pełnomocnik Strony w ww. terminie nie wniósł uwag.

Przedmiotowy wniosek stanowi odpowiedź na wezwanie organu z dnia 31 stycznia 2022 r. nr DOŚ-III.7222.3.40.2021.JW, które wystosowano do Spółki ECOGLASS w Wołczynie po przeprowadzonej okresowej analizie pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z art. 216 ust. 3 ustawy *Poś* i dotyczy:

- rozwinięcia zapisu w punkcie II.1. pn. „Rodzaj prowadzonej działalności” poprzez dokładne wskazanie czym Zakład się zajmuje oraz co produkuje;
- rozwinięcia zapisu punktu II.2. pn. „Rodzaj i parametry instalacje istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” poprzez dokładny opis całego procesu produkcyjnego oraz urządzeń wchodzących w skład instalacji. Należało także wskazać co wchodzi w skład instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego, a co w skład instalacji pozostałych;
- przeanalizowaniu i zweryfikowaniu ilości i rodzaju wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw;
- określeniu warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych oraz ustaleniu parametrów charakteryzujących pracę instalacji określających moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji. Dodatkowo należało dokonać zmiany zapisu punktu II.4. poprzez nadanie mu nowego brzmienia pn. „Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach”;
- określenia numeru identyfikacji podatkowej (NIP) oraz numeru region posiadacza odpadów;
- wskazania sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko;
- wskazania w jaki sposób będzie określana ilość wytwarzanych i przetwarzanych odpadów;
- w tabeli dotyczącej wytwarzanych odpadów, uwzględnienia odpadów o kodzie 10 11 12 i 15 01 07;
- w celu zapewnienia przejrzystości zapisów decyzji, wyodrębnienia do oddzielnego punktu monitoringu emisji do powietrza, tj. punktu określającego zakres i sposób monitorowania i ewidencjonowania wielkości emisji, a nie jak dotychczas w punkcie określającym sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości jako jeden z podpunktów;
- wykazania i umieszczenia zapisów w decyzji, że instalacja spełnia wszystkie wymagania określone w Decyzji Komisji Europejskiej z dnia 28 lutego 2012 r. ustanawiającej konkluzje

dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji szkła;

- zweryfikowania zapisów dotyczących ilości wykorzystywanej wody poprzez określenie celów technologicznych, na jakie jest wykorzystywana woda oraz określenie ilości dla poszczególnych celów. W pozwoleniu zintegrowanym określono łączną wielkość poboru wody z wodociągu wykorzystywanej, zarówno na potrzeby socjalne w Zakładzie, jak i na potrzeby technologiczne instalacji. Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu zintegrowanym określa się ilość wody wykorzystywanej wyłącznie na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz ewentualnie instalacji innych objętych pozwoleniem zintegrowanym;
- określenia sposobu oraz częstotliwości prowadzenia monitoringu ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym;
- inwentaryzacji wszystkich źródeł hałasu oraz wprowadzenie zmian w tabeli, w punkcie II.19 pozwolenia, w zakresie rodzaju źródeł hałasu (kubaturowe, liniowe, punktowe) oraz przedstawienie ich czasu pracy w czasie odniesienia dla pory dnia i pory nocy;
- doprecyzowania zapisów pozwolenia w zakresie stosowanych na terenie zakładu najlepszych dostępnych technik ograniczających emisję hałasu do środowiska, zgodnie z opublikowanymi konkluzjami BAT, w odniesieniu do produkcji szkła;
- dopisania nowych źródeł emisji, tj. silosów.

Po przeanalizowaniu wszystkich przekazanych przez pełnomocnika Spółki danych i uzyskanych informacji, organ uznał, że wniosek jest kompletny i może stanowić podstawę do zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Kluczborskiego nr ROŚ.I-7644-11/06 z 26 października 2007 r. (z późn. zm.).

Niniejszą decyzją uzupełniono treść pozwolenia zintegrowanego o informacje z zakresu rodzaju prowadzonej działalności poprzez uszczegółowienie opisu działalności Zakładu oraz produkcji. Opisano proces produkcyjny oraz urządzenia wchodzące w skład instalacji. Dookreślono które urządzenia zaliczono do instancji wymagającej pozwolenia zintegrowanego. Określono rodzaje wykorzystywanych materiałów, surowców i paliw oraz podano ich ilości.

Uszczegółowiono opis dotyczący ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego. Dodano informacje dotyczące źródła zaopatrzenia instalacji w wodę, określono cele, na jakie woda w instalacji jest wykorzystywana oraz w jakiej ilości. Z treści pozwolenia wykreślono informację o ilości wody wykorzystywanej na potrzeby socjalne, bowiem potrzeby te nie są związane z funkcjonowaniem instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie emisji do powietrza obejmuje między innymi dodanie 3 nowych silosów magazynowych o pojemności 20 m³ każdy.

W związku z zainstalowaniem nowych źródeł emisji, tj. silosów magazynowych, na potrzeby wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, wykonano obliczenia wpływu instalacji na jakość powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący posiada tytuł prawny.

Obliczenia wykazały, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji będącej przedmiotem wniosku nie spowoduje, poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, przekroczeń stężeń dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021 r. poz. 845), ani przekroczeń wartości odniesienia, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r., nr 16, poz. 87).

Mając na uwadze powyższe w obecnie obowiązującej decyzji wprowadzono zmiany w punkcie pn.: „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza” poprzez zmianę danych dotyczących źródeł

powstawania i charakteryzujących sposób wprowadzania substancji do powietrza oraz warunków dopuszczalnych emisji zanieczyszczeń do powietrza. Ponadto organ w niniejszej decyzji określił dodatkowo emisję z emitora E1 (piec wanny) w jednostce kg/tonę wytopionego szkła zgodnie z konkluzjami dotyczącymi najlepszych dostępnych technik (BAT GLS) *w odniesieniu do produkcji szkła*.

W niniejszej decyzji, zgodnie z wnioskiem strony, nie określono emisji wszystkich metali ciężkich wymienionych w najlepszych dostępnych technikach (BAT 21) *w odniesieniu do produkcji szkła* z uwagi na fakt, iż do zasypu wanny szklarskiej stosuje się surowce wyselekcjonowane nie zawierające w swoim składzie tych metali. Ponadto surowce nie zawierają substancji takich jak: HCl oraz HF, w związku z czym BAT 20 nie ma zastosowania. W przedmiotowej instalacji nie stosuje się uszlachetniania na gorąco oraz na zimno (BAT 22, BAT 23). Ponadto z uwagi na spełnianie dopuszczalnych wartości emisji substancji do powietrza określonych w najlepszych dostępnych technikach w przedmiotowej instalacji nie stosuje się redukcji emisji pyłu, NO_x, SO₂ oraz azotanów (BAT 16, BAT 17, BAT 18, BAT 19). Powyższe zmiany wpłynęły na zmianę emisji rocznej z instalacji – uległa ona zwiększeniu.

Zgodnie z obecnie obowiązującym stanem prawnym, tj. rozporządzeniem Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji* (Dz. U. z 2023 r. poz. 1706), instalacja objęta niniejszą decyzją nie wymaga prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza.

Natomiast zgodnie z art. 224 ust. 1 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w niniejszej decyzji określono stanowisko pomiarowe, jako reprezentatywne do pomiaru wielkości emisji, na emitorze oznaczonym jako E1.

Mając na względzie brzmienie art. 211 ust. 5 ustawy *Prawo ochrony środowiska* w pozwoleniu zintegrowanym określono zakres, sposób i częstotliwość monitorowania wielkości emisji pyłu, dwutlenku siarki, tlenków azotu, tlenku węgla oraz metali (kobaltu, selenu) do powietrza, zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT GLS (BAT 7).

Niniejszą decyzją zobowiązano prowadzącego instalację do przekazywania Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu wyników prowadzonych pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza w terminie 30 dni od zakończenia pomiaru.

Prowadzący instalację, w przedłożonej dokumentacji, dokonał inwentaryzacji oraz aktualizacji rodzaju i ilości wszystkich źródeł hałasu eksploatowanych na terenie zakładu z podziałem na źródła punktowe, liniowe oraz źródła kubaturowe wraz z podaniem ich czasów pracy w przewidywanych wariantach. Mając na uwadze powyższe organ, w punkcie III.2.1. pozwolenia dokonał aktualizacji wszystkich źródeł hałasu wraz z podaniem ich czasów pracy w czasie odniesienia równym 8 najmniej korzystnym godzinom dnia (6:00-22:00) kolejno po sobie następującym lub 1 najmniej korzystnej godzinie nocy (22:00-6:00).

W punkcie III.2.2. pozwolenia organ zaktualizował zapisy w zakresie oznaczenia terenów chronionych, na które może oddziaływać instalacja, na podstawie Uchwały Nr XLVI/300/2002 Rady Miejskiej w Wołczynie z dnia 29 sierpnia 2002 r. *w sprawie uchwalenia miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Wołczyn oraz wsi Ligota Wołczyńska i Gierałtce* (Dz. Urz. Województwa Opolskiego z 2002 r. poz. 1348).

Organ, działając zgodnie z wnioskiem strony, w niniejszej decyzji określił również stosowane przez Zakład techniki ograniczające emisję hałasu do środowiska, które w tym zakresie spełniają wymagania przepisu art. 204 ustawy *Poś*.

Z przepisów rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021 r. *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji* (Dz. U. z 2023 r. poz. 1706), wynika obowiązek prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które prowadzący instalację winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata, na najbliższych położonych terenach objętych ochroną, zgodnie z metodyką referencyjną ustaloną w ww. rozporządzeniu. Wyniki pomiarów hałasu

w środowisku prowadzący instalację przedstawia organowi ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska, zgodnie z art. 149 ustawy *Poś*.

W tabeli dotyczącej wytwarzanych odpadów, mając na uwadze przeprowadzoną w 2021 r. kompleksową kontrolę przez Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Opolu oraz oględziny przeprowadzone przez pracowników UMWO, organ uwzględnił odpady o kodzie 10 11 12 i 15 01 07.

Odpady o kodzie 10 11 12 wytwarzane są w wyniku prowadzonej przez pracowników zakładu weryfikacji wizualnej gotowego produktu, tj. opakowań szklanych. Odpady w postaci wadliwych opakowań szklanych są umieszczane w mobilnych transporterach znajdujących się przy stanowiskach weryfikacyjnych. Nie krążą one w obiegu zamkniętym na automatycznej taśmie transportującej, lecz magazynowe są czasowo w mobilnych transporterach, a następnie w boksach magazynowych na zewnątrz hali, po czym wykorzystywane są jako materiał wsadowy do produkcji szkła.

Natomiast odpady o kodzie 15 01 07 stanowią zwroty wadliwych pojemników od nabywcy (wady wykryte przez nabywcę). Towar przyjmowany jest fakturą korygującą i dokumentem „Przyjęcie zewnętrzne”. Pojemniki wracają na stan magazynowy, następnie dokumentem pn. „Rozchód wewnętrzny – ubytki” wydawane są z magazynu i przyjęte dokumentem pn. „Przychód wewnętrzny jako stłuczka własna – ubytki” i dokumentem pn. „Rozchód wewnętrzny” wydawane są do produkcji jako surowiec. Jednakże ECOGLASS Sp. z o. o. przyjmując zwrócony przez nabywcę wadliwy towar jest wytwórcą odpadów o kodzie 15 01 07, dla których powinna być prowadzona ewidencja.

Mając na względzie art. 188 ust. 2b ustawy *Poś*, w pozwoleniu scharakteryzowano ww. powstające odpady, podając ich podstawowy skład chemiczny, właściwości oraz określono ich ilość możliwą do wytworzenia w ciągu roku, a także wskazano dopuszczalne sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami oraz wyznaczono bezpieczne dla środowiska miejsca i sposoby ich magazynowania. Określono również numer identyfikacji podatkowej (NIP) i numer REGON posiadacza odpadów.

Zważywszy na art. 188 ust. 2b pkt 4 ustawy *Poś*, w niniejszej decyzji wskazano sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

Ponadto organ dodał zapis dotyczący monitoringu rodzaju i ilości wytworzonych odpadów wskazując, że polegać będzie on na określeniu wagowo ilości odpadów przez odbiorców odpadów. Jednocześnie prowadzący eksploatację instalacji, ma obowiązek prowadzenia ewidencji rodzaju i ilości odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Zaproponowany we wniosku sposób postępowania z wytwarzanymi i przetwarzanymi odpadami uznano za prawidłowy z punktu widzenia ochrony środowiska.

Niniejszą decyzją, na wniosek prowadzącego oraz uwzględniając art. 188 ust. 2 pkt 3 ustawy *Poś* określono moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączenia instalacji.

Ponadto w pozwoleniu umieszczono zapisy odnośnie sposobu spełnienia przez instalację wymagań określonych w Decyzji Komisji Europejskiej z dnia 28 lutego 2012 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji szkła*.

W pozwoleniu określono sposób i częstotliwość monitorowania ilości wykorzystywanej wody na potrzeby instancji w oparciu o odczyty wodomierza znajdującego się w hali pieca z częstotliwością raz w miesiącu, jak również nałożono obowiązek prowadzenia rejestru ilości wykorzystywanej wody w układzie miesięcznym.

Dodatkowo, dla uporządkowania układu całej decyzji, organ zmienił numerację poszczególnych punktów. Wykreślono również dotychczasowy punkt III. pn. „Określić Hucie Szkła warunki i

obowiązki” w związku z tym, że zapisy tego punktu zostały uwzględnione w pozostałej treści decyzji.

Wnioskodawca uiścił opłatę skarbową w wysokości 10 zł za zmianę pozwolenia. Wpłaty dokonano w dniu 30 września 2022 r., przelewem na konto Urzędu Miasta Opola, Bank Millennium SA nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

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

z upoważnienia
Marszałka Województwa Opolskiego
Dyrektor Departamentu Ochrony Środowiska

Manfred Grabelus

Otrzymują:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pan Robert Betka – pełnomocnik ECOGLASS Sp. z o.o. z siedzibą w Wołczynie
ECOGLASS Sp. z o. o.
ul. Opolska 26
46-250 Wołczyn
2. aa