

Kluczbork, 12.07.2017 r.

ROŚ.6222.3.2016.EN

DECYZJA

Na podstawie art. 192, art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203, art. 204, art. 207, art. 211, art. 220 ust. 1, art. 224, art. 376 pkt 2, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U z 2017 r., poz. 519 z późn.zm.), art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U. z 2017 r., poz. 1257) oraz po rozpatrzeniu wniosku „KAMA-VITRUM” HUTA SZKŁA Sp. z o.o., 25-301 Kielce, ul. Henryka Sienkiewicza 24, HUTA SZKŁA W WOŁCZYNIE, 46-250 Wołczyn, ul. Opolska 26

orzekam

1. Zmienić za zgodą strony decyzję Starosty Kluczborskiego nr ROŚ.I-7644-11/06 z dnia 26.10.2007 r., ze zm. nr ROŚ.6222.1.2012.EU z dnia 05.09.2012 r., nr ROŚ.6222.1.2014.EU z dnia 25.11.2014 r., udzielającą HUCIE SZKŁA „KAMA-VITRUM” Sp. z o.o., 25-367 Kielce, Pl. Wolności 9/14, HUTA SZKŁA W WOŁCZYNIE, 46-250 Wołczyn, ul. Opolska 26 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę na terenie HUTY SZKŁA W WOŁCZYNIE, 46-250 Wołczyn, ul. Opolska 26, w następujący sposób:

- 1) dotychczasowy adres siedziby HUTY SZKŁA „KAMA-VITRUM” Sp. z o.o. w brzmieniu 25-367 Kielce, Pl. Wolności 9/14, we wszystkich miejscach powyższej decyzji, w których adres ten został przytoczony, zastąpić nowym adresem w brzmieniu:
 - a) 25-301 Kielce, ul. Henryka Sienkiewicza 24,
- 2) dotychczasowe brzmienie w pkt II ppkt 2 zestawienia tabelarycznego dot. rodzaju i parametrów instalacji istotnych z punktu przeciwdziałania zanieczyszczeniom, zastąpić nowym brzmieniem:

L.p.	Źródło emisji	Nr emitora	Wysokość emitora	Średnica emitora	Prędkość wylotowa	Temperatura wylotowa	Rodzaj urządzenia redukującego zanieczyszczenia/ sprawność	Czas eksploatacji
			m	m	m/s	°K		
1.	Piec wanny u-płomienny o: - wydajności 40 Mg/dobę - mocy cieplnej	E1	40,0	1,53	3	610	brak	8760

L.p.	Źródło emisji	Nr emitora	Wysokość emitora	Średnica emitora	Prędkość wylotowa	Temperatura wylotowa	Rodzaj urządzenia redukującego zanieczyszczenia/sprawność	Czas eksploatacji
			m	m	m/s	°K	%	h/rok
	<p>znamionowej palnika gazowego - 3,06 MWt</p> <p>- mocy nominalnej palnika gazowego – 2,6 MW</p> <p>- sprawność cieplna palnika gazowego η_k - 85%</p> <p>- sprawność cieplna całego układu pieca – 25%</p> <p>- Spalany jest gaz ziemny wysokometanowy o parametrach:</p> <p>wartość opałowa – 33,7 MJ/m³,</p> <p>zawartość popiołu <15 mg/m³,</p> <p>zawartość siarki całkowitej <40 mg/m³</p> <p>Roczne zużycie 4 000 000 m³/rok</p>							
2.	2 silosy stalowe o pojemności 20 m ³ , emisja w trakcie napełniania. Wskaźniki roczne emisji zanieczyszczeń procesu napełniania silosów odniesiono do ilości przetoczanej w okresie roku sody kalcynowanej.	B7 Z	7,5 Z	0,6	0,4	293	filtr tkaninowy sprawność odpylania $\eta=98\%$	138
3.	Przyjęto następujące wskaźniki emisji kg/Mg przetoczanej sody: Pył ogółem Ef (wielkość	B8 Z	7,5 Z	0,6	0,4	293	filtr tkaninowy sprawność odpylania $\eta=98\%$	138

Lp.	Źródło emisji	Nr emitora	Wysokość emitora	Średnica emitora	Prędkość wylotowa	Temperatura wylotowa	Rodzaj urządzenia redukującego zanieczyszczenia/sprawność	Czas eksploatacji
			m	m	m/s	°K	%	h/rok
	<p>określona na podstawie obliczeń teoretycznych – 0,04 wg następującej formuły: $E_f = \frac{1000}{50} \cdot 0,1 \cdot (100 - \eta) / 100$ gdzie 1000 kg=1 Mg sody 50 kg/m³ koncentracja rozładowcza 0,1 kg/m³- zapylenie w silosie przed wylotem – stężenie pyłu w czasie napełniania zbiornika – $\eta=98\%$- średnia sprawność odpylania filtra tkaninowego.</p> <p>Pył zawieszony $E_p=0,6 \cdot E_f=0,0240$ (gdzie 0,60 – założony udział pyłów zawieszonych PM10 w emisji ogólnej po filtrze workowym).</p> <p>W odniesieniu do czasu emisji przyjęto następujące założenia: emisja następuje jedynie w trakcie załadunku silosu-rozładunku autocysterny, pojemność autocysterny 16 Mg; min czas rozładunku autocysterny 4h. Zasadą przyjętą w zakładzie jest rozładunek w czasie 7h, czas emisji w ciągu roku 138 h, roczna ilość</p>							

L.p.	Źródło emisji	Nr emitora	Wysokość emitora	Średnica emitora	Prędkość wylotowa	Temperatura wylotowa	Rodzaj urządzenia redukującego zanieczyszczenia/sprawność	Czas eksploatacji
			m	m	m/s	°K	%	h/rok
	sody kalcynowanej przechowywana w jednym silosie 1375 Mg.							
4.	<p>Warsztat mechaniczny. Obróbka metali, odprowadzanie pyłów odciągami stanowiskowymi poprzez cyklon do emitora. Emisja zanieczyszczeń odbywa się emitorem do którego poprzez cyklon podłączone są odciągi stanowiskowe do urządzeń do obróbki metalu:</p> <p>5 tokarek, 3 frezarki, szlifierki, ostrzałki, piła ramowa, 2 wiertarki, stanowiska napawania. Wielkość została określona na podstawie ilości obrobionego metalu, wytworzonych odpadów oraz czasu pracy.</p> <p>Ilość odpadów łącznie – 4,2 Mg w tym zawartość pyłu w odpadach 20%. Czas emisji 2080 h/rok</p>	E9	8,5	0,4	24	293	cyklon	2080

3) dotychczasowe brzmienie w pkt II ppkt 3 zestawienia tabelarycznego dot. wielkości dopuszczalnej emisji gazów i pyłów w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, nie większą niż wynikająca z prawidłowej eksploatacji instalacji, dla poszczególnych wariantów funkcjonowania, zastąpić nowym brzmieniem:

Lp.	Źródło emisji	Nr emitora	Rodzaj zanieczyszczenia	Wielkość emisji dopuszczalnej w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji dla poszczególnych wariantów funkcjonowania			
				Wariant 1		Wariant 2	
				BAT mg/Nm ³ w mg/Nm ³ przy zawartości 8% objętości tlenu	kg/h	BAT mg/Nm ³ w mg/Nm ³ przy zawartości 8% objętości tlenu	kg/h
1.	<p>Piec wanny u-plotnienny o:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wydajności 40 Mg/dobę - moc cieplna znamionowa palnika gazowego - 3,06 MW - moc nominalna palnika gazowego - 2,6 MW - sprawność cieplna palnika gazowego η_k - 85% - sprawność cieplna całego układu pieca - 25% - Spalany jest gaz ziemny wysokometanowy <p>o parametrach:</p> <ul style="list-style-type: none"> wartość opalowa - 33,7 MJ/m³, zawartość popiołu < 15 mg/m³, zawartość siarki całkowitej < 40 mg/m³ roczne zużycie 4 000 000 m³/rok 	E1	Pył ogółem	20	0,1	20	0,085
			NOx jako NO ₂	800	2	800	1,7
			SOx jako SO ₂	500	1,25	500	1,0625
			CO*	-	1,95	-	1,657
			Σ (Co, Se)	1	0,0025	1	0,00212
			Bar	-	0,00039	-	0,0003

L.p.	Źródło emisji	Nr emitora	Rodzaj zanieczyszczenia	Wielkość emisji dopuszczalnej w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji dla poszczególnych wariantów funkcjonowania			
				Wariant 1		Wariant 2	
				mg/Nm ³	kg/h	mg/Nm ³	kg/h
2.	2 silosy stalowe o pojemności 20 m ³ , emisja w trakcie napełniania. Wskaźniki roczne emisji zanieczyszczeń procesu napełniania silosów odniesiono do ilości przetoczonej w okresie roku sodu kalcynowanego. Przyjęto następujące wskaźniki emisji kg/Mg przetoczonej sody: Pył ogółem Ef (wielkość określona na podstawie obliczeń teoretycznych – 0,04 wg następującej formuły: Ef = 1000/50*0,1* (100-η)/100] gdzie 1000 kg = 1 Mg sody 50 kg/m ³ koncentracja rozładowca; 0,1 kg/m ³ zapylenie w silosie przed wylotem – stężenie pyłu w czasie napełniania zbiornika –η=98% średnia sprawność odpylania filtru tkaninowego. Pył zawieszony Ep=0,6* Ef- 0,0240 (gdzie 0,60 – założony udział pyłów zawieszonych PM10 w emisji ogólnej po filtrze workowym).	B7 Z	pył ogółem	0,00251	-	0,00213	
			pył do 10 μm	0,00151	-	0,00128	
3.		B8 Z	pył ogółem	0,00251	-	0,00213	
			pył do 10 μm	0,00151	-	0,00128	

L.p.	Źródło emisji	Nr emitora	Rodzaj zanieczyszczenia	Wielkość emisji dopuszczalnej w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji dla poszczególnych wariantów funkcjonowania			
				Wariant 1 mg/Nm ³	kg/h	Wariant 2 mg/Nm ³	kg/h
	W odniesieniu do czasu emisji przyjęto następujące założenia: emisja występuje jedynie w trakcie rozładunku silosu-rozładunku autoocysterny, pojemność autoocysterny 16 Mg; min czas rozładunku autoocysterny 4h. Zasadą przyjętą w zakładzie jest rozładunek w czasie 7h, czas emisji w ciągu roku 138 h, roczna ilość sody kalcynowanej przechowywana w jednym silosie 1375 Mg.						
4.	Warsztat mechaniczny. Obróbka metali, odprowadzanie pyłów oddziagami stanowiskowymi poprzez cyklon do emitora. Emisja zanieczyszczeń odbywa się emitorem do którego poprzez cyklon podłączone są odciągi stanowiskowe do urządzeń do obróbki metali: 5 tokarek, 3 frezarki, szlifarki, ostrzałki, piła ramowa, 2 wiertarki, stanowiska napawania. Wielkość została określona na podstawie ilości obrabianego metalu, wytworzonych odpadów oraz czasu pracy. Ilość odpadów łącznie – 4,2 Mg w tym zawartość pyłu w odpadach 20%.	E9	Pył ogółem Pył do 10 µm	- -	0,0672 0,0672	- -	0,0528 0,0528

*Emisja CO została podana zgodnie z wielkościami wynikającymi z normalnej eksploatacji instalacji. Wielkość emisji CO zgodnie z konkluzjami BAT nie została podana, ponieważ w instalacji nie stosuje się żadnej z wymienionych technik redukcji NOx, a zatem nie mają zastosowania odpowiadające BAT poziomy emisji tlenku węgla z pieców do topienia.

Legenda: Z – zadaszony.

- **Wariant I podstawowy – praca pieca i urządzeń towarzyszących w systemie 3 – zmianowym pod pełnym obciążeniem – 100% emisji zanieczyszczeń,**
- **Wariant II – praca pieca i urządzeń towarzyszących pod częściowym obciążeniem (planowany postój, remont, awaria) – 85% emisji zanieczyszczeń**

Emisja gazów i pyłów do powietrza z całej instalacji dla Wariantu I (100% emisji)		
L.p.	Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna w Mg
1.	pył ogółem	1,508
2.	dwutlenek siarki SO ₂	10,95
3.	tlenki azotu jako NO ₂	17,52
4.	Tlenek węgla CO	17,082
5.	Kobalt	0,01095
6.	Selen	0,01095
7.	Bar	0,00342

- 4) do dotychczasowego brzmienia pkt II ppkt 4 dodać nową treść o brzmieniu:
„Warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach:
 W trakcie zmniejszania obciążenia pieca, emisja będzie się zmniejszać. W czasie rozruchu pieca emisja będzie wzrastała do wielkości przyjętej w normalnych warunkach pracy. Wytop masy szklanej prowadzony jest bez przerwy w stałych warunkach. Temperatura 1440°C utrzymuje się stale przez cały czas pracy czyli 24 h/dobę.
- 5) **dotychczasowe brzmienie w pkt II ppkt 8 zestawienia tabelarycznego dot. rodzaju i ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw, zastąpić nowym brzmieniem:**

L.p.	Rodzaj wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw	ilość (j.m)/rok
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 anhydrytowa	210 Mg/rok

6.	Mączka skaleniowa	12 Mg/rok
7.	Mączka Calumite	1200 Mg/rok
8.	Selenin baru (BaSeO ₃)	1,8 Mg/rok
9.	Tlenek kobaltawo-kobaltowy	0,02 Mg/rok
10.	Stłuczka szklana	15000 Mg/rok
11.	Tektura 3 – warstwowa	200 Mg/rok
12.	Folia termokurczliwa	76 Mg/rok
13.	Oleje maszynowe, sprzężarkowe i preparaty smarowe	10 Mg/rok
14.	Czyściwo bawełniane	1,5 Mg/rok
15.	Gaz ziemny wysokometanowy	4 000 000 Nm ³ /rok
16.	Gaz propan – butan	15 Mg/rok
17.	Olej napędowy (paliwo do pojazdów silnikowych poruszających się na terenie zakładu)	200 Mg/rok
18.	Energia elektryczna	3.700 MWh/rok
19.	Woda z systemu wodociągowego	4 000 m ³ /rok

- 6) **dotychczasowe brzmienie w pkt II ppkt 9.1., 9.3. dot. usytuowania stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza, zastąpić nowym brzmieniem:**

„9.1. Emitor E1 (piec wannowy) – króćce pomiarowe zlokalizowane są na kanale odprowadzającym spaliny do komina o średnicy 45 mm w pierwszej studzience rewizyjnej kanału w kierunku komina, w odległości 3 m od zaworu rewersyjnego powietrze/spaliny.

9.3. Emitor B7, B8 (silosy sody kalcynowanej) – króćce pomiarowe zamontowane, po jednym na każdym emitorze, na kominku stalowym wprowadzonym ponad połac dachu, zgodnie z PN-Z-04030-7”;

- 7) **wykreślenie w całości w pkt II ppkt 9.2. dot. usytuowania stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza dla emitora E6 (malarnia – odciąg wentylacji wymuszonej);**
- 8) **wykreślenie w całości w pkt II ppkt 10 dot. ilości odpadów niebezpiecznych poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku;**
- 9) **dotychczasowe brzmienie pkt II ppkt 11 dot. ilości odpadów innych niż niebezpieczne poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku, zastąpić nowym brzmieniem:**

„11. Ilość odpadów innych niż niebezpieczne poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku, sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

L.p.	Nr kodu	Rodzaj odpadów	Ilość w Mg/rok	Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów
1.	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	3	- efektywne zarządzanie i racjonalne gospodarowanie surowcami, energią i materiałami
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury (karton, tektura)	12,5	wsadowymi
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych – PE, PS, PP, PET	7	-usprawnienie technologii - wdrażanie nowych, przyjaznych środowisku technologii - przetwarzanie reżimów technologicznych - edukację ekologiczną pracowników - redukcję odpadów u źródła - segregację strumienia odpadów

10) wykreślić w całości w pkt II ppkt 12 dot. Źródeł powstawania odpadów niebezpiecznych;

11) dotychczasowe brzmienie pkt II ppkt 13 dot. Źródeł powstawania odpadów innych niż niebezpieczne, zastąpić nowym brzmieniem:

„13. Źródła powstawania odpadów innych niż niebezpieczne oraz ich podstawowy skład chemiczny i właściwości:

L.p.	Nr kodu i rodzaj odpadów	Źródła powstawania oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	10 11 16 – odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	Hała wanny. Piec wannowy – kanał odlotowy do komina. Skład: tlenki metali, sadza, pyły materiałów zawartych w zestawie szklarskim (mączka dolomitowa i wapienna, soda kalcynowana) Właściwości: substancja pylista, o dużym stopniu rozdrobnienia oraz wysokiej temperaturze spalania. Wykazuje odporność na działanie wielu czynników chemicznych.

L.p.	Nr kodu i rodzaj odpadów	Źródła powstawania oraz skład chemiczny i właściwości
2.	15 01 01 – opakowania z papieru i tektury (karton, tektura)	Pomieszczenia produkcyjne. Sortownia uszkodzona tektura do pakowania, opakowania zbiorcze i jednostkowe. Skład: karton, tektura, celuloza Właściwości: ciało stałe, palne, niepyłne, biodegradowalne
3.	15 01 02 – opakowania z tworzyw sztucznych – PE, PS, PP, PET	Pomieszczenia produkcyjne, opakowania zbiorcze i jednostkowe. Skład: PE (polietylen), PS (polistyren), PP (polipropylen), PET (politereftalan etylenu), Właściwości: ciało stałe, palne, niepyłne, niebiodegradowalne

12) wykreślić w całości w pkt II ppkt 14 dot. Sposobu dalszego gospodarowania odpadami niebezpiecznymi, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów;

13) dotychczasowe brzmienie pkt II ppkt 15 dot. sposobu dalszego gospodarowania odpadami innymi niż niebezpieczne, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów, zestawienia tabelarycznego, zastąpić nowym brzmieniem:

L.p.	Nr kodu i rodzaj odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami innymi niż niebezpieczne
1.	10 11 16 – odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	Pyły spod rusztu podkratowego odzysk na terenie Huty Szkła „KAMA-VITRUM” w Wołczynie. Pyły z kanałów odlotowych przekazywane do unieszkodliwiania podmiotom posiadającym zezwolenia w tym zakresie. Transportowane przez podmioty zewnętrzne, posiadające zezwolenie w tym zakresie.
2.	15 01 01 – opakowania z papieru i tektury (karton, tektura)	Przekazywane do odzysku lub zbierania podmiotom posiadającym zezwolenia w tym zakresie. Transportowane przez podmioty zewnętrzne, posiadające zezwolenia w tym zakresie.

L.p.	Nr kodu i rodzaj odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami innymi niż niebezpieczne
3.	15 01 02 – opakowania z tworzyw sztucznych – PE, PS, PP, PET	Przekazywane do odzysku lub zbierania podmiotom posiadającym zezwolenia w tym zakresie. Transportowane przez podmioty zewnętrzne, posiadające zezwolenia w tym zakresie.

14) dotychczasowe brzmienie w pkt II ppkt 16.1. zestawienia tabelarycznego dot. dopuszczonych metod odzysku odpadów, zastąpić nowym brzmieniem:

L.p.	Nr kodu i rodzaj odpadów przewidywanych do odzysku	Dopuszczone metody odzysku odpadów
1.	10 11 16 – odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	R5 Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach. Wykorzystanie jako materiału wsadowego do produkcji szkła. Pyły spod rusztu podkratowego komór regeneracyjnych. Dodatek do materiałów wsadowych w procesie przygotowania zestawu szklarskiego w zestawieniach surowców do produkcji szkła.
2.	15 01 07 – opakowania ze szkła (SiO ₂ , tlenki litowców, berylowców B ₂ O ₃ , PbO)	R5 Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach. Wykorzystanie jako materiału wsadowego do produkcji szkła.
3.	17 02 02 – szkło (SiO ₂ , tlenki litowców, berylowców B ₂ O ₃ , PbO)	R5 Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach. Wykorzystanie jako materiału wsadowego do produkcji szkła.
4.	19 12 05 – szkło (SiO ₂ , tlenki litowców, berylowców B ₂ O ₃ , PbO)	R5 Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach. Wykorzystanie jako materiału wsadowego do produkcji szkła.

L.p.	Nr kodu i rodzaj odpadów przewidywanych do odzysku	Dopuszczone metody odzysku odpadów
5.	20 01 02 – szkło (SiO ₂ , tlenki litowców, berylowców B ₂ O ₃ , PbO)	R5 Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach. Wykorzystanie jako materiału wsadowego do produkcji szkła.

- 15) wykreślić w całości w pkt II ppkt 17 dot. miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów niebezpiecznych;
- 16) dotychczasowe brzmienie w pkt II ppkt 18 zestawienia tabelarycznego dot. miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów innych niż niebezpieczne, zastąpić nowym brzmieniem:

L.p.	Nr kodu i rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne
1.	10 11 16 – odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15 (pyły m.in. SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , CaO, B ₂ O ₅ , PbO)	Magazynowane w opisanych kodem klasyfikacji i nazwą odpadu, zamykanym, metalowym kontenerze, na utwardzonym, betonowym placu, pod zadaszeniem. Teren zakładu ogrodzony. W miejscu niedostępnym dla osób postronnych. W sposób uniemożliwiający zanieczyszczenie środowiska.
2.	15 01 01 – opakowania z papieru i tektury	Magazynowane w wyznaczonym miejscu oznakowanym kodem klasyfikacji i nazwą odpadu, w magazynie, bezpośrednio na utwardzonej betonowej posadzce. Teren zakładu ogrodzony. W miejscu niedostępnym dla osób postronnych. W sposób uniemożliwiający zanieczyszczenie środowiska.
3.	15 01 02 – opakowania z tworzyw sztucznych – PE, PS, PP, PET	Magazynowane w wyznaczonym miejscu oznakowanym kodem klasyfikacji i nazwą odpadu, w magazynie, bezpośrednio na utwardzonej betonowej posadzce. Teren zakładu ogrodzony. W miejscu niedostępnym dla osób postronnych. W sposób uniemożliwiający zanieczyszczenie środowiska.

L.p.	Nr kodu i rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne
4.	15 01 07 – opakowania ze szkła – SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , tlenki litowców, berylowców B ₂ O ₃ , PbO	Magazynowane w miejscu oznaczonym kodem klasyfikacji i nazwą odpadu, na placu ogrodzonym, o utwardzonym, betonowym podłożu, w sposób uporządkowany. Poszczególne rodzaje odpadów magazynowane w wyznaczonych boksach lub oddzielone między sobą wolną przestrzenią. W sposób zabezpieczający przed przedostaniem się poza teren miejsca ich magazynowania. W sposób uniemożliwiający zanieczyszczenie środowiska. W miejscu niedostępnym dla osób postronnych.
5.	17 02 02 – szkło SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , tlenki litowców, berylowców B ₂ O ₃ , PbO	Magazynowane w miejscu oznaczonym kodem klasyfikacji i nazwą odpadu, na placu ogrodzonym, o utwardzonym, betonowym podłożu, w sposób uporządkowany. Poszczególne rodzaje odpadów magazynowane w wyznaczonych boksach lub oddzielone między sobą wolną przestrzenią. W sposób zabezpieczający przed przedostaniem się odpadów poza teren miejsca ich magazynowania. W sposób uniemożliwiający zanieczyszczenie środowiska. W miejscu niedostępnym dla osób postronnych.
6.	19 12 05 – szkło – SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , tlenki litowców, berylowców B ₂ O ₃ , PbO	Magazynowane w miejscu oznaczonym kodem klasyfikacji i nazwą odpadu, na placu ogrodzonym, o utwardzonym, betonowym podłożu, w sposób uporządkowany. Poszczególne rodzaje odpadów magazynowane w wyznaczonych boksach lub oddzielone między sobą wolną przestrzenią. W sposób zabezpieczający przed przedostaniem się odpadów poza teren miejsca ich magazynowania. W sposób

L.p.	Nr kodu i rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne
		uniemożliwiający zanieczyszczenie środowiska. W miejscu niedostępnym dla osób postronnych.
7.	20 01 02 – szkło szkło – SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , tlenki litowców, berylowców B ₂ O ₃ , PbO	Magazynowane w miejscu oznaczonym kodem klasyfikacji i nazwą odpadu, na placu ogrodzonym, o utwardzonym, betonowym podłożu, w sposób uporządkowany. Poszczególne rodzaje odpadów magazynowane w wyznaczonych boksach lub oddzielone między sobą wolną przestrzenią. W sposób zabezpieczający przed przedostaniem się odpadów poza teren miejsca ich magazynowania. W sposób uniemożliwiający zanieczyszczenie środowiska. W miejscu niedostępnym dla osób postronnych.

17) dotychczasowe brzmienie w pkt II ppkt 19 zestawienia tabelarycznego dot. wielkości emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem oraz rozkład czasu pracy hałasu dla doby, wraz z przewidywanymi wariantami, , zastąpić nowym brzmieniem:

L.p.	Wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem		
1.	Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w dB dla terenu zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej		
	Pora dnia- przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym	Pora nocy – przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy	
	$L_{AeqD} = 55$	$L_{AeqN} = 45$	
Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, wraz z przewidywanymi wariantami			
Źródło hałasu		Rozkład czasu pracy w ciągu doby	
		Pora dnia	Pora nocy
1.	Hala naciągania palet folią	16h	8h
2.	Sprężarkownia	16h	8h
3.	Warsztat mechaniczny	16h	8h
4.	Hala wanny szklarskiej	16h	8h

18) dotychczasowe brzmienie w pkt II ppkt 21. dot. ilości pobieranej wody, zastąpić nowym brzmieniem:

„21. Ilość pobieranej wody:

21.1. Łączna ilość pobieranej wody z sieci wodociągowej, wykorzystywana na cele socjalne i podczas eksploatacji urządzeń instalacji 4 000 m³/rok”;

19) wykreślić z pkt II z ppkt 24 z zestawienia tabelarycznego dot. sposobów zapewnienia efektywnego wykorzystania energii, wiersza 1 – dot. wykorzystania źródeł energii odnawialnej – elektrowni wiatrowej;

20) dotychczasowe brzmienie w pkt II w ppkt 25 zestawienia tabelarycznego dot. sposobów osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, wiersza 5 i 6 zastąpić nowym brzmieniem:

”

L.p.	Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości
5.	Odzysk własnych odpadów na terenie Huty Szkła „Kama-Vitrum” w Wołczynie – 10 11 16 – odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15 (pyły m.in. SiO ₂ , CaO, B ₂ O ₃ , PbO) – ponowne wprowadzenie do zestawu surowców i wykorzystanie w procesie produkcyjnym).
6.	Zastosowanie filtrów tkaninowych w celu redukcji emisji pyłu pochodzących z silosów sody kalcynowanej.

”

21) do pkt II ppkt 25 zestawienia tabelarycznego dot. sposobów osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, dodać wiersze 7, 8 o brzmieniu:

”

L.p.	Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości				
7.	Stosowanie Najlepszych Dostępnych Technik redukcji emisji zanieczyszczeń do powietrza.				
8.	Prowadzenie monitoringu emisji zgodnie z załącznikiem do konkluzji BAT:				
	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>i. stałe monitorowanie parametrów najważniejszych procesów, aby zapewnić stabilność procesów, w tym np. temperatury, podawania paliwa i przepływu powietrza;</td> <td>Temperatura pieca mierzona jest za pomocą mierników temperatury – termopary, zainstalowanych w sklepieniu wanny. Dopływ powietrza do wanny szklarskiej regulowany jest za pomocą wentylatora o zmiennej prędkości obrotowej.</td> </tr> <tr> <td>ii. regularne monitorowanie parametrów procesu, aby</td> <td>Skład mieszanki powietrzno-paliwowej i spalin kontrolowany</td> </tr> </tbody> </table>	i. stałe monitorowanie parametrów najważniejszych procesów, aby zapewnić stabilność procesów, w tym np. temperatury, podawania paliwa i przepływu powietrza;	Temperatura pieca mierzona jest za pomocą mierników temperatury – termopary, zainstalowanych w sklepieniu wanny. Dopływ powietrza do wanny szklarskiej regulowany jest za pomocą wentylatora o zmiennej prędkości obrotowej.	ii. regularne monitorowanie parametrów procesu, aby	Skład mieszanki powietrzno-paliwowej i spalin kontrolowany
i. stałe monitorowanie parametrów najważniejszych procesów, aby zapewnić stabilność procesów, w tym np. temperatury, podawania paliwa i przepływu powietrza;	Temperatura pieca mierzona jest za pomocą mierników temperatury – termopary, zainstalowanych w sklepieniu wanny. Dopływ powietrza do wanny szklarskiej regulowany jest za pomocą wentylatora o zmiennej prędkości obrotowej.				
ii. regularne monitorowanie parametrów procesu, aby	Skład mieszanki powietrzno-paliwowej i spalin kontrolowany				

”

L.p.	Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości	
	zapobiec zanieczyszczeniom, np. zawartości O ₂ spalanych gazów w celu kontrolowania stosunku paliwa do powietrza, lub je zredukować;	jest analizatorem w punkcie pomiarowym. Powietrze podawane jest przez wentylator, a jego ilość może być regulowana przez zmiany prędkości obrotu wentylatora przez pracowników zmianowych według potrzeb.
	iii. prowadzenie ciągłych pomiarów pyłu, emisji NO _x i SO ₂ , lub pomiarów nieciągłych co najmniej dwa razy w roku, w ramach kontroli parametrów zastępczych, aby zapewnić właściwe działania układu oczyszczania między pomiarami;	<u>Wykonywanie pomiarów okresowych emisji pyłu, emisji NO_x i SO₂, dwa razy w roku.</u>
	iv. prowadzenie ciągłych pomiarów lub regularnych okresowych pomiarów emisji NH ₃ , jeżeli stosowana jest technika selektywnej redukcji katalitycznej (SCR) lub selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR);	Nie stosuje się żadnej z wymienionych technik redukcji (SCR i SNCR), z uwagi na to nie jest wymagane prowadzenie emisji NH ₃ .
	v. prowadzenie ciągłych pomiarów lub regularnych okresowych pomiarów emisji CO, jeżeli w celu redukcji emisji NO _x stosuje się techniki podstawowe lub techniki chemicznej redukcji paliwem lub może wystąpić spalanie częściowe;	Nie stosuje się żadnej z wymienionych technik redukcji NO _x .

L.p.	Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości	
	vi. prowadzenie regularnych okresowych pomiarów emisji HCL, HF, CO oraz metali, szczególnie jeżeli stosowane są surowce zawierające takie substancje lub może wystąpić spalanie częściowe;	Stosowane surowce nie zawierają substancji takich jak HCL, HF. <u>Wykonywanie pomiarów okresowych emisji CO, metali (baru, kobaltu, seleny), dwa razy w roku.</u>
	vii. stałe monitorowanie parametrów zastępczych, aby zapewnić odpowiednie działanie układu oczyszczania gazu odlotowego oraz utrzymanie poziomów emisji między pomiarami nieciągłymi. Monitorowane parametry zastępcze obejmują: doprowadzanie odczynników, temperaturę, doprowadzanie wody, napięcie, usuwanie pyłu, prędkość obrotów wentylatora itp.	Topienie i klarowanie masy szklanej odbywa się w temp. powyżej 1440 °C, która jest kontrolowana i zapisywana przez pracownika obsługującego piec szklarski. Temperatura pieca mierzona jest za pomocą mierników temperatury – termopary, zainstalowanych w sklepieniu wanny. Dopływ powietrza do wanny szklarskiej regulowany jest za pomocą wentylatora o zmiennej prędkości obrotowej. Komory regeneracyjne oraz kanał odlotowy spalin podlegają okresowej i stałej kontroli w trakcie której stwierdza się drożność kanałów odlotowych spalin.

22) dotychczasowe brzmienie w pkt II ppkt 27 dot. wymagań zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych ..., zastąpić nowym brzmieniem:

„27. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania, o ile są konieczne:

27.1. Wymagania powyższe zawierają się w pkt II ppkt 15 oraz ppkt 18. dot. miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów innych niż niebezpieczne oraz sposobu dalszego gospodarowania odpadami innymi niż niebezpieczne, pozwolenia zintegrowanego;

27.2. Nadzorowanie (sprawdzanie) odpadów, surowców i paliw na bieżąco przez upoważnioną przez Zakład osobę odpowiedzialną za ich prawidłowe magazynowanie i gospodarowanie.”

23) Do pkt III dodać ppkt 10 o brzmieniu:

„10. Przedkładania wyników pomiarów wielkości emisji Staroście Kluczborskiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Opolu, w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiarów, zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.”

2. Pozostałe elementy decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

„KAMA-VITRUM” HUTA SZKŁA Sp. z o.o., 25-301 Kielce, ul. Henryka Sienkiewicza 24, HUTA SZKŁA W WOLCZYNI, 46-250 Wołczyn, ul. Opolska 26, wystąpiła z wnioskiem z dnia 29.07.2016 r., z dnia 28.11.2016 r., z dnia 28.04.2017 r., z dnia 31.05.2017 r., z dnia 27.06.2017 r. (data wpływu do tut. Starostwa dnia 28.06.2017 r.), uzupełnienie z dnia 28.06.2017 r. (data wpływu do tut. Starostwa dnia 29.06.2017 r.) i z dnia 03.07.2017 r. (data wpływu do tut. Starostwa dnia 05.07.2017 r.) o zmianę decyzji Starosty Kluczborskiego nr ROŚ.I-7644-11/06 z dnia 26.10.2007 r. udzielającej HUCIE SZKŁA „KAMA-VITRUM” Sp. z o.o., 25-367 Kielce, Pl. Wolności 9/14 Kielce, HUTA SZKŁA W WOLCZYNI, 46-250 Wołczyn, ul. Opolska 26, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę na terenie HUTY SZKŁA W WOLCZYNI, 46-250 Wołczyn, ul. Opolska 26, ze zm. nr ROŚ.6222.1.2012.EU z dnia 05.09.2012 r., nr ROŚ.6222.1.2014.EU z dnia 25.11.2014 r.

Zgodnie z treścią przedłożonego wniosku:

- 1) KAMA-VITRUM Huta Szkła Sp. z o.o. w Kielcach (NIP: 9591393153, REGON: 291164701), eksploatuje w Hucie Szkła w Wołczynie instalację do produkcji szkła, naczyń szeroko otworowych, pojemników zniczowych i słoje;
- 2) cały teren zakładu jest ogrodzony, a wstęp osób postronnych jest ściśle monitorowany poprzez portierów czuwających przy wejściu na teren zakładu całą dobę;
- 3) zrezygnowano z eksploatacji jednego pieca wannowego u- płomiennego;
- 4) instalacje (piec wannowy, 2 silosy, warsztat mechaniczny), zlokalizowane są na działce ewidencyjnej nr 335/6 ark. mapy 5 w Wołczynie;
- 5) zwiększyła się wydajność pieca wannowego u-płomiennego, z 35 Mg/dobę na 40 Mg/dobę;
- 6) zmianie uległ sposób wariantowania pracy instalacji. Możliwe są dwa warianty pracy instalacji. Z uwagi na pracę wyłącznie jednego pieca wannowego u-płomiennego. Ponadto wariantowa praca instalacji jest uzależniona od zapotrzebowania rynku, od wielkości produkcji i rodzaju produkowanego asortymentu;
- 7) parametrem charakteryzującym pracę pieca jest temperatura 1440 °C, która utrzymuje się stale przez cały czas pracy, czyli 24 h/dobę;
- 8) zwiększono wykorzystanie mączki skaleniowej, mączki Calumite, seleninu baru;
- 9) zmieniła się nazwa handlowa „żużel wielkopieczowy Calumite” na „mączka Calumite”;
- 10) jedynym surowcem magazynowanym w dwóch silosach jest soda kalcynowana;

- 11) zwiększyła się ilość wytwarzanego odpadu o nr kodu 15 01 02 – opakowania z tworzyw sztucznych – PE, PS, PP, PET;
- 12) zmieniono symbol procesu odzysku odpadów z R14 na R5, a tym samym jego brzmienie, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach. Powyższe wynika ze zmiany przepisów prawa, które nie przewidują odzysku odpadów w procesie R14;
- 13) zredukowano liczbę rodzajów odpadów przeznaczonych do odzysku z 7 rodzajów odpadów na 5 rodzajów odpadów tj.: 10 11 16 – odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15, 15 01 07 – opakowania ze szkła – SiO₂, Al₂O₂, tlenki litowców, berylowców B₂O₃, PbO, 17 02 02 – szkło - SiO₂, Al₂O₂, tlenki litowców, berylowców B₂O₃, PbO, 19 12 05 – szkło - SiO₂, Al₂O₂, tlenki litowców, berylowców B₂O₃, PbO, 20 01 02 - szkło - SiO₂, Al₂O₂, tlenki litowców, berylowców B₂O₃, PbO, 20 01 02;
- 14) wskazano skład chemiczny i właściwości odpadów przewidzianych do wytwarzania, wypełniając obowiązek ustawowy, wynikający z art. 184 ust. 2b pkt 2 Prawo ochrony środowiska;
- 15) wystąpiono o usunięcie z pozwolenia zintegrowanego odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne niezwiązanych z eksploatacją instalacji;
(zgodnie z zajęтым stanowiskiem przez Ministerstwo Środowiska, w pozwoleniach na wytwarzanie odpadów/ pozwoleniach zintegrowanych należy określać jedynie odpady wytwarzane w wyniku eksploatacji instalacji - odpowiedzi na pytania dotyczące przepisów ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach przekazane przez urzędy marszałkowskie i regionalne dyrekcje ochrony środowiska, pozwolenia zintegrowane http://archiwum.mos.gov.pl/arttykul/5281_tabele_z_odpowiedziami_na_pytania_urzedow_marszalkowskich_interpretacja_przepisow_ustawy_z_dnia_14_grudnia_2012_r_o_odpadach_dz_u_z_2013_r_poz_21/21068_pozwolenia_zintegrowane.html;
- 16) wyroby wybrakowane z taśmy krążą w obiegu zamkniętym. Z taśmy produkcyjnej trafiają na transporter odprowadzający odpad technologiczny na kruszarkę szczękową i z powrotem do wanny szklarskiej. W związku z powyższym odpad o nr kodu 10 11 12 nie powstaje w ramach działania instalacji IPPC;
- 17) odpad o nr kodu 16 11 06, nie jest wytwarzany w ramach normalnego funkcjonowania instalacji. Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe są wytwarzane jedynie w trakcie wygaszania pieca, a zatem po zakończeniu jego eksploatacji. Remont pieca hutniczego jest sytuacją nadzwyczajną i nie stanowi normalnego funkcjonowania instalacji. Na chwilę obecną nie ma możliwości określenia sposobu wytworzenia, magazynowania i dalszego zagospodarowania, a także ilości potencjalnie wytworzonego odpadu o nr kodu 16 11 06. Samo wytworzenie odpadów jest również czysto hipotetyczne, ponieważ nie ma realnych możliwości przewidzenia momentu powstawania odpadu na terenie zakładu. Remont pieca hutniczego może być także przeprowadzony przez specjalistyczną firmę zewnętrzną co na chwilę obecną jest niemożliwe do ustalenia;

- 18) zmiana pkt II ppkt 27 pozwolenia zintegrowanego dot. wymagań zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych ..., związana jest z wnioskowanym usunięciem w pkt II ppkt 14 dot. sposobu dalszego gospodarowania odpadami niebezpiecznymi i ppkt 17 dot. sposobu i miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych, z pozwolenia zintegrowanego (wyjaśnienie w w/w pkt 15);
- 19) w ramach funkcjonowania zakładu nie wykorzystuje się źródeł energii odnawialnej w postaci elektrowni wiatrowej. Efektywne wykorzystanie energii zapewniane jest poprzez zastosowanie dwustronnego zasypu surowców do pieca w celu zmniejszenia zużycia energii cieplnej, a także wykorzystanie minimalnej, koniecznej do normalnego funkcjonowania instalacji, ilości energii, w związku z tym wystąpiono o odstąpienie wymogu korzystania z elektrowni wiatrowej;
- 20) odnośnie redukcji emisji, wskazano, że dla:
- a) pyłu: stosowane techniki przyczyniają się do zmniejszenia energii cieplnej spalin oraz ilości pyłów emitowanych do powietrza. Polega to m.in. na obniżeniu temperatury topienia optymalizując proporcje składników w zestawie, przez zwiększenie zawartości stłuczki szklanej i dodatek mączki żuźlowej Calumite, a także stosując dwustronną technikę zasypu podając zestaw po ogrzewanej w danym momencie stronie pieca,
 - b) dwutlenku siarki (SO_2): stosowany jest gaz ziemny wysokometanowy charakteryzujący się niską zawartością siarki,
 - c) tlenku węgla (CO): emisja zredukowana jest poprzez ograniczenie zużycia węglanów wapnia i magnezu, które zastępowane są stłuczką szklaną oraz przez wapń i magnez zawarte w Calumite;
 - d) NO_x : nie stosuje się technik redukcji emisji, ponieważ instalacja spełnia kryteria emisyjne,
 - e) metali: nie są prowadzone techniki redukcji metali, ponieważ wykorzystywane surowce zawierają niewielkie ich ilości, a obecna wielkość emisji sumy metali stanowi mniej niż 1% maksymalnym odpowiadającym BAT poziomów emisji. Do zestawu okresowo dodaje się niewielkie ilości dodatków zawierających związki metali. Stosowanie związków metali jest niezbędne z uwagi na duży udział obcej stłuczki szklanej w zestawie i wprowadzanych z nią zanieczyszczeń;
- 21) wartości emisji dla pieca wannowego określono zgodnie z załącznikiem do decyzji Komisji Europejskiej z dnia 28.02.2012 r. ustanawiającej Konkluzje BAT do produkcji szkła, pn. „Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do produkcji szkła”, rozdziałem 1.2. Konkluzje dotyczące BAT dla wytwarzania szkła opakowaniowego, zgodnie z tabelą 6, 7, 9, 11 (<http://ippc.mos.gov.pl/ippc/?id=37>);
- 22) konkluzje bat nie określają granicznych wielkości emisji dla baru (Ba), dlatego też dopuszczalna wielkość emisji dla tej substancji została określona, zgodnie z ustawą z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, co jest zgodne ze stanowiskiem Ministerstwa Środowiska Departamentu Ochrony Środowiska wyrażonym w piśmie nr DOŚwndt-492-3/7015/15/EP z dnia 23 lutego 2015 r. „...dopuszczalną wielkość emisji substancji nieobjętych konkluzjami, a emitowanymi

podczas eksploatacji instalacji, należy ustalić zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 2 ustawy Poś...”;

- 23) z konkluzji BAT wynika, że „BAT mają na celu ograniczenie emisji tlenku węgla (CO) z pieców do topienia, jeżeli w celu redukcji emisji NO_x stosuje się techniki podstawowe lub chemiczną redukcję paliwem”. W instalacji nie stosuje się żadnej z wymienionych technik redukcji NO_x, dlatego nie mają zastosowania „odpowiadające BAT poziomy emisji tlenku węgla z pieców do topienia”;
- 24) zmiany jakie zaszły w instalacji nie kwalifikują się jako istotne zmiany w instalacji, albowiem dobową zdolność wytopu szkła nie przekroczyła 120% w odniesieniu do pojedynczego pieca, a we wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w 2006 r., ustalono, że za istotną zmianę uznawać się będzie wzrost zdolności wytopu szkła o co najmniej 20%. Wystąpiły niewielkie zmiany wartości emisji poszczególnych substancji. W stosunku do stanu aktualnego jest to zmniejszenie emisji lub brak jakiegokolwiek zmiany. W przypadku selenu i kobaltu zwiększona emisja jest znacząco niższa niż odpowiadające BAT poziomy emisji metali z pieców do topienia w sektorze szkła opakowaniowego (dla sumy metali wynosi od 0,2 do 1 mg/Nm³). Związana jest z jakościowymi i ilościowymi zmianami surowców wykorzystywanych w związku z eksploatacją instalacji. W związku z powyższym nie nastąpiła istotna zmiana instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 Prawo ochrony środowiska;
- 25) emisja z silosów nie uległa zmianie pomimo magazynowanego innego surowca tj. sody kalcynowanej, ponieważ nie uległy zmianie teoretyczne założenia wykorzystywane przy obliczeniach emisji. Ponadto substancją emitowaną jest jedynie pył, którego emitowana wielkość zależy jedynie od koncentracji rozładowniczej, zapalenia w silosie przed wylotem, średniej sprawności odpylania filtra tkaninowego oraz czasu emisji;
- 26) instalacja spełnia odpowiadające BAT poziomy emisji z pieca do topienia w sektorze szkła opakowaniowego;
- 27) instalacja pracuje w stałych warunkach z równym obciążeniem przy wykorzystaniu tych samych surowców, a tym samym przy niewielkiej zmienności wielkości emisji. Powyższe uzasadnia brak konieczności prowadzenia pomiarów ciągłych;
- 28) pomiary emisji substancji do powietrza obejmują:
 - a) pył – Norma PN-Z-04030 – Ochrona czystości powietrza – Badanie zawartości pyłu,
 - b) CO, CO₂ – Norma PN-EN 15058 – Emisja ze źródeł stacjonarnych – Oznaczenie stężenia masowego tlenku węgla,
 - c) NO_x – Norma PN-EN 14792 – Emisja ze źródeł stacjonarnych – Oznaczenie stężenia masowego tlenków azotu,
 - d) SO₂ – Norma PN-EN 14791 – Emisja ze źródeł stacjonarnych – Oznaczenie stężenia masowego tlenków siarki,
 - e) metale (bar, selen, kobalt) – Norma PN-EN 14385:20059 (A) – Emisja ze źródeł stacjonarnych.

Do króćca pomiarowego zlokalizowanego w kanale odlotowym wprowadza się sondę

pomiarową. Odczyt wykonywanego pomiaru następuje, zgodnie z przytoczonymi normami.

Zgodnie z brzmieniem art. 29 ust. 1 pkt 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2014 r., poz. 1101), przy pierwszym postępowaniu w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego wszczętym po zakończeniu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, o którym mowa w art. 28 ust. 2 wyżej cytowanej ustawy, prowadzący instalację, gdy jej eksploatacja obejmuje wykorzystanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodujących ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu - opracowuje i przedkłada organowi właściwemu do wydania pozwolenia raport początkowy, o którym mowa w art. 208 ust. 2 pkt 4 lit a ustawy Prawo ochrony środowiska w art. 1.

Z opracowanego przez Ministerstwo Środowiska „Poradnika dotyczącego analizy możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko” wynika, że „Sam fakt wykorzystywania, produkowania lub uwalniania substancji powodujących ryzyko nie przesądza jeszcze o konieczności wykonania raportu początkowego”. W celu określenia, czy w przypadku konkretnej instalacji taki obowiązek powstaje, czy też nie, konieczne jest przeprowadzenie wewnętrznej analizy ryzyka” „Właściwości substancji powodujących ryzyko jak również zastosowane w instalacji środki techniczne i organizacyjne ograniczające lub eliminujące możliwość zanieczyszczenia, determinują niemal w całości to czy raport początkowy jest wymagany czy też nie.”

http://www.ekoportal.gov.pl/fileadmin/Ekoportal/Pozwolenia_zintegrowane/poradniki_bransowe/opracowania/Poradnik_dotyczacy_analzy_mozliwosci_zanieczyszczenia_gleby_ziemi_lub_wod_gruntowych_substancjami_powodujacymi_ryzyko.pdf

Zakład dokonał analizy ryzyka, w celu oceny, czy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz czy występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu.

Ocena dotyczyła substancji, mogących stwarzać zagrożenie, czyli takich, w których kartach charakterystyk wskazano jeden ze zwrotów R lub H dot. środowiska naturalnego - selenin sodu, selenin cynku, selenin baru, olej napędowy.

Substancje nie stanowią zagrożenia zanieczyszczenia wód i gleby. Magazynowane są w specjalistycznych zbiornikach zaprojektowanych do tego celu (selenin sodu, selenin cynku, selenin baru – pojemniki stalowe o pojemności 20 kg lub 50 kg, maksymalna magazynowana ilość dla każdej substancji 0,15 Mg, olej napędowy – beczki stalowe 200 litrowe, maksymalna magazynowana ilość 0,5 Mg), na terenie utwardzonym, betonowym, szczelnym, pod zadaszeniem, w budynku zestawieni (selenin sodu, selenin cynku, selenin baru), w magazynie paliw (olej napędowy), oraz przez prowadzenie stałego monitoringu stanu i poziomu napełniania zbiorników. Pomieszczenia te zamykane są na klucz, a wstęp dozwolony jest tylko osobom upoważnionym.

Selenin baru, selenin sodu, selenin cynku, wykorzystywane są do wytopu szkła jako składnik zestawu szklarskiego. W pomieszczeniu przy zestawieni sporządzana jest

mieszanka, która jest wykorzystywana w zestawie szklarskim. Sporządzona mieszanka jest następnie przenoszona w niewielkich metalowych pojemnikach w porcji dobowej do zasobnika przywannowego, a następnie automatycznie podawana do pieca. Substancje zawarte w stalowych pojemnikach w całości przekazywane są do instalacji przez co od momentu transportu surowców na teren zakładu, aż do ich wykorzystania w procesie technologicznym, nie oddziałują na otoczenie. Sam proces wytopu szkła odbywa się w zamkniętym ciągu technologicznym, podczas którego żadna z substancji do wytopu szkła nie wydostaje się poza instalację.

Olej napędowy wykorzystywany jest jako paliwo do pojazdów silnikowych poruszających się na terenie Zakładu. Olej przelewany jest z beczek do kanistrów przez przeszkolonych pracowników na terenie magazynu paliw z dala od hali, na której znajduje się piec hutniczy, za pomocą ręcznej pompki. Następnie olej przelewa się do baków pojazdów z kanistra zakończonego lejkiem. Napełnianie baków odbywa się na terenie magazynu paliw z dala od hali, na której znajduje się piec hutniczy.

Przeprowadzona analiza wykazała, że biorąc pod uwagę niewielką liczbę substancji, ich ilość oraz miejsce i sposób magazynowania, a także miejsce i sposób ich wykorzystywania, nie zachodzą przesłanki do sporządzenia raportu początkowego.

Biorąc pod uwagę powyższe oraz art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Opolu, ul. Oleska 19 A, 45-052 Opole, za moim pośrednictwem w terminie 14 dni od daty jej doręczenia (art. 127 §2 i art. 129 § 1 i § 2 Kpa.).

Strona ma możliwość zrzeczenia się prawa do wniesienia odwołania. 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 (art. 127a § 1 i § 2 Kpa.).

Z up. STAROSTY
Mieczysław Czaplński
Naczelnik Wydziału Rolnictwa,
Ochrony Grodowława i Leśnictwa

Opłatę skarbową w wysokości
100.550 zł.
uiszczono w dniu 21.08.2016
na rzecz Urzędu Miejskiego w Kluczborku

Strona 24 z 25

INSPEKTOR
Emilia Nowak

Otrzymują:

Za zwrotnym potwierdzeniem odbioru

1. „KAMA-VITRUM”

HUTA SZKŁA Sp. z o.o.
ul. Sienkiewicza 24, 25-301 Kielce
HUTA SZKŁA W WOŁCZYNIE
46-250 Wołczyn, ul. Opolska 26.

Adres do korespondencji

HUTA SZKŁA w Wołczynie
46-250 Wołczyn, ul. Opolska 26.

2.A/A.

Do wiadomości:

1. Burmistrz Wołczyna
ul. Dworcowa 1, 46-250 Wołczyn.
2. Opolski Wojewódzki Inspektor
Ochrony Środowiska w Opolu
ul. Nysy Łuzyckiej 42, 45-035 Opole.
3. Marszałek
Województwa Opolskiego
ul. Piastowska 14, 45-082 Opole
4. Ministerstwo Środowiska
00-922 Warszawa, ul. Wawelska 52/54.

W formie dokumentów elektronicznych.
Sporządziła:

INSPEKTOR
Emilia Nowak
Emilia Nowak

wysłano dnia 1 2 LIP. 2017