

D e c y z j a

Na podstawie art.155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz.U z 2016r., poz.23), art.29 ustawy z dnia 11 lipca 2014r. o zmianie ustawy Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2014r., poz.1101) oraz Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 28 lutego 2012 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), stanowiącą załącznik do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu między innymi do produkcji szkła opakowaniowego (Tekst mający znaczenie dla EOG), (2012/134/UE) po rozpatrzeniu wniosku Veni S.A z siedzibą u. Grzybowska 81, 00-200 Tur z dnia 05.07.2016r. w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego wydanego dla instalacji Huta Szkła Tur ul. Bydgoska 40, 89-200 Tur

o r z e k a s i ę

I. zmienić pozwolenie zintegrowane z dnia 28.03.2013r., znak: WWŚ.6222.1.2012/2013 z późniejszymi zmianami wydane Veni S.A. z siedzibą ul. Grzybowska 81, dla instalacji Huta Szkła Tur ul. Bydgoska 40, 89-200 Tur w zakresie: ustalonych w aktualnym pozwoleniu zintegrowanym dopuszczalnych wielkości emitowanych do powietrza substancji z procesu wytopu szkła w piecu szklarskim tlenowo-paliwowym Oxy LoNOx (emitor E-1) w celu dostosowania się do wymogów konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik, rodzaju produkowanych wyrobów ze szkła, zmianę rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania w procesie odzysku R5 poprzez uwzględnienie odpadu o kodzie 19 12 05, zmianę opisu instalacji IPPC w następujący sposób:

1. w ust. I pozwolenia zintegrowanego istniejącą treść:

„Rodzaj prowadzonej działalności

W nowej instalacji jaką jest Huta Szkła przy ul. Bydgoskiej w Turze, prowadzony będzie wytop szkła o zdolności produkcyjnej 130 ton/dobę. Wytop szkła będzie służył do produkcji wyrobów ze szkła (opakowań szklanych i szkła gospodarczego).”

zastąpić następującą treścią:

„Rodzaj prowadzonej działalności

W nowej instalacji, jaką jest Huta Szkła przy ul. Bydgoskiej w Turze, prowadzony będzie wytop szkła o zdolności produkcyjnej 130 ton/dobę. Wytop szkła będzie służył do produkcji wyrobów ze szkła (opakowań szklanych).”

2. w ust. I pozwolenia zintegrowanego istniejącą treść:

„W skład instalacji IPPC określanej jako „huta szkła” wchodzi:

*Instalacja technologiczna do przygotowywania zestawu szklarskiego – zestawiania,
Linia technologiczna do ciągłego wytopu masy szklarskiej oparta na innowacyjnym piecu tlenowo-paliwowym wraz z systemem wstępnego ogrzewania zestawu szklarskiego,*

Instalacja do odzysku ciepła i generacji energii,

Instalacja kriogenicznej produkcji tlenu,

Linia produkcyjna – część gorąca: sześciosekcyjne automatyczne urządzenia do formowania opakowań szklanych (3 szt.); serwopodajnik (1szt.); automat AL.116-2-2 (3 szt.), maszyna AL.111 – monosekcja, która będzie wykorzystywana w nowym laboratorium zakładowym; zwałowarka i przenośnik poprzeczny, Piece do wstępnego podgrzewania (3 szt.), Stacja sprężarek łopatkowych wraz z instalacją przesyłową na potrzeby napędu dwukropłowych sześciosekcyjnych automatycznych urządzeń do formowania opakowań szklanych, Systemy uszlachetniania powierzchni i kontrola opakowań szklanych na tzw. „gorącym końcu” (Hot end treatment) (3 szt.), Zespoły do sortowania wyrobów szklanych (3 szt.), Linia produkcyjna – materiał zastygnięty: piece technologiczne do usuwania naprężeń termiczno – strukturalnych tzn. „odprężarki” (3 szt.), Zautomatyzowana linia technologiczna do kontroli jakości na tzw. „zimnym końcu” i pakowanie wyrobów szklanych, Automatyczny transporter wyrobów szklanych z funkcją foliowania i paletyzowania, System oczyszczania i uzdatniania wody wykorzystywanej w obiegu produkcyjnym, Przyrządy i aparatura badawcza działu badawczo-rozwojowego.”

zastąpić następującą treścią:

- „W skład *instalacji* IPPC wchodzi:
- instalacja technologiczna do przygotowywania zestawu szklarskiego – zestawiarnia,
 - linia technologiczna do ciągłego wytopu masy szklarskiej oparta na innowacyjnym piecu tlenowo-paliwowym,
 - instalacja do odzysku ciepła i generacji energii,
 - instalacja kriogenicznej produkcji tlenu,
 - linie produkcyjne wyposażone w automaty szklarskie do formowania opakowań szklanych (3 szt.),
 - piece do wstępnego podgrzewania form (3 szt.),
 - systemy uszlachetniania powierzchni i kontroli wyrobów na tzw. „gorącym końcu”,
 - piece do usuwania naprężeń termiczno-strukturalnych tzw. odprężarki (3szt.),
 - systemy uszlachetniania powierzchni i kontroli wyrobów na tzw. „zimnym końcu”,
 - linie paletyzujące z funkcją foliowania,
 - instalacja sprężonego powietrza, próżni oraz chłodzenia automatów szklarskich,
 - system oczyszczania i uzdatniania wody wykorzystywanej w procesie produkcji,
 - instalacja odzysku stłuczki szklanej.”

3. w ust. V *Wielkość dopuszczalnej emisji w pkt V.1.1 Dopuszczalne do wprowadzenia do powietrza rodzaje i ilości gazów i pyłów w ciągu roku, łącznie dla całej instalacji, istniejącą treść zastąpić w całości treścią:*

Dopuszczalna wielkość emisji rocznej				
Lp.	Substancja	w roku 2016 i 2017	w roku 2018	od roku 2019
		[Mg/rok]	[Mg/rok]	[Mg/rok]
1	Tlenek węgla (CO)	0,291	0,291	0,291
2	Dwutlenek azotu (NO ₂)	37,992	37,992	37,992
3	Dwutlenek siarki (SO ₂)	71,177	60,746	38,911
4	Pył ogółem = pył PM10	4,745	3,714	1,557
5	Chlorowódór (HCl)	3,796	3,072	1,556
6	Fluorowódór jako fluor (F)	1,281	0,867 ¹⁾	-
7	Fluorowódór (HF)	-	0,126 ²⁾	0,389
8	Selen (Se)	0,009	-	-
9	Ołów (Pb)	0,037	-	-
10	Kadm (Cd)	0,003	-	-
11	suma (As, Co, Ni, Cd, Se, CrVI)	-	0,0124	0,0124
12	suma (As, Co, Ni, Cd, Se, CrVI, Sb, Pb, CrIII, Cu, Mn, V, Sn)	-	0,0494	0,0494

Objaśnienia:

¹⁾ - wielkość dopuszczalna do 4.09

²⁾ - wielkość dopuszczalna od 5.09

4. w ust. V *Wielkość dopuszczalnej emisji w pkt V.1.3 Dopuszczalne do wprowadzenia do powietrza rodzaje i ilości gazów i pyłów dla każdego źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania, istniejącą treść dotychczasowej decyzji zastąpić w całości treścią:*

Dopuszczalna wielkość emisji maksymalnej					
Lp.	Źródło emisji	Nr emitora	Substancja	Emisja maksymalna do 4.09.2018 r.	Emisja maksymalna od 5.09.2018 r.
				[kg/h]	[kg/h]
1	Instalacja IPPC – wanna szklarska	E-1	Tlenek węgla (CO)	0,0325	0,0325
			Dwutlenek azotu (NO ₂)	4,3360	4,3333
			Dwutlenek siarki (SO ₂)	8,1300	4,4417
			Pył ogółem = pył PM10	0,5420	0,1777
			Chlorowódór (HCl)	0,4336	0,1777
			Fluorowódór jako fluor	0,1463	-

Dopuszczalna wielkość emisji maksymalnej					
Lp.	Źródło emisji	Nr emitora	Substancja	Emisja maksymalna do 4.09.2018 r.	Emisja maksymalna od 5.09.2018 r.
				[kg/h]	[kg/h]
			(F)		
			Fluorowodór (HF)	-	0,0444
			Selen (Se)	0,0011	-
			Ołów (Pb)	0,0042	-
			Kadm (Cd)	0,0004	-
			suma (As, Co, Ni, Cd, Se, CrVI)	-	0,0015
			suma (As, Co, Ni, Cd, Se, CrVI, Sb, Pb, CrIII, Cu, Mn, V, Sn)	-	0,0057
2	Instalacja pomocnicza – kotłownia grzewcza	E-2	Dwutlenek siarki (SO ₂)	0,0008	0,0008
			Dwutlenek azotu (NO ₂)	0,0150	0,0150
			Tlenek węgla (CO)	0,0030	0,0030
			Pył ogółem = pył PM10	0,0001	0,0001

5. w ust. V *Wielkość dopuszczalnej emisji w pkt V.4.6 Przetwarzanie odpadów*, istniejącą treść zastąpić w całości treścią:

V.4.6.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania

Odpadami przewidzianymi do przetwarzania w instalacji IPPC na terenie Zakładu Produkcyjnego Huta Szkła są odpady szkła, klasyfikowane jako inne niż niebezpieczne, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1923).

Odpady przewidziane do przetwarzania w instalacji IPPC			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
1	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	Odpady szkła powstałe na etapie produkcji wyrobów szklanych, głównie podczas wytopu, formowania i odprężania wyrobów. Skład chemiczny: krzemionka SiO ₂ (70-74%), Na ₂ O (12-16%), CaO (5-11%), MgO (1-3%), Al ₂ O ₃ (1-3%). Właściwości: odpad stały, obojętny.

2	15 01 07	Opakowania ze szkła	Opakowania szklane po różnych materiałach oraz partie własnych produktów (opakowań szklanych nieodpowiedniej jakości) głównie w postaci butelek, słoików i innych pojemników szklanych. Skład chemiczny: krzemionka SiO ₂ (70-74%), Na ₂ O (12-16%), CaO (5-11%), MgO (1-3%), Al ₂ O ₃ (1-3%). Właściwości: odpad stały, obojętny.
3	19 12 05	Szkło	Odpady szkła po mechanicznym przetwarzaniu odpadów, w postaci rozdrobnionej i odpowiednim stopniu czystości pozwalającym kierować odpad bezpośrednio do procesu produkcji (do węzła mieszania zestawu) z pominięciem kruszarki. Skład chemiczny: krzemionka SiO ₂ (70-74%), Na ₂ O (12-16%), CaO (5-11%), MgO (1-3%), Al ₂ O ₃ (1-3%). Właściwości: odpad stały, obojętny.

V.4.6.2. Określenie masy odpadów poszczególnych rodzajów poddawanych przetwarzaniu i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

Masa odpadów przewidzianych do przetwarzania w instalacji IPPC				
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów poddawanych przetwarzaniu [Mg/rok]	Masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania [Mg/rok]
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE				
1	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	10 000,0	-
2	15 01 07	Opakowania ze szkła	10 000,0	-
3	19 12 05	Szkło	10 000,0	-

W wyniku przetwarzania odpadów w procesach odzysku, w tym recyklingu nie będą powstawały odpady. W wyniku przetopu szkła odpadowego i opakowań szklanych będą wytwarzane nowe produkty ze szkła.

V.4.6.3. Oznaczenie miejsca przetwarzania odpadów

Przetwarzanie odpadów będzie prowadzone w instalacji IPPC do wytopu szkła eksploatowanej na terenie Zakładu Produkcyjnego Huty Szkła zlokalizowanego przy ul. Bydgoskiej 40 w miejscowości Tur, na terenie działki o numerze ewidencyjnym 254/5 obręb Tur.

V.4.6.4. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Miejsca i sposoby magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania w instalacji IPPC			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
1	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	Boks magazynowy w obrębie utwardzonego placu. Odpady magazynowane luzem w formie przyzmy bezpośrednio na utwardzonym podłożu. Czas magazynowania maksymalnie do 3 lat.
2	15 01 07	Opakowania ze szkła	Boks magazynowy w obrębie utwardzonego placu. Odpady magazynowane luzem w formie przyzmy bezpośrednio na utwardzonym podłożu lub na paletach drewnianych (partie wyrobów zapakowanych - zwroty od odbiorców). Czas magazynowania maksymalnie do 3 lat.
3	19 12 05	Szkło	Boks magazynowy w obrębie utwardzonego placu. Odpady magazynowane luzem w formie przyzmy bezpośrednio na utwardzonym podłożu. Czas magazynowania maksymalnie do 3 lat.

V.4.6.5. Szczegółowy opis stosowanej metody lub metod przetwarzania odpadów, w tym wskazanie procesu przetwarzania zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy o odpadach oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia, a w uzasadnionych przypadkach - także godzinowej mocy przerobowej. Przetwarzanie odpadów prowadzone w instalacji IPPC eksploatowanej na terenie Huty Szkła kwalifikowane jest zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21, ze zm.) jako proces odzysku R5 – recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.

Proces przetwarzania polega w szczególności na wykorzystaniu odpadów ze szkła do ponownego wytworzenia wyrobów ze szkła, co stanowi recykling, w myśl przepisu art. 3 ust. 1 pkt 23 ustawy o odpadach

Opis metody przetwarzania odpadów			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Opis metody przetwarzania - odzysku odpadów
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
1	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	<p style="text-align: center;"><u>Rodzaj procesu odzysku:</u></p> <p style="text-align: center;">R5 – Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych (szkła)</p> <p style="text-align: center;"><u>Opis procesu odzysku:</u></p> <p>Selektywnie zbierane szkło odpadowe, stłuczka szklana i opakowania ze szkła będą wykorzystywane jako zamiennik kruszywa mineralnego (piasku szklarskiego) w procesie produkcji szkła opakowaniowego.</p> <p>Odpady będą poddawane odzyskowi na etapie prowadzenia procesu technologicznego obejmującego: przygotowanie zestawu szklarskiego, otrzymywanie masy szklarskiej w wyniku wytopu szkła oraz dalsze formowanie wyrobów opakowaniowych ze szkła.</p> <p>Odpady z miejsca magazynowania będą kierowane do kruszarki, a następnie dozowane do węzła mieszania zestawu przeznaczonego do wytopu w zestawiarzni wyposażonej w silosy.</p> <p>Wytop szkła będzie prowadzony w wannie o wydajności wytopu 130 Mg na dobę. Odpady będą wykorzystywane według aktualnych potrzeb przez cały rok.</p> <p>W wyniku wytopu będzie otrzymywana masa szklarska poddawana dalszym procesom produkcji opakowań ze szkła.</p> <p>W związku z wytopem szkła i energetycznym spalaniem gazu ziemnego, w procesie nastąpi wprowadzanie (emisja) gazów i pyłów do powietrza za pośrednictwem emitora instalacji.</p>
2	15 01 07	Opakowania ze szkła	

Opis metody przetwarzania odpadów			
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Opis metody przetwarzania - odzysku odpadów
3	19 12 05	Szkło	<p><u>Rodzaj procesu odzysku:</u> R5 – Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych (szkła)</p> <p><u>Opis procesu odzysku:</u> Selektywnie zbierane szkło odpadowe będzie wykorzystywane jako topnik oraz częściowo jako zamiennik sody w procesie produkcji szkła opakowaniowego.</p> <p>Odpady będą poddawane odzyskowi na etapie prowadzenia procesu technologicznego obejmującego: przygotowanie zestawu szklarskiego, otrzymywanie masy szklarskiej w wyniku wytopu szkła oraz dalsze formowanie wyrobów opakowaniowych ze szkła.</p> <p>Odpady z miejsca magazynowania będą kierowane bezpośrednio do węzła mieszania zestawu przeznaczonego do wytopu w zestawie wyposażonej w silosy, z pominięciem kruszarki.</p> <p>Wytop szkła będzie prowadzony w wannie o wydajności wytopu 130 Mg na dobę. Odpady będą wykorzystywane według aktualnych potrzeb przez cały rok.</p> <p>W wyniku wytopu będzie otrzymywana masa szklarska poddawana dalszym procesom produkcji opakowań ze szkła.</p> <p>W związku z wytopem szkła i energetycznym spalaniem gazu ziemnego, w procesie nastąpi wprowadzanie (emisja) gazów i pyłów do powietrza za pośrednictwem emitora instalacji.</p>

Prowadzący instalację będzie prowadził przetwarzanie odpadów – odzysk w tym recykling szkła (stłuczki szklanej).

Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku oraz metoda odzysku				
Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów poddawanych przetwarzaniu [Mg/rok]	Metoda odzysku
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE				
1	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	10 000,0	R5
2	15 01 07	Opakowania ze szkła	10 000,0	R5
3	19 12 05	Szkło	10 000,0	R5

Wskazane w tabeli procesy odzysku „R” oznaczają:

R5 - recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych (szkła)

Prowadzący instalację nie będzie prowadził działalności w zakresie odzysku lub unieszkodliwiania pozostałych wytwarzanych przez siebie odpadów. Wytworzone odpady będą przekazywane do uprawnionych odbiorców posiadających odpowiednie zezwolenia na ich zbieranie lub przetwarzanie.

II. Integralną część niniejszej decyzji stanowi „Analiza wymagalności sporządzenia raportu początkowego dla instalacji należącej do Veni S.A. Zakład Produkcyjny Huta Szkła Tur”.

III. Pozostałe warunki określone w decyzji Starosty Nakielskiego z dnia 28.03.2013 r.,
znak: WWS.6222.1.2012/2013, zmienionej decyzją z dnia 18.11.2014 r.,
znak: WWS.6222.1.2012.2014 oraz decyzją z dnia 3.12.2014 r.,
znak: WWS.6222.1.2012.2014 pozostają bez zmian.

U z a s a d n i e n i e

Na podstawie art. 215 ustawy z dnia 27 kwietnia 2015r. została dokonana przez tutejszy organ analiza pozwolenia zintegrowanego wydanego VENI S.A. w Warszawie ul. Grzybowska 81 dla instalacji jaką jest HUTA SZKŁA Tur w Turze, Gmina Szubin.

W związku z tym na podstawie art.215 ust.4 pkt.1) w związku z art.31 pkt.2) ustawy z dnia 11 lipca 2014r. o zmianie ustawy-prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2014r., poz.1101) przekazana została Spółce informacja o konieczności dostosowania instalacji w terminie nie dłuższym niż 4 lata od dnia wejścia w życie ustawy z dnia 11 lipca 2014r. o zmianie ustawy-prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2014r., poz.1101) do obowiązujących konkluzji dotyczących BAT w odniesieniu do produkcji szkła opakowaniowego, zawartej w załączniku do Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 28 lutego 2012 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), stanowiącą załącznik do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji szkła (Tekst mający znaczenie dla EOG), (2012/134/UE).

W związku z art.215 ust.4 pkt.2) ustawy POŚ wezwano VENI S.A. jako prowadzącą instalację do produkcji szkła, do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w terminie roku od dnia doręczenia niniejszego wezwania.

Zakres zmiany pozwolenia zintegrowanego:

Przeliczenia ustalonych wielkości emitowanych zanieczyszczeń do powietrza biorąc pod uwagę wartości graniczne dla emitowanych zanieczyszczeń do powietrza wyrażone w kg/t wyprodukowanego szkła opakowaniowego, zawarte w konkluzji dotyczącej BAT w odniesieniu do produkcji szkła opakowaniowego. Przeliczenia również emisji chlorowodoru (HCl), fluorowodoru (HF) i tlenków węgla (CO) jak i pozostałych metali wymienionych w poniższej tabeli z uwzględnieniem podanych dla nich wartości granicznych wyrażonych w kg/t.

Odpowiadające konkluzjom dotyczącym BAT poziomy emisji metali z pieca do topienia w sektorze szkła opakowaniowego powinny odpowiadać wartościom wymienionym w poniższej tabeli:

Parametr	BAT-AEL ⁽¹⁾ ⁽²⁾ ⁽³⁾	
	mg/Nm ³	kg/t wytopionego szkła ⁽⁴⁾
∑ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI})	<0,2-1 ⁽⁵⁾	<0,3-1,5 x10 ⁻³
∑ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)	<1-5	<1,5-7,5 x10 ⁻³

⁽¹⁾ Poziomy te odnoszą się do sumy metali obecnych w spalinach zarówno w stanie stałym, jak i gazowym.

⁽²⁾ Wartości dolne stanowią BAT-AEL, gdy związki metali nie są celowo używane w zestawie.

⁽³⁾ Górne poziomy są związane ze stosowaniem metali do barwienia lub odbarwiania szkła lun w przypadku, gdy spaliny z procesów powlekania na gorąco są oczyszczane razem z emisjami z pieca do topienia.

⁽⁴⁾ Zastosowano przelicznik podany w tabeli 2 dla przypadków ogólnych (1,5 x 10⁻³).

⁽⁵⁾ W szczególnych przypadkach, kiedy wytwarzane jest wysokiej jakości szkło wysokobezbarwne, które wymaga większych ilości selenu do celów odbarwiania (w zależności od surowców), odnotowuje się wyższe wartości sięgające 3mg/Nm³.

W przypadku produkcji szkła gospodarczego emisję należy ustalić z uwzględnieniem wartości granicznych dla emitowanych zanieczyszczeń do powietrza, wyrażonych w kg/t, określonych dla produkcji szkła gospodarczego w konkluzjach dotyczących BAT i określić warianty pracy instalacji: wariant dla produkcji szkła gospodarczego i wariant dla produkcji szkła opakowaniowego.

Poinformowano Spółkę, że w przypadku nie wystąpienia z wnioskiem pozwolenie zintegrowane podlega zmianie w trybie art.195 ust.1 pkt 2 ustawy POŚ.

W związku z art.29 ustawy z dnia 11 lipca 2014r. o zmianie ustawy-prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2014r., 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 ustawy zmieniającej ustawę POŚ, opracowuje się i przedkłada raport początkowy organowi właściwemu do wydania pozwolenia. Mając na uwadze cytowany wyżej art.29 ustawy zmieniającej ustawę POŚ poinformowano również Spółkę, że należy do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dołączyć raport początkowy, o którym mowa w art.208 ust.2 pkt.4 lit.a ustawy POŚ.

W nawiązaniu do powyższego Spółka wystąpiła z wnioskiem z dnia 5.07.2016r. o zmianę pozwolenia zintegrowanego w następującym zakresie: zmiany ustalonych w aktualnym pozwoleniu zintegrowanym dopuszczalnych wielkości emitowanych do powietrza substancji z procesu wytopu szkła w piecu szklarskim tlenowo-paliwowym Oxy LoNOx (emitor E-1) w celu dostosowania się do wymogów konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik, ponadto skonkretyzowania rodzaju produkowanych wyrobów ze szkła, zmianę rodzajów odpadów przewidzianych do przetwarzania w procesie odzysku R5 poprzez uwzględnienie odpadu o kodzie 19 12 05, zmianę opisu instalacji IPPC.

W zakresie emisji substancji do powietrza, zmiany wiążą się z koniecznością zmniejszenia dopuszczalnej emisji, w stosunku do aktualnie obowiązującego pozwolenia, w odniesieniu do:

- dwutlenku siarki (zmniejszenie o ok. 46%),
- pyłu (zmniejszenie o ok. 67%),
- chlorowodoru (zmniejszenie o ok. 59%),
- fluorowodoru (zmniejszenie o ok. 70%).

Dla pozostałych substancji emitowanych z procesu wytopu szkła wartości dopuszczalne określone w dotychczasowym pozwoleniu zintegrowanym spełniają wymagania konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik i nie zaistniała konieczność ich zmiany. W związku z tym nie dokonano obliczeń rozprzestrzeniania substancji w powietrzu.

W zakresie przetwarzania odpadów zmiana dotyczy wyłącznie uwzględnienia w procesie odzysku nowego rodzaju odpadu o kodzie 19 12 05 w ilości 10 000 Mg/rok, dotychczas nieujętego w pozwoleniu zintegrowanym. W procesie odzysku odpad ten będzie wykorzystywany jako surowiec w procesie produkcji szkła opakowaniowego. W decyzji przedstawiono opis metody odzysku oraz miejsce i sposób magazynowania odpadu.

Z wniosku wynika, że wyroby ze szkła produkowane przez VENI S.A., w kontekście zapisów dokumentów referencyjnych na temat najlepszych dostępnych technik w przemyśle szklarskim, (słoje, butelki, lampiony szklane) mieszczą się w kategorii szkła opakowaniowego.

We wniosku przedstawiono porównanie dotychczasowego opisu (składu) instalacji IPPC zawartego w dotychczasowym pozwoleniu zintegrowanym z wnioskowanym opisem (składem) instalacji IPPC przedstawia poniższe zestawienie w formie tabelarycznej:

Skład instalacji wg aktualnego pozwolenia zintegrowanego	Wnioskowany skład instalacji	Wyjaśnienie zmian
instalacja technologiczna do przygotowywania zestawu szklarskiego – zestawiarnia	instalacja technologiczna do przygotowywania zestawu szklarskiego – zestawiarnia	Bez zmian

Skład instalacji wg aktualnego pozwolenia zintegrowanego	Wnioskowany skład instalacji	Wyjaśnienie zmian
linia technologiczna do ciągłego wytopu masy szklarskiej oparta na innowacyjnym piecu tlenowo-paliwowym wraz z systemem wstępnego ogrzewania zestawu szklarskiego	linia technologiczna do ciągłego wytopu masy szklarskiej oparta na innowacyjnym piecu tlenowo-paliwowym	Doprecyzowanie zapisu W pierwotnej wersji opisu występował system wstępnego ogrzewania zestawu. W rzeczywistości zestaw jest wstępnie podgrzewany w zbiorniku przywannowym, jednak w instalacji nie ma dodatkowego „systemu wstępnego podgrzewania zestawu”.
instalacja do odzysku ciepła i generacji energii	instalacja do odzysku ciepła i generacji energii	Bez zmian
instalacja kriogenicznej produkcji tlenu	instalacja kriogenicznej produkcji tlenu	Bez zmian
linia produkcyjna – część gorąca: sześćsekcyjne automatyczne urządzenia do formowania opakowań szklanych (3 szt.); serwopodajnik (1 szt.); automat AL.116-2-2 (3 szt.); maszyna AL.111 – monosekcja, która będzie wykorzystywana w nowym laboratorium zakładowym; zwałowarka i przenośnik poprzeczny	linie produkcyjne wyposażone w automaty szklarskie do formowania opakowań szklanych (3 szt.)	Uogólnienie i doprecyzowanie zapisu Opis w aktualnym pozwoleniu zintegrowanym zawiera dokładny typ automatów szklarskich produkcji firmy Sklostroj (AL.116-2-2). Z kolei zwałowarka i przenośnik taśmowy stanowią elementy automatów szklarskich, bez których ich praca nie jest możliwa.
piece do wstępnego podgrzewania form (3szt.)	piece do wstępnego podgrzewania form (3szt.)	Bez zmian
systemy uszlachetniania powierzchni i kontrola opakowań szklanych na tzw. „gorącym końcu” (Hot end treatment) (3 szt.)	systemy uszlachetniania powierzchni i kontroli wyrobów na tzw. „gorącym końcu”	Doprecyzowanie zapisu Rezygnacja z niepotrzebnego opisu w j. angielskim.
linia produkcyjna – materiał zastygnięty: piece technologiczne do usuwania naprężeń termiczno – strukturalnych tzn. „odprężarki” (3 szt.)	piece do usuwania naprężeń termiczno-strukturalnych tzw. odprężarki (3szt.)	Doprecyzowanie zapisu
zautomatyzowana linia technologiczna do kontroli jakości na tzw. „zimnym końcu” i pakowanie wyrobów szklanych	systemy uszlachetniania powierzchni i kontroli wyrobów na tzw. „zimnym końcu”;	Uporządkowanie i uogólnienie zapisów Pakowanie wyrobów szklanych oraz paletyzowanie występujące w 2 pozycjach dotyczą tej samej instalacji.
automatyczny transporter wyrobów szklanych z funkcją foliowania i paletyzowania	linie paletyzujące z funkcją foliowania	Sprężone powietrze wykorzystywane jest również do innych urządzeń.

Skład instalacji wg aktualnego pozwolenia zintegrowanego	Wnioskowany skład instalacji	Wyjaśnienie zmian
stacja sprężarek łopatkowych wraz z instalacją przesyłową na potrzeby napędu dwukropłowych sześciosekcyjnych automatycznych urządzeń do formowania opakowań szklanych	instalacja sprężonego powietrza, próżni oraz chłodzenia automatów szklarskich	
system oczyszczania i uzdatniania wody wykorzystywanej w obiegu produkcyjnym	system oczyszczania i uzdatniania wody wykorzystywanej w procesie produkcji	Doprecyzowanie zapisu

Realizując obowiązek wynikający z art. 208 ust.2 pkt.4 lit.a ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.), celem określenia stanu zanieczyszczenia gleby, ziemi oraz wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko do wniosku dołączona została analiza wymagalności sporządzenia raportu początkowego dla instalacji należącej do Veni S.A. Zakład Produkcyjny Huta Szkła Tur.

Analiza przeprowadzonej oceny ryzyka wystąpienia zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego na terenie instalacji do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej 130 Mg wytopu na dobę zlokalizowanej na terenie VENI S.A. Zakład Produkcyjny Huta Szkła w Turze, wykazała, że zidentyfikowane substancje nie powodują ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego. W związku z tym opracowanie raportu początkowego dla ww. instalacji nie jest wymagane.

Zmiana warunków posiadanego przez Spółkę pozwolenia zintegrowanego nie jest związana z dokonaniem w przedmiotowej instalacji „istotnych zmian” w rozumieniu art.3 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. Nr 0, poz. 1232 ze zm.).

Zmiana decyzji nie wymagała zapewnienia udziału społeczeństwa, z uwagi na to, że zmianie nie uległa wielkość emisji, ani też warunki jej wprowadzania do powietrza. Przypadki kiedy wymagane jest zapewnienie udziału społeczeństwa, wymienione zostały w art.218 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Mając na uwadze powyższe uznano za stosowne orzec jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie za moim pośrednictwem do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Bydgoszczy w terminie 14 dni od daty otrzymania.



Z. up. STAROSTY
mgr inż. Alicja Woźna
Dyrektor Wydziału Środowiska

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa,
2. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu, ul. Grunwaldzka 21, 60-783 Poznań,
3. Kujawsko-Pomorski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Bydgoszczy, ul. Piotra Skargi 2, 85-018 Bydgoszcz.
4. Kujawsko-Pomorski Zarząd Melioracji i Urządzeń Wodnych we Włocławku, Oddział Rejonowy w Bydgoszczy, Biuro Terenowe w Nakle nad Notecią, ul. Długa 35, 89-100 Nakło nad Notecią
5. Urząd Marszałkowski Województwa Kujawsko-Pomorskiego, Plac Teatralny 2, 87-100 Toruń,
6. Gmina Nakło nad Notecią

Pobrano opłatę skarbową w wysokości 10 zł (słownie: dziesięć złotych) na podstawie załącznika część I pkt.53 do ustawy z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2015r., poz.783 z późn. zm.).