

Gostyń, dnia 20 lutego 2023 roku

OR.6222.9.2022

Za zwrotnym dowodem doręczenia

Decyzja

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2022 r. poz. 2000 ze zm.) w związku z art. 201 ust. 1, art. 217 oraz art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku Ardagh Glass S.A. ul. Starogostyńska 9, 63-800 Gostyń z dnia 15 grudnia 2022 r., w sprawie wydania nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Starosty Gostyńskiego znak: OR.MK.7644-1/04 z dnia 13.12.2005 r. ze zm., na prowadzenie instalacji do produkcji szkła opakowaniowego o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu szkła na dobę, zlokalizowanej w Gostyniu przy ul. Starogostyńskiej 9, 63-800 Gostyń

orzekam

A. Ujednolicam tekst pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji szkła opakowaniowego o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu szkła na dobę, zlokalizowanej w Gostyniu przy ul. Starogostyńskiej 9, udzielonego Ardagh Glass S.A. w Gostyniu, decyzją Starosty Gostyńskiego znak: z dnia 13.12.2005 r. znak: OR.MK.7644-1/04 z uwzględnieniem zmian wynikających z decyzji Starosty Gostyńskiego znak: OR.GW.7644-1/07 z dnia 05.10.2007 r., znak: OR.76440-3/08 z dnia 20.02.2009 r., znak: OR.76440-2/09 z dnia 29.04.2009 r., znak: OR.76440-1/10 z dnia 29.09.2010 r., znak: OR.6222.3.2012 z dnia 13.09.2012 r., znak: OR.6222.7.2014 z dnia 19.11.2014 r., znak: OR.6222.8.2014 z dnia 20.03.2015 r., znak: OR.6222.2.2017 z dnia 05.04.2017 r., znak: OR.6222.5.2017 z dnia 29.12.2017 r., znak: OR.6222.3.2018 z dnia 07.08.2018 r., znak: OR.6222.10.2020 z dnia 16.09.2021 r., znak: OR.6222.5.2021 z dnia 31.01.2022 r. oraz znak: OR.6222.3.2022 z dnia 15.09.2022 r., w następujący sposób:

„Udzielam Ardagh Glass S.A. , ul. Starogostyńska 9, 63-800 Gostyń pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła opakowaniowego o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu szkła na dobę, zlokalizowanej przy ul. Starogostyńskiej 9 w Gostyniu, obejmującego:

- wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza,
- wytwarzanie, odzysk odpadów,
- emisję hałasu do środowiska,
- wprowadzanie ścieków,
- pobór wód podziemnych,

z zastrzeżeniem zachowania następujących warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska:

I. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

1. Opis instalacji

W skład instalacji do produkcji szkła opakowaniowego wchodzi:

- **składy i magazyny** surowców wraz z urządzeniami rozładowniczymi,
- **zestawiarnia surowców** składająca się z dwóch ciągów produkcyjnych do zestawiania mieszanki surowcowej do wytopu szkła wraz z dwoma liniami transportu surowców,

- **topienie szkła** - odbywające się:

- w wannie szklarskiej **nr 1** (poprzeczno-płomiennej) o wydajności maksymalnej 175 Mg/dobę,
- w wannie szklarskiej **nr 3** (U-płomiennej) o wydajności maksymalnej 440 Mg/dobę,

Instalacja eksploatowana jest w systemie ciągłym - 365 dni w roku

- **formowanie** - formowanie produktu finalnego w automatach formujących połączone z „cynowaniem”, które zwiększa wytrzymałość termiczną i mechaniczną opakowań szklanych na zarysowania. Kolejnym etapem jest tzw. „odprężanie”, które obniża napięcie powierzchniowe szkła, przez co zwiększa się odporność mechaniczną.

- **sortowanie i pakowanie wyrobów gotowych** - kontrola jakości opakowań szklanych jest związana ze sprawdzeniem ich wytrzymałości termicznej, mechanicznej oraz wyglądu, pakowanie odbywa się automatycznie w tzw. paletyzatorach. Produkty ustawione na paletach drewnianych w stosy są pakowane w folie termokurczliwą, stanowiącą zewnętrzne opakowanie.

- **dekorowanie opakowań szklanych** – rozpakowywanie opakowań szklanych z ich podgrzewaniem przed procesem drukowania, drukowanie dekoru na powierzchni szkła metodą sitodruku z farbami ceramicznymi oraz końcowa obróbka termiczna utrwalania dekoru w odprężarkach, automatyczne pakowanie zdobionych wyrobów w paletyzatorach. Produkty ustawione na paletach drewnianych w stosy są pakowane w folie termokurczliwą, stanowiącą zewnętrzne opakowanie.

- **magazynowanie i ekspedycja wyrobów gotowych** - wyroby gotowe kierowane są do magazynu pośredniego i dalej do magazynów wyrobów gotowych (zadaszonych i niezadaszonych); ekspedycja odbywa się za pomocą transportu samochodowego.

Rodzaj instalacji

Instalacjami objętymi pozwoleniem zintegrowanym są:

1.1. Instalacja do produkcji szkła opakowaniowego o zdolnościach produkcyjnych

Instalacja do produkcji szkła opakowaniowego podlegająca pozwoleniu zintegrowanemu składa się ze stacjonarnych urządzeń technicznych powiązanych technologicznie. Wydajność maksymalna instalacji wynosi **615 Mg/dobę**. Działy technologiczne wyposażone są w urządzenia znajdujące się na terenie jednego zakładu, do którego tytułem prawnym dysponuje Ardagh Glass S.A.

Instalacja jest eksploatowana w systemie ciągłym 365 dni w roku.

1.1.2. Instalacja do spawania - stanowiska napawania form w dwóch halach (warsztat produkcji form - E-8a i 8b) oraz (warsztat regeneracji form - E-8c i 8d) - podlegające pozwoleniu na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

2. Rodzaj prowadzonej działalności

Ardagh Glass S.A. Zakład w Gostyniu jest producentem szkła opakowaniowego (sektor szkła opakowaniowego). Produktami Zakładu są opakowania ze szkła sodowo-wapniowego

(słoje i butelki) bezbarwnego, do produktów spożywczych i napoi. Paleta produkowanych wyrobów może być rozszerzana w zależności od wymagań rynkowych i innych.

Instalacja służy do produkcji szkła opakowaniowego. Podstawowymi etapami produkcji w procesie produkcji szkła są: magazynowanie i składowanie surowców, zestawianie mieszanki surowcowej, topienie szkła w wannowych piecach szklarskich, formowanie produktu finalnego w automatach formujących, odprężanie gotowych wyrobów, uszlachetnianie, sortowanie i pakowanie wyrobów gotowych szklanych, dekorowanie powierzchni szkła oraz magazynowanie i ekspedycja wyrobów gotowych.

Surowcami do sporządzania zestawu szklarskiego są:

- **surowce podstawowe** służące do produkcji szkła o określonym składzie chemicznym i właściwościach,
- **surowce pomocnicze** upraszczające i przyspieszające wytop masy szklanej, wywierają pożądaną wpływ na warunki topienia,
- **surowce dodatkowe** wprowadzane w celu zmęcenia lub zabarwienia szkła.

W wannach szklarskich topiony jest zastaw surowców przygotowany pod względem wagowym i jakościowym zestawionym (przygotowanym) w zestawiaalni. Prawidłowo przygotowane składniki mieszanki surowców gwarantują właściwą produkcję szkła opakowaniowego. Skład zestawu w odpowiednich proporcjach wchodzi: węglan sodu, mączka wapienna, dolomit, piasek, siarczek, selenin baru, nefelin, stłuczka szklana, calumite, tlenek kobaltu.

Surowce o odpowiednim gatunku, składzie chemicznym i granulacji (piasek szklarski, soda, wapień i inne o małym udziale) są odważane zgodnie z ustaloną recepturą i wymieszane jako „zestaw surowcowy”. Surowce są zsypywane z silosów na wagi pomiarowe, gdzie następuje naważenie ich właściwych ilości w wymaganych proporcjach. Po zważeniu transportowane są do pieców wannowych nr 1 i 3. Zestaw do pieca nr 3 transportowany jest poprzez podgrzewacz zestawu, w którym następuje jego podgrzanie. Mieszanka surowców wprowadzana jest w górnej części wymiennika, natomiast gorące spaliny z pieca wannowego u dołu wymiennika. Zestaw opada w rozbudowanej przestrzeni wymiennika, a przepływające spaliny oddają ciepło do surowca, podgrzewając go do temp. ok. 250°C. W wyniku podgrzania usuwana jest wilgoć z surowca łącznie z wodą z uwodnienia krystalicznego.

Podstawowy skład chemiczny szkła do opakowań szklanych:

Lp.	Składnik (tlenek)	zawartość [%]
1.	SiO ₂	73,0 ± 0,6
2.	Na ₂ O	11,6 ± 0,4
3.	MgO	1,8 ± 0,4
4.	Al ₂ O ₃	1,05 ± 0,2
5.	K ₂ O	0,35 ± 0,05
6.	CaO	11,8 ± 0,3
7.	Cr ₂ O ₃	0,003 ± 0,002
8.	Fe ₂ O ₃	0,08 ± 0,03
9.	SO ₃	0,12 ± 0,1

Mieszanka surowców jest zsypywana do pieca z taką częstotliwością i w takiej ilości, by poziom masy w piecu utrzymywał się na stałej wysokości (zasyp ciągły dokonywany

mechanicznie). Przepływ umieszczony w ścianie rozdzielowej umożliwia przemieszczanie się jednorodnej i wyklarowanej masy z części topienia do części z masą szklaną. W tej pierwszej temperatura wynosi ok.1600°C, a w drugiej ok.1200°C.

Masa szklana z części wyrobowej kierowana jest do głowicy zasilacza. Prędkość czerpania masy jest stała i dostosowana do wydajności automatu formującego (wydobycie).

W Ardagh Glass S.A. Zakład Gostyń funkcjonują dwa piece wannowe, jeden poprzeczno-płomienny (stary), a drugi U-płomienny opalane gazem ziemnym z grupy L_E (dawniej GZ-50).

Dostarczanie energii ze spalania gazu jest wspomagane układem 8 elektrod podgrzewu elektrycznego, każda o mocy maksymalnej 0,15 MW. Łączna moc elektrod w każdej wannie wynosi 1,2 MW. Masa szklana jest ogrzewana bezpośrednio przez elektrody, do których doprowadzony jest silny prąd elektryczny. Regulacja temperatury polega na regulacji natężenia dostarczanego prądu elektrycznego w zależności od wymaganych warunków topienia.

Topienie szkła w obu wannach przebiega wg tej samej technologii.

Konstrukcja wanny U-płomiennej różni się od poprzeczno-płomiennej głównie lokalizacją komór regeneracyjnych, w których odbywa się odzyskiwanie energii. W wannie U-płomiennej komory znajdują się bezpośrednio za piecem, a w piecach poprzeczno-płomiennych obok pieca. Spaliny przechodzą pionowo w dół przez komorę regeneracyjną. Układ charakteryzuje się podwyższoną sprawnością w stosunku do wanny poprzeczno-płomiennej. Po wyjściu z komory regeneratora spaliny przechodzą przez krótki kanał, w którym jest zainstalowany system rewersyjny. Następnie gazy z obu waniek poprzez elektrofiltr z funkcją odsiarczania, w którym następuje redukcja SO₂, pyłu, oczyszczenie, odpylenie odprowadzane są wentylatorami wyciągowymi do komina stalowego.

Masa szklana przepływa z pieca do kanałów zasilaczy kroplowych, w których następuje formowanie i odcinanie płynnego szkła o określonej masie i kształcie w postaci tzw. kropli, podawanej najpierw do przedformy, a następnie do właściwej formy w maszynie formującej. Następnie opakowania szklane ulegają odprężeniu w specjalnym piecu tunelowym.

Kontroli międzyoperacyjnej podlegają wszystkie fazy procesu produkcyjnego. Na końcu linii produkcyjnej wyroby poddawane są 100% kontroli, tzn. obejmującej wszystkie butelki czy słoje. Oprócz kontroli w linii produkcyjnej prowadzi się laboratoryjną, wrywkową kontrolę statystyczną tych parametrów jakościowych, które nie wchodzą w zakres kontroli automatycznej lub wymagających dodatkowego sprawdzenia.

Pakowanie odbywa się automatycznie w tzw. paletyzatorach. Produkty ustawiane są warstwami oddzielnymi przekładkami kartonowymi lub z tworzywa sztucznego na drewniane palety. Następnie gotowe stosy pakowane są w folię termokurczliwą, która stanowi zewnętrzne opakowanie. Wyroby gotowe kierowane są do magazynu pośredniego i dalej do magazynów wyrobów gotowych (zadaszonych i niezadaszonych). Ekspedycja odbywa się głównie za pomocą transportu samochodowego.

Na część opakowań może być nadrukowywany dekor (rysunek/obraz) metodą sitodruku z farbami ceramicznymi. Opakowania do zdobienia kierowane są z magazynów. Przed właściwym procesem zdobienia są rozpakowywane, a następnie podgrzewane do temperatury pokojowej. Po nałożeniu dekoru opakowania są wypalane w celu jego utrwalenia, a następnie schłodzone. Schłodzone opakowania szklane są powtórnie pakowane w automatycznych paletyzatorach.

Energię cieplną na potrzeby procesu technologicznego uzyskuje się ze spalania gazu ziemnego z grupy E (dawniej GZ-50) z energii elektrycznej wykorzystywanej do dogrzewu.

Instalacja typu IED w Ardagh Glass S.A. oddziałuje na środowisko poprzez:

- emisję substancji do powietrza,
- emisję hałasu,
- generowanie odpadów - różnego rodzaju odpady związane z eksploatacją instalacji, zarówno odpady niebezpieczne jak i inne niż niebezpieczne,

- pobór wody podziemnej - woda, pobierana z dwóch studni głębinowych znajdujących się na terenie zakładu, zużywana jest do celów technologicznych, w tym do układów chłodzenia oraz do celów bytowych,
- zrzut ścieków - ścieków przemysłowych, bytowych, wód opadowych i roztopowych do zewnętrznej kanalizacji oraz części wód opadowych i roztopowych z terenu zakładu do ziemi.

3. Rodzaj i ilość wykorzystywanych w ciągu roku materiałów, surowców i paliw

3.1. Tabela surowców

Lp.	Nazwa surowca	Jednostka	Ilość
1	węgiel sodu	[Mg/rok]	21 360
2	mączka wapienna	[Mg/rok]	18 000
3	calumite/dolomit	[Mg/rok]	5 760 / 7 900
4	piasek	[Mg/rok]	71 900
5	stłuczka szklana z odzysku zewnętrznego	[Mg/rok]	160 000
6	sulfat	[Mg/rok]	825
7	selenin baru lub cynku	[Mg/rok]	5,1
8	nefelin	[Mg/rok]	6 550
9	środki uszlachetniania powierzchni	[Mg/rok]	15,0
10	wodorotlenek wapniowy (sorbacal)	[Mg/rok]	12 500
11	tlenek kobaltu	[Mg/rok]	1,2
12	farby ceramiczne (w roztworze wodnym)	[Mg/rok]	250

3.2. Tabela paliw

Lp.	Paliwa	Jednostka	Ilość
1	gaz	[1000m ³ /rok]	30 000
2	energia elektryczna	[MWh/rok]	70 000
3	woda	[m ³ /rok]	148 920

II. Warunki wprowadzania do środowiska substancji, energii, wytwarzania i przetwarzania odpadów oraz poboru wód podziemnych

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

1.1. Parametry instalacji

Wanny szklarskie (piece do topienia)

1.1.1. Dla emitora E-1A i źródła emisji jak niżej:

- źródła emisji..... dwie wanny szklarskie (piece do topienia)
 - a) wanna szklarska nr 1 poprzeczno – płomienna o wydajności 175 Mg/dobę
 - b) wanna U-płomienna nr 3 o wydajności 440 Mg/dobę ogrzewane gazem ziemnym,
- wysokość emitora (m) 50,00 stalowy
- średnica wylotowa (m) 1,5
- prędkość gazów wylotowych (m/s) 12,82

- temperatura gazów wylotowych ..	(K)	551
- urządzenia redukujące	(rodzaj)	elektrofiltr z funkcją odsiarczania DeSO_x
- paliwo	(rodzaj)	gaz ziemny z grupy E (dawniej GZ-50)
- wartość opałowa	(KJ/m ³)	35 500
- zawartość siarki	(mg/m ³)	40
- czas pracy	(h/rok)	8760

Zestawiarnia

1.1.2. Dla emitora E-3 i źródła emisji jak niżej:

- źródło emisji	()	waga nr 1 (do ważenia składników wsadu do wanien szklarskich)
- wysokość emitora	(m)	14,50
- średnica wylotowa	(m)	0,32
- prędkość gazów wylotowych	(m/s)	12,85
- temperatura gazów wylotowych ..	(K)	293
- urządzenia redukujące	(rodzaj)	filtr workowy
- sprawność odpylania filtra	(%)	99,8
	(mg/Nm ³)	< 40
- czas pracy	(h/rok)	3635

1.1.3. Dla emitora E-4 i źródeł emisji jak niżej:

- źródło emisji	()	waga nr 2 (do ważenia składników wsadu do wanien szklarskich)
- wysokość emitora	(m)	14,50
- średnica wylotowa	(m)	0,32
- prędkość gazów wylotowych	(m/s)	11,03
- temperatura gazów wylotowych ..	(K)	293
- urządzenia redukujące	(rodzaj)	filtr workowy
- sprawność odpylania filtra	(%)	99,8
	(mg/Nm ³)	< 40
- czas pracy	(h/rok)	3635

1.1.4. Dla emitora E-5 i źródła emisji jak niżej:

- źródło emisji	()	transport sody (przy pomocy sprężonego powietrza bezpośrednio do czterech zbiorników zainstalowanych nad zestawianią dwoma równoległymiciągami)
- wysokość emitora	(m)	14,50
- średnica wylotowa	(m)	0,27
- prędkość gazów wylotowych	(m/s)	30,60
- temperatura gazów wylotowych ..	(K)	293
- urządzenia redukujące	(rodzaj)	dwa filtry workowe (oddzielnie dla każdego ciągu)
- sprawność odpylania filtrów	(%)	99,8
	(mg/Nm ³)	< 40
- czas pracy	(h/rok)	2041

1.1.5. Dla emitora E-6 i źródła emisji jak niżej:

- źródło emisji () transport surowca: dolomitu, mączki wapiennej, tlenku glinu (przy pomocy sprężonego powietrza bezpośrednio do sześciu zbiorników zainstalowanych nad zestawiającą trzema równoległymi ciągami)
- wysokość emitora (m) 14,50
- średnica wylotowa (m) 0,32
- prędkość gazów wylotowych (m/s) 26,66
- temperatura gazów wylotowych .. (K) 293
- urządzenia redukujące (rodzaj) trzy filtry workowe (oddzielnie dla każdego ciągu)
- sprawność odpylania filtrów (%) 99,8
- (mg/Nm³) < 40
- czas pracy (h/rok) 4940

Instalacja do spawania (napawanie form)

1.1.6. Dla emitora E-8a i źródła emisji jak niżej:

- źródło emisji () warsztat produkcji form (stanowiska spawalnicze)
- wysokość emitora (m) 4,50
- średnica wylotowa (m) 0,1
- prędkość gazów wylotowych (m/s) 0,00 zadaszony
- temperatura gazów wylotowych .. (K) 298
- urządzenia redukujące (rodzaj) brak
- czas pracy (h/rok) 2080

1.1.7. Dla emitora E-8b i źródła emisji jak niżej:

- źródło emisji () warsztat produkcji form (stanowiska spawalnicze)
- wysokość emitora (m) 4,00
- średnica wylotowa (m) 0,1
- prędkość gazów wylotowych (m/s) 0,00 zadaszony
- temperatura gazów wylotowych .. (K) 298
- urządzenia redukujące (rodzaj) brak
- czas pracy (h/rok) 2080

1.1.8. Dla emitora E-8c i źródła emisji jak niżej:

- źródło emisji () warsztat regeneracji form (stanowiska spawalnicze)
- wysokość emitora (m) 6,00
- średnica wylotowa (m) 0,25
- prędkość gazów wylotowych (m/s) 0,00 zadaszony
- temperatura gazów wylotowych .. (K) 298
- urządzenia redukujące (rodzaj) brak

- czas pracy (h/rok) 2080

1.1.9. Dla emitora E-8d i źródła emisji jak niżej:

- źródło emisji () warsztat regeneracji form (stanowiska spawalnicze)

- wysokość emitora (m) 6,00

- średnica wylotowa (m) 0,25

- prędkość gazów wylotowych (m/s) 0,00 zadaszony

- temperatura gazów wylotowych .. (K) 298

- urządzenia redukujące (rodzaj) brak

- czas pracy (h/rok) 2080

Linie zdobienia szkła

1.1.10. Dla emitora E-7/1 i źródła emisji jak niżej:

- źródło emisji () odprężarka linii nr 1

- wysokość emitora (m) 12,0

- średnica wylotowa (m) 0,8

- prędkość gazów wylotowych (m/s) 11,46

- temperatura gazów wylotowych ..(K) 358

- urządzenia redukujące (rodzaj) brak

- czas pracy (h/rok) 8760

1.1.11. Dla emitora E-7/2 i źródła emisji jak niżej:

- źródło emisji () odprężarka linii nr 2

- wysokość emitora (m) 12,0

- średnica wylotowa (m) 0,8

- prędkość gazów wylotowych (m/s) 11,46

- temperatura gazów wylotowych ..(K) 358

- urządzenia redukujące (rodzaj) brak

- czas pracy (h/rok) 8760

Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączania instalacji:

Produkcja szkła opakowaniowego w instalacji jest procesem ciągłym. Technologia wytopu szkła wymaga przestrzegania ścisłego składu surowcowego i reżimu czasowo-temperaturowego. W związku z tym, dąży się do zachowania stałych parametrów pracy pieców, a tym samym linii produkcji opakowań szklanych. Zasadniczo linie pieców szklarskich pracują przy pełnej wydajności ze względów eksploatacyjnych i ekonomicznych. Pozostałe urządzenia związane z nimi (automaty formierskie i odprężarki) również pracują w sposób ciągły i przy pełnym obciążeniu. Układy przygotowania surowców i transportowe pracują w sposób okresowy, dostosowany do zapotrzebowania produkcyjnego.

Eksploatacja instalacji przebiega w 2 wariantach produkcyjnych:

Wariant I: praca instalacji z wydajnością nominalną do 615 Mg/dobę. Jest to wariant pracy w warunkach normalnych, w których piece wannowe opalane są paliwem gazowym i wspomagane dogrzewem elektrycznym. Podczas pracy w sposób ciągły wykorzystywany jest odzysk ciepła w regeneratorach podgrzewających powietrze do spalania oraz okresowo lub w sposób ciągły podgrzew zestawu wprowadzanego do pieca wannowego nr 3 do temp. ok. 250°C. Na wydajność instalacji ma również wpływ zawartość stłuczki szklanej w zestawie. Zmiany wydajności pieca wannowego dostosowujące jego pracę do potrzeb regulowane są ilością spalanego gazu, stosowaniem dogrzewu elektrycznego oraz podgrzewu zestawu.

Wariant II: to praca pieców wannowych instalacji bez elektrofiltru z funkcją odsiarczania. Jest to wariant pracy odbiegający od normalnej eksploatacji, który trwał będzie do **72 h/rok**, w okresie przeglądu serwisowego elektrofiltru. Spaliny z pieców w tym czasie kierowane będą do komina poprzez bypass elektrofiltru. W okresie przewiduje się podwyższoną emisję pyłu i dwutlenku siarki. Emisja pozostałych substancji nie przekroczy wartości granicznych określonych dla normalnej pracy pieców szklarskich.

Parametry pracy instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Stany pracy instalacji odbiegające od normalnych przy eksploatacji ciągów technologicznych produkcji szkła to:

- rozruch pieca szklarskiego,
- zatrzymanie pieca szklarskiego.

Koniec etapu rozruchu – osiągnięcie w wannie temperatury 1500°C co umożliwia podanie surowca w postaci stłuczki szklanej. Rozgrzewanie pieca trwa ok. 5-8 dni w zależności od jego wielkości i technologii zastosowanych materiałów ogniotrwałych stanowiących wykładzinę wewnętrzną pieca (wymurówkę). Podczas wygrzewania następuje doprowadzenie wykładziny ogniotrwałej pieca do jej optymalnej wytrzymałości oraz usunięcie całkowite wody z wewnętrznych przestrzeni pieca. Po prawidłowym wygrzaniu następuje zasyp wanny

surowcem, który początkowo prowadzony jest przy zastosowaniu stłuczki szklanej.

Początek etapu wyłączenia instalacji - zaprzestanie podawania surowca, stopniowe wyłączenie palników, wychładzanie wanny.

Eksploatacja wanny szklarskiej planowana jest na okres 12 do 15 lat. W okresie tym nie przewiduje się zatrzymania wanny. Po okresie eksploatacji następuje zatrzymanie wanny do remontu generalnego, podczas którego wymieniana jest całkowicie wymurówka pieca oraz pozostałe, zużyte elementy pieca. Podczas remontów generalnych możliwe jest wykonanie modernizacji i unowocześnień pieca. Modernizacje wynikają z postępu technicznego, który umożliwia np. zwiększenie efektywności lub wydajności pieca szklarskiego.

Przed zatrzymaniem pieca (na końcu kampanii), przed remontem generalnym lub likwidacją pieca dokonuje się kontrolowanego spustu szkła z wanny. Po jej całkowitym opróżnieniu następuje proces wychładzania wanny, który trwa podobnie jak rozgrzewanie do 8 dni.

2. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji oraz miejsca wprowadzania do środowiska substancji

2.1. Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

2.1.1. Instalacja do produkcji szkła opakowaniowego

- dla emitora E-1A i źródeł emisji (wanna szklarska Nr 1 i Nr 3 + HCl z procesu cynowania - łącznie) elektrofiltr z funkcją odsiarczania

Substancja	Stężenie max w mg/Nm ³ przy zawartości 8% obj. tlenu	Oznaczenie numeryczne substancji (nr CAS)
SO _x wyrażone jako SO ₂	500	7446-09-5
NO _x wyrażone jako NO ₂	do 31.12.2026 r.* 1 511	10102-44-0
	od 1.01.2027 r. 800	
Pył	20	-
HCl	20	7647-01-0
HF	5	7782-41-4
Σ As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn	3	-
Tlenek węgla CO	100	630-08-0

N - warunki normalne, temp. 273,15 K i ciśnienie 101,3 kPa

* odstępstwo w zakresie emisji tlenków azotu wyrażone jako dwutlenek azotu do 31.12.2026 r.

- dla emitora E-3 i źródła emisji (waga nr 1)

Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (nr CAS)	Dopuszczalna ilość substancji w kg/h
pył zawieszony PM10	-	0,1170

- dla emitora E-4 i źródła emisji (waga nr 2)

Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (nr CAS)	Dopuszczalna ilość substancji w kg/h
pył zawieszony PM10	-	0,1260

- dla emitora E-5 i źródła emisji (transport sody)

Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (nr CAS)	Dopuszczalna ilość substancji w kg/h
pył zawieszony PM10	-	0,1810

- dla emitora E-6 i źródła emisji (transport surowców)

Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (nr CAS)	Dopuszczalna ilość substancji w kg/h
pył zawieszony PM10	-	0,2470

- dla emitora E-7/1 i źródła emisji (Linia zdobienia szkła nr 1)

Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (nr CAS)	Dopuszczalna ilość substancji w kg/h
SO _x wyrażone jako SO ₂	7446-09-5	0,0026
NO _x wyrażone jako NO ₂	10102-44-0	0,1872
pył zawieszony PM10	-	0,0001

tlenek węgla CO	630-08-0	0,4680
-----------------	----------	--------

- dla emitora E-7/2 i źródła emisji (Linia zdobienia szkła nr 2)

Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (nr CAS)	Dopuszczalna ilość substancji w kg/h
SO _x wyrażone jako SO ₂	7446-09-5	0,0026
NO _x wyrażone jako NO ₂	10102-44-0	0,1872
pył zawieszony PM10	-	0,0001
tlenek węgla CO	630-08-0	0,4680

- dla całej instalacji

Substancja	Wielkość emisji wyrażona w Mg/rok
SO _x wyrażone jako SO ₂	168,1408
NO _x wyrażone jako NO ₂	do 31.12.2026 r. 511,2635
	od 01.01.2027 r. 272,2321
Pył w tym PM10 PM2,5	9,1979
	9,1979
	7,3584
HCl	6,7238
HF	1,6810
Σ As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn	1,0086
Tlenek węgla CO	41,8254

2.1.2. Instalacja do spawania

Warsztat produkcji form

- dla emitora E-8a i stanowiska do spawania

Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (nr CAS)	Dopuszczalna ilość substancji w kg/h
Ditlenek azotu	10102-44-0	0,0015
Tlenek węgla	630-08-0	Nie określłam
Pył	-	Nie określłam

- dla emitora E-8b i z 2 stanowisk do spawania

Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (nr CAS)	Dopuszczalna ilość substancji w kg/h
Ditlenek azotu	10102-44-0	0,0029
Tlenek węgla	630-08-0	Nie określłam
Pył	-	Nie określłam

Warsztat regeneracji form

- dla emitora E-8c i 3 stanowisk do spawania

Substancja	Oznaczenie numeryczne	Dopuszczalna ilość
------------	-----------------------	--------------------

	substancji (nr CAS)	substancji w kg/h
Ditlenek azotu	10102-44-0	0,0006
Tlenek węgla	630-08-0	Nie określłam
Pył	-	Nie określłam

- dla emitora E-8d i 3 stanowisk do spawania

Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (nr CAS)	Dopuszczalna ilość substancji w kg/h
Ditlenek azotu	10102-44-0	0,0006
Tlenek węgla	630-08-0	Nie określłam
Pył	-	Nie określłam

- dla całej instalacji do spawania

Substancja	Oznaczenie numeryczne substancji (nr CAS)	Dopuszczalna ilość substancji w Mg/rok
Di tlenek azotu	10102-44-0	0,0118
Tlenek węgla	630-08-0	Nie określłam
Pył	-	Nie określłam

2.2. Miejsca wprowadzania do środowiska substancji

W warunkach normalnego funkcjonowania:

- wanny szklarskie nr 1 i nr 3 - emitor E-1A,
- zestawiania, waga nr 1 - E-3,
- zestawiania, waga nr 2 - E-4,
- zestawiania, transport sody - E-5,
- zestawiania, transport surowców - E-6,
- linia zdobienia szkła nr 1 - E-7/1,
- linia zdobienia szkła nr 2 - E-7/2,
- stanowiska do spawania - emitor E-8a i E-8b warsztat produkcji form,
- stanowiska do spawania - emitor E-8c i E-8d warsztat regeneracji form.

3. Emisja hałasu do środowiska

Wielkość emisji hałasu wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} . Dopuszczalne poziomy hałasu przenikającego do środowiska, poza zakładem zlokalizowanym w Gostyniu przy ul. Starogostyńskiej 9.

3.1. w odniesieniu do położonych w kierunku południowym terenów mieszkaniowo-usługowych, na które zakład oddziałuje, na poziomie nie wyższym niż:

- równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (od godz. 6.00 do 22.00) = L_{AeqD} - 55 dB (przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym),
- równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (od godz. 22.00 do 6.00) = L_{AeqN} - 45 dB (przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy)

3.2. w odniesieniu do położonych w kierunku północnym terenów zabudowy mieszkaniowo-usługowej, na które zakład oddziałuje, na poziomie nie wyższym niż:

- równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (od godz. 6.00 do 22.00) = L_{AeqD} - 55 dB (przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym),
- równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (od godz. 22.00 do 6.00) = L_{AeqN} - 45 dB (przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy)

3.3. w odniesieniu do położonych w kierunku północno-wschodnim terenów zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży, na które zakład oddziałuje, na poziomie nie wyższym niż:

- równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (od godz. 6.00 do 22.00) = L_{AeqD} - 50 dB (przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym)
(w przypadku niewykorzystania tych terenów, zgodnie z ich funkcją, w porze nocy nie obowiązuje na nich dopuszczalny poziom hałasu)

3.4. w odniesieniu do położonych w kierunku północno-zachodnim terenów zabudowy rekreacyjnej, na których zlokalizowany jest budynek zamieszkania zbiorowego, na które zakład oddziałuje, na poziomie nie wyższym niż:

- równoważny poziom dźwięku A dla pory dnia (od godz. 6.00 do 22.00) = L_{AeqD} - 55 dB (przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym),
- równoważny poziom dźwięku A dla pory nocy (od godz. 22.00 do 6.00) = L_{AeqN} - 45 dB (przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy)

3.5. Źródła hałasu oraz rozkład czasu pracy źródeł

Głównymi źródłami hałasu na terenie Zakładu Ardagh Glass S.A. w Gostyniu są pośrednie źródła hałasu (typu budynek) oraz punktowe źródła hałasu (bezpośrednie wszechkierunkowe i przestrzenne).

Pośrednie źródła hałasu (typu budynek).

Ozn.	Źródło	Czas aktywności źródła [h]	
		Dzień	Noc
B-1	Hala główna – poziom 0	16	8
B-2	Hala główna – poziom 8 m	16	8
B-3	Hala główna z wanną nr 1 – poziom 8 m	16	8
B-4	Budynek sprężarek nr 1	16	8
B-5	Budynek sprężarek nr 2	16	8
B-6	Budynek sprężarek nr 3 część A	16	8
B-7	Budynek sprężarek nr 3 część B	16	8
B-8	Hala Zestawiarni – poziom 0 m	16	8
B-9	Hala Zestawiarni – poziom 7 m	16	8
B-10	Hala produkcyjna – „zimny koniec” – poziom 0 m	16	8
B-11	Hala strefy odbioru wyrobów gotowych	16	8
B-12	Nadbudowa hali nad wanną nr 3	16	8

B-13	Budynek produkcyjno-magazynowy linii zdobienia szkła	16	8
------	--	----	---

Punktowe źródła hałasu (bezpośrednie wszechkierunkowe).

Lp.	Źródło	Czas aktywności źródła [h]	
		Dzień	Noc
W-1	Emitor E-3 Waga nr 1 w Zestawiarni	16	8
W-2	Emitor E-4 Waga nr 2 w Zestawiarni	16	8
W-3	Emitor E-5 transport sody w Zestawiarni	16	8
W-4	Emitor E-6 transport surowców w Zestawiarni	16	8
W-5	Czerpnia (1) sprężarkowni nr 2	16	8
W-6	Czerpnia (2) sprężarkowni nr 2	16	8
W-7	Czerpnia (3) sprężarkowni nr 2	16	8
W-8	Czerpnia (4) sprężarkowni nr 2	16	8
W-9	Czerpnia (5) sprężarkowni nr 2	16	8
W-10	Czerpnia (6) sprężarkowni nr 2	16	8
W-11	Czerpnia (7) sprężarkowni nr 2	16	8
W-12	Czerpnia (8) sprężarkowni nr 2	16	8
W-13	Czerpnia (9) sprężarkowni nr 2	16	8
W-14	Czerpnia (10) sprężarkowni nr 2	16	8
W-15	Czerpnia (11) sprężarkowni nr 2	16	8
W-16	Czerpnia (12) sprężarkowni nr 2	16	8
W-17	Chłodnia (1) sprężarkowni nr 1	16	8
W-18	Chłodnia (2) sprężarkowni nr 1	16	8
W-19	Chłodnia (1) przy pompowni wody	16	8
W-20	Chłodnia (2) przy pompowni wody	16	8
W-21	Chłodnia (3) przy pompowni wody	16	8
W-22	Chłodnia (4) przy pompowni wody	16	8
W-23	Chłodnia (5) przy pompowni wody	16	8
W-24	Chłodnia (6) przy pompowni wody	16	8
W-25	Chłodnia (7) przy pompowni wody równoległe do granicy	16	8
W-26	Chłodnia (8) przy pompowni wody równoległe do granicy	16	8
W-27	Chłodnia (9) przy pompowni wody równoległe do granicy	16	8
W-28	Chłodnia (10) przy pompowni wody równoległe do granicy	16	8
W-29	Wywietrznik na halę główną produkcyjną	16	8
W-30	Wywietrznik na halę główną produkcyjną	16	8
W-31	Wywietrznik na halę główną produkcyjną	16	8
W-32	Wywietrznik na halę główną produkcyjną	16	8
W-33	Wywietrznik na halę główną produkcyjną	16	8
W-34	Wywietrznik na halę główną produkcyjną	16	8
W-35	Wywietrznik na halę główną produkcyjną	16	8
W-36	Wywietrznik na halę główną produkcyjną	16	8
W-37	Wywietrznik na halę główną produkcyjną	16	8
W-39	Wywietrznik na halę główną produkcyjną	16	8
W-40	Szczyt wymiennika podgrzewu zestawu	16	8

Przestrzenne źródła hałasu (bezpośrednie wszechkierunkowe).

Lp.	Źródło	Czas aktywności źródła [h]	
		Dzień	Noc
P-1	Wymiennik podgrzewu zestawu	16	8

Wszystkie źródła hałasu występujące na terenie analizowanego zakładu emitują hałas ciągły o stałym poziomie ciśnienia akustycznego. Wszystkie źródła pośrednie typu budynek są aktywne przez całą dobę, co jest wynikiem tryzmianowej pracy zakładu i ciągłego procesu produkcyjnego. Ze względów technologicznych wszystkie źródła w czasie odniesienia pracują równocześnie uwzględniając najbardziej niekorzystny wariant.

4. Emisja ścieków

W wyniku prowadzonej działalności zakładu powstają ścieki bytowe, przemysłowe, ścieki opadowe i roztopowe, wody pochłodnicze.

Ścieki przemysłowe, bytowe oraz wody pochłodnicze są podczyszczane i kierowane do odpowiednich sieci kanalizacyjnych, dalej do zewnętrznej oczyszczalni ścieków. Wody opadowe i roztopowe z terenu Magazynu Wyrobów Gotowych są wprowadzane, po podczyszczeniu, poprzez zbiornik retencyjno-infiltracyjny do ziemi. Wody opadowe i roztopowe pochodzące z zasadniczej części Zakładu, po podczyszczeniu są kierowane do zewnętrznego systemu kanalizacji deszczowej.

W Ardagh Glass S.A. funkcjonuje rozdzielczy system kanalizacji. Rozdzielczy system kanalizacji składa się z kilku układów kanalizacyjnych:

- kanalizacji sanitarnej z podczyszczaniem ścieków w odpowiednich odстойnikach oraz układem pomiarowym ilości odprowadzanych ścieków do kanalizacji miejskiej;
- kanalizacji przemysłowej z podczyszczaniem ścieków w osadniku szlamowym (usuwanie zawiesiny cząstek szkła) i separatorze koalescencyjnym (usuwanie substancji ropopochodnych) przed odprowadzeniem ścieków do kanalizacji miejskiej;
- kanalizacji deszczowej składającej się z dwóch układów kanalizacyjnych:
 - kanalizacji deszczowej odprowadzającej wody opadowe i roztopowe z dachów budynków, dróg i placów obszaru zasadniczego zakładu poprzez osadniki szlamowe i separatory substancji ropopochodnych do kanalizacji deszczowej należącej do zarządcy dróg powiatowych Zarządu Powiatu Gostyńskiego;
 - kanalizacji deszczowej odprowadzającej wody opadowe i roztopowe z dróg, placów i dachów budynków Magazynu Wyrobów Gotowych poprzez osadniki szlamowe i separator substancji ropopochodnych oraz zbiornik retencyjno-infiltracyjny do ziemi.

Rozdzielczy system kanalizacji wyprowadza na zewnątrz zakładu dwa główne przewody zbiorcze kanalizacji:

- ścieki bytowe oraz przemysłowe są zbierane wspólnym kolektorem kanalizacji sanitarnej i włączane poprzez przyłącze do kanalizacji miejskiej w ul. Starogostyńskiej; kanalizacja miejska odprowadza ścieki do miejskiej oczyszczalni ścieków w Gostyniu,

- wody opadowe i roztopowe są zbierane zbiorczym przewodem zakładowej kanalizacji deszczowej i wprowadzane poprzez przyłącze do kanalizacji deszczowej, należącej do zarządcy dróg powiatowych, usytuowanej w ul. Starogostyńskiej w Gostyniu.

Ścieki przemysłowe to zanieczyszczone wody z zamkniętych układów chłodzenia oraz myjni zaolejonych części formierskich od wózków widłowych. Są one zanieczyszczone cząstkami szkła oraz olejami mineralnymi maszynowymi. Przed wprowadzeniem do kanalizacji sanitarnej, ścieki przemysłowe poddawane są podczyszczaniu w następujących zainstalowanych urządzeniach podczyszczających:

- osadnik szlamowy typ AWAS-S o pojemności komory 3 m^3 , w którym usuwane są osady i zawiesiny stałe (cząstki szkła). Osadnik oczyszcza przy bardzo dużych i nieregularnych przepływach ścieków zawierających duże ilości osadów i zawiesin.
- separator koalescencyjny typ AWAS-HI-2000 NG10 ze zbiornikiem na lej o pojemności 3 m^3 , w którym usuwane są zanieczyszczenia ropopochodne. Separator posiada duże możliwości magazynowania wyreparowanego oleju. Dzięki zastosowanemu zamknięciu na dopływie zapewnia bezpieczeństwo przed niekontrolowanym wypływem magazynowanych ropopochodnych (zabezpieczenie przed przelaniem).

Stężenia zanieczyszczeń w ściekach nie przekraczają wartości określonych w załączniku nr 2 rozporządzenia Ministra Budownictwa z dnia 14 lipca 2006 r. w sprawie sposobu realizacji obowiązków dostawców ścieków przemysłowych oraz warunków wprowadzania ścieków do urządzeń kanalizacyjnych (Dz. U. z 2006r. Nr 136 poz. 964).

Warunki odprowadzania oczyszczonych ścieków przemysłowych (mieszaniny ścieków bytowych i przemysłowych) reguluje odrębne pozwolenie wodnoprawne na wprowadzenie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego pochodzących z zakładu w Gostyniu do urządzeń kanalizacyjnych – sieci kanalizacji sanitarnej Zakładu Wodociągów i Kanalizacji w Gostyniu Sp. z o.o. u. Nad Kanią 77, 63-800 Gostyń.

Ilość ścieków przemysłowych:

$$\begin{aligned} Q_{\text{hmax}} &= 28 \text{ m}^3/\text{h} \\ Q_{\text{śr d}} &= 200 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{\text{max r}} &= 72\,000 \text{ m}^3/\text{rok} \end{aligned}$$

Dopuszczalne wskaźniki zanieczyszczeń:

wskaźnik	jednostka	najwyższa dopuszczalna wartość
Azot amonowy	mgNNH ₄ /l	200
Azot azotanowy	mg NNO ₃ /l	10
Fosfor ogólny	mgP/l	25
Bar	mgBa/l	5,0
Węglowodory ropopochodne	mg/l	15

4.1. Ścieki wprowadzane bezpośrednio do środowiska

4.1.1. W pozwoleniu ustala się warunki, jakim powinny odpowiadać ścieki (oczyszczone wody opadowe i roztopowe wprowadzane z terenu Magazynu WYROBÓW GOTOWYCH (place manewrowe, parkingi, drogi wewnętrzne, powierzchnie zadaszane na działce nr 161/8

w Gostyniu) do ziemi:

- ilość

$Q_{\text{śr. roczne}}$	-	18 884,7 m ³
$Q_{\text{śr. d}}$	-	105,0 m ³
$Q_{\text{max. h}}$	-	4,4 m ³
$Q_{\text{max sekundowe}}$	-	446,4 dm ³

- powierzchnia zlewni ścieków opadowych - (całkowita: $A_c = 37114 \text{ m}^2$) w tym:

- drogi, place i parkingi = 18450 m^2
- dachy = 18664 m^2

4.1.2. Stężenia zanieczyszczeń ścieków opadowych nie mogą przekraczać wartości określonych w § 21 pkt. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. z 2014r., poz. 1800):

- zawiesina ogólna 100 mg/l
- substancje ropopochodne 15 mg/l

przy zachowaniu warunków określonych w art. 41 ust. 1 ustawy z dnia 18 lipca 2001 roku Prawo wodne (tj. Dz. U. z 2012 r., poz. 145 ze zmianami).

4.1.3. Ścieki opadowe oczyszczone będą w osadniku piasku AWAS-S do SK oraz separatorze koalescencyjnym AWAS-SK 400 lub równorzędnych urządzeniach.
Charakterystyka obiektów:

- osadnik szlamowy typu AWAS-S do SK
 - średnica zbiornika – $D = 2500 \text{ mm}$
 - pojemność całkowita – $V_c = 10000 \text{ dm}^3$
 - pojemność czynna – $V = 8500 \text{ dm}^3$
 - wysokość całkowita z nadstawką – $H = 4030 \text{ mm}$
 - średnica króćców (dopływowego i odpływowego) – $d = 500 \text{ mm}$
- separator koalescencyjny typu AWAS-SK 400
 - średnica zbiornika – $D = 2500 \text{ mm}$
 - przepustowość – $Q = 400 \text{ dm}^3/\text{s}$
 - pojemność komory szlamowej – $V_s = 4000 \text{ dm}^3/\text{s}$
 - pojemność magazynowa olejów – $V_o = 2910 \text{ dm}^3/\text{s}$
 - wysokość całkowita z nadstawką – $H = 4220 \text{ mm}$
 - średnica króćców (dopływowego i odpływowego) – $d = 500 \text{ mm}$
 - wkład koalescencyjny

4.1.4. Określić jako odbiornik ścieków oczyszczonych ziemię, do której ścieki odprowadzane będą za pomocą zbiornika retencyjno-infiltracyjnego. Jako punkt do poboru próbek ścieków oczyszczonych do badań kontrolnych uznaje się wylot z kanalizacji deszczowej do zbiornika retencyjno-infiltracyjnego.

5. Wytwarzanie odpadów

5.1. Rodzaje i ilości odpadów (w tym oznaczonych * - odpadów niebezpiecznych) dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
1	10 11 09*	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej zawierające substancje niebezpieczne	50	Odpad stanowi stłuczka szklana zanieczyszczona olejami wysokotemperaturowymi. Skład chemiczny: tlenki (SiO_2 , Na_2O , MgO , Al_2O_3 , K_2O , CaO , Cr_2O_3 , Fe_2O_3 , SO_3) oraz węglowodory alifatyczne. Właściwości: ciało stałe o różnym stopniu rozdrobnienia, bez zapachu, niepalny.
2	10 11 15*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	1	Odpad stanowi pył wytrącony w urządzeniu do uszlachetniania powierzchni na gorąco. Skład chemiczny: głównie SnO zanieczyszczony n-butylochlorocyną Właściwości: barwa odpadu szara do czarnej, bez zapachu. Odpad słabo rozpuszczalny w wodzie.
3	10 11 10	Odpady z przygotowania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09	10	Odpad stanowią surowce w tym odpadowa stłuczka szklana nie spełniające wymagań jakościowych. Skład chemiczny: stłuczka szklana, calumite, soda lekka, piasek, nefelin, mączka wapienna, selenin cynku, siarczek, koksik. Właściwości: odpad w postaci rozdrobnionej lub pylistej, bez zapachu, niepalny.
4	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	150	Odpad stanowią pyły z oczyszczania gazów odlotowych Skład chemiczny: podobny do składu szkła - tlenki (SiO_2 , Na_2O , MgO , Al_2O_3 , K_2O , CaO , Cr_2O_3 , Fe_2O_3 , SO_3) Właściwości: odpad w postaci pylistej, bez zapachu, niepalny.
5	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	300	Odpad stanowią uszkodzone przekładki kartonowe stosowane do pakowania palet z wyrobem gotowym. Skład chemiczny: celuloza, dodatki

				- wypełniacze, klej, barwniki Właściwości: ciało stałe, bez zapachu, palny.
6	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	480	Odpad stanowi uszkodzona folia termokurczliwa używana do pakowania wyrobów gotowych. Skład chemiczny: polietylen nisko i wysokociśnieniowy, polipropylen Właściwości: ciało stałe, elastyczne, przezroczyste, bez zapachu, palny
7	15 01 03	Opakowania z drewna	100	Odpad stanowią uszkodzone palety drewniane, nieimpregnowane. Skład chemiczny: celuloza, hemiceluloza, lignina Właściwości: ciało stałe, higroskopijne, palne.
8	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	50	Odpad stanowią zużyte materiały ogniotrwałe i okładziny piecowe. Skład chemiczny: gliny ogniotrwałe o zawartości Al_2O_3 w granicach 25-38%, topniki (Na_2O , K_2O , CaO , MgO) w ilości do 6%, szamot jako materiał wypełniający w ilości 50-59%. Właściwości: ciało stałe, ogniotrwałe.
9	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	500	Odpad stanowi stłuczka szklana zanieczyszczona żelazem i jego stopami. Skład chemiczny: stłuczka szklana, żelazo i jego stopy (stal stopowa różnych gatunków). Właściwości: ciało stałe o różnym stopniu rozdrobnienia, niejednorodne, bez zapachu.

5.2. Źródła powstawania odpadów

Wszystkie odpady ujęte w niniejszym pozwoleniu są odpadami generowanymi w związku z eksploatacją instalacji do produkcji szkła opakowaniowego, w której prowadzone jest również przetwarzanie odpadów w procesie odzysku, a w szczególności:

- automaty formujące - 10 11 09*,
- urządzenia uszlachetniania na gorąco - 10 11 15*
- magazyny surowca, zestawiania - 10 11 10,
- filtry workowe emitorów Zestawiarni i elektrofiltru wanien szklarskich - 10 11 16,
- dział sortowania i pakowania, linie dekorowania szkła - 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03,
- wanny szklarskie - 16 11 06,
- zestawiaarnia 19 12 12.

5.3. Miejsca i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzajów magazynowanych odpadów wytwarzanych.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1	10 11 09*	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej zawierające substancje niebezpieczne	Odpad magazynowany w miejscu wytworzenia w beczkach stalowych 200l, na poziomie pod wannami szklarskimi. Miejsce zadaszone z betonową posadzką. Stąd przekazywany jest bezpośrednio do zagospodarowania.
2	10 11 15*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Odpad magazynowany w szczelnych pojemnikach np. beczki stalowe 200l, w magazynie warsztatu technicznego sortowania i pakowania (10).
3	10 11 10	Odpady z przygotowania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09	Boks magazynowy (3) z betonową posadzką i jedną ścianą betonową. Odpad magazynowany w pryzmie.
4	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	Silos magazynowy (4). Odpad magazynowany luzem, w zamkniętym silosie stalowym, wyposażonym w służę przeładunkową.
5	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazyn odpadów (7) wyposażony w posadzkę betonową, podzielony na boksy betonowymi ścianami o wysokości 1m, nadbudowanymi dalej ścianami z blachy falistej. Magazyn posiada zadaszenie. Odpad gromadzony luzem.
6	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
7	15 01 03	Opakowania z drewna	Magazyn odpadów (7) wyposażony w posadzkę betonową, podzielony na boksy betonowymi ścianami o wysokości 1m, nadbudowanymi dalej ścianami z blachy falistej. Magazyn posiada zadaszenie. Odpad magazynowany w stercie.
8	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Magazyn odpadów (7) wyposażony w posadzkę betonową, podzielony na boksy betonowymi ścianami o wysokości 1m, nadbudowanymi dalej ścianami z blachy falistej. Magazyn posiada zadaszenie. Odpad gromadzony luzem.
9	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Boks magazynowy (3) z betonową posadzką i jedną ścianą betonową. Odpad magazynowany w pryzmie.

Plan sytuacyjny miejsc magazynowania odpadów



Wszystkie ww. odpady należy gromadzić na terenie, do którego Wnioskujący posiada tytuł prawny, zgodnie z deklaracjami zamieszczonymi we wniosku o udzielenie pozwolenia oraz:

- przechowywać w celu zebrania przed transportem partii wysyłkowych o odpowiednich wielkościach, nie przekraczając terminów uzasadniających magazynowanie odpadów,
- umieszczać w odpowiednich opakowaniach (pojemnikach), boksach w wyznaczonych, wyraźnie oznaczonych częściach Zakładu,
- odpady niebezpieczne magazynować w opakowaniach lub pojemnikach odpornych na działanie składników odpadów, posiadających szczelne zamknięcie, uniemożliwiające przedostanie się odpadów do środowiska,
- zabezpieczyć przed dostępem osób trzecich,
- zabezpieczyć przed zmieszaniem różnych rodzajów odpadów,
- zabezpieczyć przed negatywnym oddziaływaniem na środowisko.

5.4. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami

Należy zapobiegać powstawaniu odpadów lub ograniczać ilość odpadów i ich negatywne oddziaływanie na życie i zdrowie ludzi oraz środowisko. Jeżeli nie udało się zapobiec ich powstaniu, należy zapewnić odzysk odpadów. W pierwszej kolejności odpady należy poddać odzyskowi polegającemu na przygotowaniu odpadów do ponownego użycia lub recyklingowi, a jeżeli nie jest to możliwe z przyczyn technologicznych lub nie jest uzasadnione z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych - poddać innym procesom odzysku. Odpady, których poddanie odzyskowi nie było możliwe z ww. przyczyn należy poddać unieszkodliwieniu. Przestrzegać należy aby składowane były wyłącznie te odpady, których unieszkodliwienie w inny sposób było niemożliwe z przyczyn technologicznych, ekologicznych lub ekonomicznych.

Rodzaje odpadów wymienione w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 20.01.2016 r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które osoby fizyczne lub jednostki organizacyjne niebędące przedsiębiorcami mogą poddawać odzyskowi na potrzeby własne oraz dopuszczalnych metod ich odzysku. (Dz.U. z 2016, poz.93), a wytwarzanych w ramach niniejszego pozwolenia można przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym do wykorzystania w sposób wskazany w ww. rozporządzeniu. Inne odpady należy przekazywać wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami, bądź podlegają wpisowi do rejestru podmiotów wprowadzających produkty, produkty w opakowaniach i gospodarujących odpadami lub podlegające zwolnieniom z ww. wymogów na podstawie przepisów prawa.

5.5. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Należy dążyć do redukcji ilości powstających odpadów u źródła poprzez:

- oszczędzanie przy możliwościach technicznych surowców i materiałów,
- poprawne zarządzanie surowcami, paliwem oraz energią, zapobieganie stratom,
- zakup materiałów, surowców o dobrych parametrach jakościowych,
- właściwą eksploatację urządzeń,
- segregację strumieni odpadów.

6. Pobór wód podziemnych

Udziela się pozwolenia na pobór wód podziemnych z utworów czwartorzędowych - plejstocénskich z ujęcia zakładowego, w ramach pozwolenia integrowanego, obejmującego pobór wód podziemnych ze studni nr 3b i studni nr 4b w ramach decyzji Prezesa Centralnego Urzędu Geologii z dnia 22.11.1965 r., znak: KDH/013/1807/M/65. zatwierdzającej zasoby eksploatacyjne dla ujęcia Ardagh Glass S.A. w Gostyniu w ilości $Q = 62,0 \text{ m}^3/\text{h}$ przy depresji $S = 3,80 \text{ m}$ oraz rozdziału zasobów dyspozycyjnych w rejonie zlewni rzeki Kani dokonanych decyzją Ministra Ochrony Środowiska, Zasobów Naturalnych i Leśnictwa z dnia 24.10.1996 r., znak: KDH₁/013/5896/96, w ilości:

Q średnie dobowe	-	408 $\text{m}^3/\text{dobę}$
Q roczne	-	148 920 m^3/rok
Q godzinowe max	-	30 m^3/h
Q godzinowe średnie	-	17 m^3/h

III. Przetwarzanie odpadów

1. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

a) Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w okresie roku:

- w procesie odzysku R13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok
1	15 01 07	Opakowania ze szkła	60 000,00

2	19 12 05	Szkło pochodzące z mechanicznej obróbki odpadów	80 000,00
---	----------	---	-----------

- w procesie odzysku R5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok
1	15 01 07	Opakowania ze szkła	60 000,00
2	19 12 05	Szkło pochodzące z mechanicznej obróbki odpadów	80 000,00

b) Rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

- w procesie odzysku R13

W wyniku przetwarzania odpadów w procesie odzysku R13 nie będą wytwarzane odpady.

- w procesie odzysku R5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok
1	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	500,00

2. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania zgodnie z załącznikiem 1 do ustawy o odpadach, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji

Odzysk odpadów metodami R5, R13 prowadzony będzie na terenie należącym do Ardagh Glass S.A., Zakład w Gostyniu, przy ul. Starogostyńskiej 9, 63-800 Gostyń.

- Przetwarzanie odpadów w procesie odzysku R13. Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania odpadów u wytwórcy odpadów) zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach polegać będzie na magazynowaniu stłuczki szklanej zewnętrznej przed jej przetworzeniem. Poszczególne rodzaje odpadów będą magazynowane selektywnie. Wydajność odzysku R13 to suma wszystkich przetwarzanych odpadów w procesie łącznym z R5 czyli 140 000 Mg/rok.
- Przetwarzanie odpadów w procesie odzysku R5 Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach polegać będzie na wykorzystywaniu, z zachowaniem norm obowiązujących przy przygotowywaniu zestawu szklarskiego, odpowiednio przygotowanej stłuczki tj. oczyszczonej i rozdrobnionej, w procesie technologicznym jako surowca do produkcji nowych opakowań szklanych. Moc przerobowa instalacji do przetwarzania odpadów wynosi 182 500 Mg/rok.

3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Magazynowanie odpadów może odbywać się w miejscach oznaczonych na planie sytuacyjnym zamieszczonym w pkt. II.5.3. niniejszego pozwolenia w następujący sposób:

- odpady przewidywane do przetworzenia w procesach R13 i R5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1	15 01 07	Opakowania ze szkła	Magazyn odpadów stłuczki (Pole A) Odpady magazynowane luzem, na utwardzonym podłożu.
2	19 12 05	Szkło pochodzące z mechanicznej obróbki odpadów	Magazyn odpadów stłuczki (Pole A1). Odpady magazynowane luzem, na utwardzonym podłożu.

- odpady powstające w wyniku przetwarzania w procesie R5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Boks magazynowy (3) z betonową posadzką i jedną ścianą betonową (Pole F). Odpad magazynowany w pryzmie.

4. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]
15 01 07	Opakowania ze szkła	3 538,00	60 000,00
19 12 05	Szkło pochodzące z mechanicznej obróbki odpadów	9 197,00	80 000,00

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie wynosi 12 735,00 Mg.

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku wynosi 140 000 Mg.

5. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów oraz całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Miejsca magazynowania odpadów		Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w danym miejscu magazynowania [Mg]		Całkowita pojemność miejsca magazynowania [Mg]	
Pole A		3 538,00		3 538,00	
Pole A1 całość	Pole A1-1	9 197,00	6 227,00	9 197,00	6 227,00
	Pole A1-2		2 310,00		2 310,00
	Pole A1-3		660,00		660,00

6. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej miejsc magazynowania odpadów zostały szczegółowo określone w operacie przeciwpożarowym oraz aneksie do ww. operatu sporządzonych przez st. bryg. w st. spocz. mgr inż. [REDAKTOWANE], które stanowią odpowiednio załączniki nr 1 i nr 2 do niniejszej decyzji.

7. Dodatkowe warunki przetwarzania ww. odpadów

- należy przestrzegać ustawowych terminów magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku,
- należy przestrzegać przepisów szczegółowych dotyczących ewidencji odpadów,
- zmiana warunków bądź zakresu prowadzonej działalności obejmującej odzysk odpadów może być dokonana po wcześniejszym uregulowaniu stanu formalno-prawnego z właściwym organem ochrony środowiska,

IV. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

Produkcja szkła opakowaniowego jest największym sektorem w przemyśle produkcji szkła w UE, reprezentującym około 60 % całkowitej ilości produkowanego szkła. Sektor obejmuje produkcję szkła opakowaniowego takiego jak butelki i słoje.

Podstawowym ekologicznym problemem związanym z produkcją szkła opakowaniowego jest wysokotemperaturowy, energochłonny proces. Jego rezultatem jest emisja produktów spalania i utleniania azotu atmosferycznego w wysokiej temperaturze. Emisję z pieca szklarskiego stanowi również pył i śladowe ilości chlorków, fluorków i metali, obecnych jako zanieczyszczenie w surowcu. Generalnie, produkcja szkła opakowaniowego nie jest znaczącym źródłem zanieczyszczeń środowiska wodnego. Woda jest zużywana głównie do mycia i chłodzenia urządzeń. Jest w prosty sposób uzdatniana, oczyszczana i stosowana w obiegach zamkniętych. To ostatnie przedsięwzięcie zostanie w najbliższym czasie zrealizowane. Ardagh Glass S.A. Zakład w Gostyniu posiada System Zarządzania Jakością ISO 9001, System Zarządzania Środowiskowego ISO 14001 oraz System Zarządzania HACCP.

Stosowanie technologii, spełniających wymagania prawa materialnego w zakresie ochrony środowiska z uwzględnieniem lokalnych warunków oraz odzysk odpadów w postaci własnej oraz pozyskiwanej z zewnątrz stłuczki szklanej przynoszą wymierny i znaczący efekt ekologiczny – chronią środowisko w całości.

V. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Ze względu na: warunki lokalizacyjne Zakładu (duża odległość od najbliższej granicy państwowej), wielkości, rodzaju, zasięgu i sposobu wprowadzania emisji do powietrza, co potwierdzają wyniki obliczeń, nie przewiduje się ryzyka wystąpienia skutków transgranicznego oddziaływania na środowisko.

VI. Bezpieczne dla środowiska zakończenie działania instalacji i urządzeń

Dokumenty referencyjne nie określają sposobu bezpiecznego dla środowiska zakończenia działania instalacji i urządzeń. Zakończenie produkcji w instalacji należącej do Ardagh Glass S.A. Zakład w Gostyniu, objęte pozwoleniem zintegrowanym wiązać się będzie z koniecznością demontażu poszczególnych urządzeń, w tym demontażem wanien szklarskich.

Instalacja zostanie zlikwidowana stosownie do wymagań przepisów szczegółowych prawa budowlanego oraz prawa ochrony środowiska po uprzednim wykonaniu i zatwierdzeniu projektu likwidacji i rozbiórki. Likwidacja instalacji powinna być poprzedzona stosownym postępowaniem w sprawie ocen, w którym zostaną ustalone; stan jakości poszczególnych komponentów środowiska z ewentualnym jego przywróceniem do stanu wynikającego z nowego sposobu zagospodarowania terenu instalacji, sposoby postępowania i zagospodarowania powstałych odpadów. Ze względu na fakt, że likwidacja instalacji jest nieokreślona w czasie aczkolwiek z pewnością odległa (z racji zainwestowanego kapitału), trudno w tym momencie zdecydować o dostępnych w odległym czasie środkach technicznych i wymaganiach prawnych oraz ekonomicznych, jakie będą miały wpływ na bezpieczną likwidację instalacji z równoczesną konwersją terenu do nowej, aktualnie nieznanej funkcji.

VII. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji

1. Zakres monitoringu i sprawozdawczość

1.1. Monitoring ilości i jakości ujmowanej wody

W pozwoleniu zintegrowanym określa się warunki poboru wód na zasadach określonych w przepisach ustawy - Prawo wodne. Warunki do pozwolenia określone są przez następujący zakres obowiązków użytkownika ujęcia:

1. Pobieranie wody podziemnej do celów bytowych pracowników oraz do celów produkcyjnych odbywać się będzie przy zachowaniu następujących zasad:
 - utrzymywaniu obiektów służących do ujmowania wód podziemnych polegającym na ich eksploatacji, konserwacji oraz remontach w celu zachowania ich funkcji,
 - prowadzeniu racjonalnej gospodarki wodą w zakładzie.
2. Prowadzenie eksploatacji ujęcia pod stałą kontrolą obejmującą:
 - ilości pobieranej wody – pomiar pobieranej wody surowej należy prowadzić codziennie za pomocą wodomierzy zamontowanych na rurociągach dosyłowych wody surowej ze studni nr 3b i 4b, a ich wyniki rejestrować,
 - jakości pobieranej wody – pomiar należy prowadzić w zakresie: żelazo, mangan, azotany, azotyny, amoniak, chlorki, siarczany z częstotliwością nie mniejszą niż raz w roku,
 - poziomu zwierciadła wody w studniach – pomiar należy prowadzić z częstotliwością nie mniejszą niż raz na miesiąc. Pomiar poziomu lustra wody powinien być prowadzony

- o stałych porach w jednakowych odstępach czasu (w porównywalnych warunkach),
- notowanie czasu pracy ujęcia,
 - prowadzenie Książki Eksploatacji Ujęcia.

1.2. Zakres monitoringu emisji

1.2.1. Monitoring ścieków

W związku z wprowadzaniem wód opadowych i roztopowych z terenu Magazynu Wyrobów Gotowych poprzez zbiornik retencyjno-infiltracyjny do ziemi określa się warunki pozwolenia w zakresie monitoringu ścieków jak poniżej. Prowadzącego instalację Ardagh Glass S.A. Zakład w Gostyniu zobowiązuje się do:

- dbania o właściwy stan techniczny instalacji i urządzeń wodnych służących do wprowadzania ścieków do ziemi,
- oceny spełniania przez wody opadowe stawianych im wymagań na podstawie przeprowadzanych przez zakład, co najmniej 2 razy do roku, przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających (eksploatacja powinna być zgodna z zaleceniami zawartymi w instrukcji obsługi i konserwacji urządzeń oczyszczających, a czynności z nią związane odnotowane w zeszycie eksploatacji) oraz na podstawie badań, w zakresie normowanych wskaźników zanieczyszczeń, wykonanych w czasie trwania opadu, co najmniej dwa razy w roku, w okresie wiosny i jesieni (próbki do badań należy uzyskać przez zmieszanie trzech próbek o jednakowej objętości pobranych w odstępach czasu nie krótszych niż 30 minut); jako miejsce poboru prób ścieków do analiz wyznaczono wlot rurociągu, po urządzeniach oczyszczających, do zbiornika retencyjno-infiltracyjnego,
- uregulowania spraw związanych z powstającymi w urządzeniach oczyszczających zanieczyszczeniami na drodze gospodarki odpadami.

1.2.2. Monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza

1.2.2.1. Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zgodnie z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT 7 dla instalacji do produkcji szkła oraz sposób i częstotliwość przekazywania wyników pomiarów organom

Symbol emitora	Substancje/Parametry oznaczane	Częstotliwość wykonywania pomiaru	Metodyka wykonywania pomiaru
E-1A	Tlenki azotu jako dwutlenek azotu	Pomiary okresowe - 2 razy w roku	Metodyki zgodne z normami EN. W przypadku ich braku stosować normy ISO lub inne o równorzędnej jakości naukowej.
	Dwutlenek siarki		
	Tlenek węgla		
	Pył ogółem		
	Chlorowodór	Pomiary okresowe - 1 raz w roku	
	Fluorowodór		
	Suma As, Co, Ni, Cd, Se, CrVI, Sb, Pb, CrIII, Cu, Mn, V, Sn.		

Nie wymaga się prowadzenia pomiarów emisji NH_3 , gdyż nie jest praktykowana i planowana redukcja NO_x amoniakiem (SCNR).

Wyniki pomiarów monitoringowych 30 dni od daty zakończenia pomiarów należy przedkładać na formularzach zgodnych z wymaganiami Staroście Gostyńskiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska. Wyniki pomiarów należy przechowywać przez okres 5 lat, licząc od końca roku kalendarzowego, w którym zostały wykonane.

1.2.2.2. Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

Oznaczenie emitora	
E-1A	Emitor posiada stanowisko pomiarowe spełniające wymagania PN-Z-04030-7 „Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” oraz PN-EN 15259 „Jakość powietrza. Pomiary emisji ze źródeł stacjonarnych. Wymagania dotyczące odcinków pomiarowych i miejsc pomiaru, celu i planu pomiaru oraz sprawozdania z pomiaru”. Stanowisko pomiarowe znajduje się na kominie odprowadzającym spaliny z obu wanien szklarskich na wysokości ok. 8m, wyposażone w podest
E-3	Emitor posiada stanowisko pomiarowe spełniające wymagania PN-Z-04030-7 „Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”. Stanowisko pomiarowe znajduje się wewnątrz budynku Zestawiarni, za wentylatorem wyciągowym.
E-4	Emitor posiada stanowisko pomiarowe spełniające wymagania PN-Z-04030-7 „Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”. Stanowisko pomiarowe znajduje się wewnątrz budynku Zestawiarni, za wentylatorem wyciągowym.
E-5	Emitor posiada stanowisko pomiarowe spełniające wymagania PN-Z-04030-7 „Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”. Stanowisko pomiarowe znajduje się wewnątrz budynku Zestawiarni, za wentylatorem wyciągowym.
E-6	Emitor posiada stanowisko pomiarowe spełniające wymagania PN-Z-04030-7 „Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”. Stanowisko pomiarowe znajduje się wewnątrz budynku Zestawiarni, za wentylatorem wyciągowym.

1.2.2.3. Monitorowanie parametrów procesowych

Konkluzje BAT 7 maja na celu prowadzenie regularnego monitorowania odpowiednich parametrów procesu celem zapewnienia stabilności procesów, w tym temperatury, podawania paliwa i przepływu powietrza jak i w celu zapobiegania zanieczyszczeniom np. zawartości O₂ spalanych gazów by kontrolować stosunek paliwa do powietrza lub je redukować stąd określa się zakres i sposób monitorowania.

Lp.	parametr odniesienia	jednostka	rodzaj pomiaru	metodyka referencyjna
1	temperatura spalin	K	ciągły	pomiary parametrów odniesienia
2	ciśnienie statyczne spalin	Pa	ciągły	wykonuje się dowolnymi

3	temperatura w komorze topienia	K	ciągły	metodami gwarantującymi błąd pomiaru mniejszy od 20%
4	stężenie O ₂	%	ciągły	metoda celi cyrkonowej

1.2.3. Monitoring hałasu

1.2.3.1. Zakres i sposób przeprowadzania pomiarów, ewidencjonowania wielkości emisji oraz sposób i częstotliwość przekazywania wyników pomiarów

Pomiary poziomu hałasu w środowisku należy wykonywać z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu zgodnie z metodyką referencyjną, z częstotliwością raz na dwa lata w punktach kontrolnych w porze dnia:

P1 - przy ul. Podleśnej 13a,
P4 - przy ul. Przy Dworcu 11,
P7 - przy południowej ścianie hali sportowej szkoły przy ul. Starogostyńskiej,
P9 - przy wschodniej ścianie hotelu przy Starogostyńskiej,
P10 - przy ul. Podleśnej 5a.

oraz w porze nocy:

P1 przy ul. Podleśnej 13a,
P4 przy ul. Przy Dworcu 11,
P9 przy wschodniej ścianie hotelu przy Starogostyńskiej,
P10 przy ul. Podleśnej 5a.
oraz po każdym procesie inwestycyjnym czy remontowym realizowanym w obrębie przedmiotowej instalacji.

- sposób i częstotliwość przedkładania pomiarów:

Sprawozdanie z pomiarów opracowane zgodnie z obowiązującymi wzorami formularzy należy przedkładać Staroście Gostyńskiemu nie później, niż w ciągu 30 dni od daty ich zakończenia.

1.2.4. Monitoring wytwarzanych, poddanych odzyskowi i unieszkodliwianych odpadów

1.2.4.1. Pomiar i ewidencjonowanie ilości wytworzonych odpadów

Określenie ilości każdej partii wytworzonych odpadów powinno odbywać się w rzetelny sposób przyjęty na potrzeby prowadzenia ewidencji odpadów. Ilość wytworzonych odpadów należy podawać w Mg z dokładnością do trzeciego miejsca po przecinku dla odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne. W przypadku gdy masa odpadów jest mniejsza niż 1 kg, należy podać masę w zaokrągleniu do 1 kg. Uzyskane wielkości odnotowywać systemem co najmniej miesięcznym w Kartach ewidencji odpadów prowadzonych dla każdego rodzaju odpadów oddzielnie, chyba, że nie ma obowiązku prowadzenia ewidencji dla niektórych rodzajów odpadów. Przekazanie odpadów innemu posiadaczowi odpadów należy udokumentować Kartami przekazania odpadów.

1.2.4.2. Sposób i częstotliwość przekazywania Staroście Gostyńskiemu informacji, o których mowa w pkt. VII.1.2.4.1.

Do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy wykorzystując obowiązujące wzory formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych o odpadach, przekazywać zestawienia zbiorcze danych o rodzajach i ilościach wytworzonych i przetworzonych odpadów.

1.3. Zakres monitoringu procesów technologicznych

Zakres monitoringu procesów technologicznych jest określony w procedurach Systemu Zarządzania Jakością zgodnego z normą PN-EN ISO 9001:2001, instrukcjach technologicznych, procesowych i aparaturowych, instrukcjach stanowiskowych, dokumentacji aparatury kontrolno-pomiarowej oraz dokumentacji techniczno-ruchowej.

Praca instalacji jest w sposób ciągły monitorowana za pomocą elektronicznego automatycznego SYSTEMU ALARMOWANIA I ZABEZPIECZENIA WANIEN SZKLARSKICH. Zadaniem systemu jest natychmiastowe informowanie o awariach, lokalizacja tych awarii, sprawne ich diagnozowanie (w pewnych przypadkach także usunięcie) i w efekcie końcowym maksymalne skrócenie postojów urządzeń. Ponadto system kontroluje czas ich pracy i poprzez możliwość ustawiania optymalnych technicznie parametrów, usprawnia przeglądy, konserwacje i remonty oraz zapewnia energooszczędną gospodarkę mediami energetycznymi. Systemem objęte są następujące grupy urządzeń:

- wanna nr 1
- wanna nr 3
- kompresorownia nr 1
- kompresorownia nr 2
- kompresorownia nr 3
- pompownia

Ideą systemu jest kontrola w czasie rzeczywistym funkcjonowania urządzeń, wykrywanie niesprawności i wysyłanie komunikatów o alarmach do odpowiednich pracowników. Nie ustala się dodatkowego zakresu monitorowania procesów technologicznych.

1.4. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów

Wspomniany powyżej system monitorowania procesów technologicznych umożliwia bieżące śledzenie ilości wykorzystywanych surowców. Stosowane rozwiązania można uznać za w pełni wystarczające i nie wnosi się o dodatkowy monitoring efektywności wykorzystania zasobów. Nie ustala się dodatkowego monitoringu efektywności wykorzystania zasobów.

1.5. Monitoring efektywności wykorzystania energii

Wspominany powyżej system monitoruje także zużycie energii. Stosowane rozwiązania można uznać za w pełni wystarczające i nie ustala się dodatkowego monitoringu efektywności wykorzystania energii.

1.6. Zakres monitoringu jakości środowiska

Nie ustala się obowiązku prowadzenia przez Ardagh Glass S.A. Zakład w Gostyniu dodatkowego monitoringu jakości środowiska.

Ze względu na wprowadzanie wód opadowych i roztopowych z terenu Magazynu Wyrobów Gotowych przez zbiornik retencyjno-infiltracyjny do ziemi zobowiązuje się prowadzącego instalację do monitorowania jakości wód podziemnych w obrębie zbiornika infiltracyjnego przy pomocy piezometru P-1 w zakresie określonym w dokumentacji określającej warunki hydrogeologiczne w rejonie zbiornika retencyjno-infiltracyjnego, przyjętego zawiadomieniem Starosty Gostyńskiego z dnia 10.04.2003 r., znak:OR.MW.7521-1/03.

VIII. Planowane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji

W celu poprawy sytuacji związanej z emisją zanieczyszczeń, dostosowania do wymagań określonych w konkluzjach BAT – prowadzący instalację w okresie przyznanego odstępstwa w zakresie emisji tlenków azotu jako dwutlenek azotu zaprojektuje i zrealizuje odpowiednie działania techniczne i modernizacyjne przy piecu szklarskim nr 1. Działania spowodują osiągnięcie wymaganych w konkluzjach BAT poziomów emisji NO_x wyrażone jako NO₂. Pozostałe emisje spełniają wymagania w wyniku dotychczasowych działań inwestycyjnych.

IX. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej i sposób powiadamiania o jej wystąpieniu

Dokumenty referencyjne nie określają metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej. Metody stosowane w zakładzie Ardagh Glass S.A. Zakład w Gostyniu w celu zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej polegają między innymi na:

- ciągłym monitorowaniu procesu technologicznego oraz kontrolowaniu i ustawianiu optymalnych technicznie parametrów pracy urządzeń, z pomieszczenia sterowni, za pomocą elektronicznego automatycznego Systemu Alarmowania i Zabezpieczenia Wariacji Szklarskich,
- nadzorze i sterowaniu przebiegiem procesu technologicznego przez dozór techniczny, operatorów sterowni oraz operatorów urządzeń,
- stosowaniu automatycznego systemu, który informuje o poziomie napełnienia zbiorników separatorów olejów i benzyn.

Zapobieganie awariom polega na stosowaniu zasad, procedur, sposobów postępowania, rozwiązań organizacyjnych i technicznych zawartych w dokumentacji:

- instrukcje technologiczne,
- instrukcje stanowiskowe,
- programy szkoleń stanowiskowych w zakresie BHP, ochrony ppoż. i ochrony środowiska,
- karty charakterystyki substancji chemicznych,
- zezwolenia na prowadzenie prac w warunkach niebezpiecznych,
- dokumentacje urządzeń podległych Dozorowi Technicznemu,
- dokumentacje aparatury kontrolno-pomiarowej.

Zastosowane w zakładzie rozwiązania techniczne to w szczególności:

- hermetyczność urządzeń produkcyjnych i magazynowych,
- rozdzielcze systemy kanalizacyjne,
- zamknięte częściowo systemy chłodzenia (całkowite zamknięcie w najbliższym czasie),
- urządzenia ochrony środowiska (filtry tkaninowe, urządzenia podczyszczania ścieków).

W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej należy stosować sposoby postępowania

i powiadamiania zgodnie z wdrożoną procedurą funkcjonującą w ramach Systemu Zarządzania Środowiskiem ISO 14001.

X. Termin ważności pozwolenia

Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

XI. Częstotliwość analizy wydanego pozwolenia

Zgodnie z obowiązującymi przepisami (art. 216 ustawy - Prawo ochrony środowiska) analiza wydanego pozwolenia przeprowadzona będzie w 5-tym roku jego obowiązywania. Pozwolenie będzie analizowane również w przypadku zmian w najlepszych dostępnych technikach, które pozwolą na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub wynikało będzie z potrzeby dostosowania instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

XII. Postanowienia końcowe

1. Niniejsza decyzja reguluje stan formalno - prawny instalacji wymagany przepisami Prawo ochrony środowiska i jest również pozwoleniem na wytwarzanie, odzysk odpadów oraz pozwoleniem na pobór wód podziemnych.

2. Zgodnie z art. 216 ust. 2 i w świetle art. 195 ustawy Prawo ochrony środowiska w przypadkach zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

XIII. 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 o ile są konieczne

Nie określa się dodatkowych wymagań zapewniających ochroną gleby, ziemi i wód gruntowych."

B. Stwierdzam wygaśnięcie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji szkła opakowaniowego, zlokalizowanej w Gostyniu przy ul. Starogostyńskiej 9, 63- 800 Gostyń, udzielonego Ardagh Glass S.A. z siedzibą Gostyniu, **udzielonego decyzją Starosty Gostyńskiego znak: z dnia 13.12.2005 r. znak: OR.MK.7644-1/04 z uwzględnieniem zmian** wynikających z decyzji Starosty Gostyńskiego znak: OR.GW.7644-1/07 z dnia 05.10.2007 r., znak: OR.76440-3/08 z dnia 20.02.2009 r., znak: OR.76440-2/09 z dnia 29.04.2009 r., znak: OR.76440-1/10 z dnia 29.09.2010 r., znak: OR.6222.3.2012 z dnia 13.09.2012 r., znak: OR.6222.7.2014 z dnia 19.11.2014 r., znak: OR.6222.8.2014 z dnia 20.03.2015 r., znak: OR.6222.2.2017 z dnia 05.04.2017 r., znak: OR.6222.5.2017 z dnia 29.12.2017 r., znak: OR.6222.3.2018 z dnia 07.08.2018 r., znak: OR.6222.10.2020 z dnia 16.09.2021 r., znak: OR.6222.5.2021 z dnia 31.01.2022 r. oraz znak: OR.6222.3.2022 z dnia 15.09.2022 r.

Uzasadnienie

Ardagh Glass S.A. z siedzibą w Gostyniu, ul. Starogostyńska 9, wystąpiła do Starosty Gostyńskiego z wnioskiem z dnia 15.12.2022 r. o wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego

w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Starosty Gostyńskiego znak: OR.MK.7644-1/04 z dnia 13.12.2005 r. ze zm., na prowadzenie instalacji do produkcji szkła opakowaniowego o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu szkła na dobę, zlokalizowanej przy ul. Starogostyńskiej 9 w Gostyniu.

Na podstawie § 3 ust. 1 pkt 24 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839 ze zm.) przedmiotowa instalacja kwalifikowana jest jako mogąca potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu 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 2022 r. poz. 1029).

W związku z powyższym, zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm.), organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji jest Starosta Gostyński.

Pismem znak: OR.6222.9.2022 z dnia 19.01.2023 r. tut. Organ poinformował strony o wszczęciu postępowania w przedmiotowej sprawie, jednocześnie informując o możliwości zapoznania się z aktami sprawy, złożenia wyjaśnień lub ustosunkowania się do zgromadzonych w sprawie dowodów. Pismem znak: OR.6222.9.2022 z dnia 07.02.2023 r. tut. Organ zawiadomił strony o zakończeniu postępowania dowodowego. We wskazanym terminie strony nie zapoznały się z aktami sprawy ani nie złożyły żadnych wyjaśnień i uwag. Biorąc pod uwagę powyższe okoliczności Organ zważył co następuje.

Przedmiotowa instalacja należy do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, o których mowa w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169). W związku z powyższym jej prowadzenie wymaga uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 217 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może, na wniosek prowadzącego instalację lub z urzędu za jego zgodą, wydać nowe pozwolenie zintegrowane w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia, z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania.

W przypadku wydania tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego nie zapewnia się udziału społeczeństwa na zasadach określonych w ustawie o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko. Nie jest także wymagane wniesienie przez prowadzącego instalację opłaty rejestracyjnej.

Decyzją z 13.12.2005 r. znak: OR.MK.7644-1/04 Starosta Gostyński udzielił spółce REXAM Szkło Gostyń S.A. z siedzibą w Gostyniu przy ul. Starogostyńskiej 9 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji szkła, eksploatowanej pod ww. adresem. Podstawą wydania pozwolenia był wniosek z dnia 28.10.2004 r. wraz z uzupełnieniami, a także pozostałe dokumenty zgromadzone w sprawie. Do wniosku dołączono dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, obliczonej zgodnie z obowiązującym wówczas rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2002 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. z 2002 r. Nr 190, poz. 1591). Starosta Gostyński zapewnił w postępowaniu udział społeczeństwa.

W decyzji znak: OR.MK.7644-1/04 z dnia 13.12.2005 r. Starosta Gostyński określił:

- rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałaniu zanieczyszczeniom oraz rodzaj prowadzonej działalności,
- rodzaj i ilość wykorzystywanych w ciągu roku surowców, materiałów, paliw oraz energii, wielkość emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza w warunkach normalnego

- funkcjonowania instalacji, w tym: źródła emisji i miejsca wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza, ilość oraz rodzaj gazów i pyłów przypadającą na jednostkę wykorzystywanego surowca, rodzaje oraz ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza, łączną dopuszczalną emisję gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z terenu zakładu,
- wielkość emisji hałasu do środowiska w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, w tym: dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku, rozkład czasu pracy źródeł emisji hałasu,
 - warunki wytwarzania i sposoby postępowania w zakresie gospodarowania odpadami, w tym: rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku na terenie zakładu, sposoby gospodarowania odpadami oraz miejsca i sposoby magazynowania odpadów, warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów,
 - parametry gospodarki wodno-ściekowej, w tym: pobór wody, odprowadzanie ścieków przemysłowych i opadowych,
 - brak oddziaływania transgranicznego na środowisko,
 - dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych oraz warunki wprowadzania w takich przypadkach substancji lub energii do środowiska,
 - sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii, zakres i sposób przeprowadzania pomiarów, ewidencjonowania wielkości emisji oraz sposobów i częstotliwości przekazywania wyników pomiarów,
 - zakres monitoringu procesów technologicznych,
 - planowane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji,
 - częstotliwość analizy wydanego pozwolenia.

Prowadzący instalację prowadzi działalność, w wyniku której wprowadza do powietrza substancje pyłowe i gazowe. Instalacjami zlokalizowanymi na terenie zakładu przy ul. Starogostyńskiej 9 w Gostyniu, z których emitowane są do powietrza substancje podlegające przedmiotowemu pozwoleniu to: instalacja do produkcji szkła opakowaniowego, o zdolności produkcyjnej 490 ton wytopu na dobę obejmująca szklarskie piece wannowe do wytopu masy szklanej w ilości trzech wanien poprzeczno-płomiennych ogrzewanych gazem ziemnym GZ-35, zestawiania składająca się z dwóch ciągów produkcyjnych do zestawiania mieszanki surowcowej do wytopu szkła wraz z dwoma liniami transportu zestawu oraz instalacja energetyczna niepodlegająca pozwoleniu emisyjnemu zgodnie z pkt 3.3 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 22 grudnia 2004 r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. Nr 283, poz. 2840) – kotły gazowe w ilości 7 sztuk łącznie dają moc wprowadzoną 1,744 MW_t, która nie przekracza 15 MW_t.

W pozwoleniu zintegrowanym ustalono dopuszczalną wielkość emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji do wytopu szkła w kg/h i Mg/ rok dla całej instalacji, dla pyłu zawieszonego PM₁₀, dwutlenku azotu, tlenku azotu. Zgodnie z art. 224 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska nie określono w niniejszym pozwoleniu wielkości emisji dla dwutlenku siarki, gdyż najwyższe stężenia S_{mm} tej substancji nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnego poziomu substancji oraz dla CO, ponieważ stężenie dla tego rodzaju gazu nie przekracza 10% wartości odniesienia - w związku z czym w decyzji wskazano jedynie rodzaj gazów. W toku postępowania administracyjnego ustalono, że instalacja nie podlega pod standardy emisyjne i nie wpływa w znaczący sposób na pogorszenie stanu jakości powietrza atmosferycznego.

W decyzji z 13.12.2005 r. Starosta Gostyński określił rodzaje oraz ilości odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne wytwarzanych na terenie zakładu, miejsca i sposób magazynowania oraz sposób gospodarowania odpadami.

Z przedstawionego wniosku wynikało, że wytwarzane odpady będą przekazywane podmiotom uprawnionym do gospodarowania tymi odpadami zgodnie z wymogami ustawy o odpadach. Do czasu uzbierania partii transportowej, a w przypadku stłuczki szklanej – do czasu wykorzystania jej w procesie technologicznym - odpady będą magazynowane na terenie zakładu w Gostyniu w wyznaczonych miejscach, które wnioskodawca opisał we wniosku. Odpady będą magazynowane w sposób zabezpieczający przed rozprzestrzenianiem się ich oraz przed przenikaniem zanieczyszczeń z odpadów do środowiska.

W związku z prowadzeniem przez REXAM Szkło Gostyń S.A. działalności w zakresie odzysku odpadów Starosta Gostyński określił rodzaj i ilość przewidzianych do odzysku odpadów, miejsce i metodę odzysku, warunki prowadzenia procesu odzysku, miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku.

Określając w pozwoleniu dopuszczalny poziom hałasu emitowanego do środowiska uwzględniono uwarunkowania dotyczące sposobu zagospodarowania terenu w otoczeniu instalacji. Wartości równoważnego poziomu hałasu, wyznaczone pomiarowo 20 września 2005 r. na obszarach podlegających ochronie akustycznej w otoczeniu REXAM Szkło Gostyń S.A. tj. terenie zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi (tj. ul. Podleśna) i zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego (tj. ul. Przy Dworcu) nie wykazały przekroczenia dopuszczalnych poziomów hałasu zarówno dla pory dnia jak i nocy. Jednak z uwagi na fakt, że niektóre zmierzone wartości poziomu hałasu oscylowały na granicy poziomu dopuszczalnego, na prowadzącą instalację nałożono zobowiązania w zakresie przeprowadzania pomiarów zgodnie z metodyką referencyjną. Monitorowanie równoważnego poziomu hałasu pozwoli na ustalenie warunków pracy badanego zakładu. W związku z powyższym, dopuszczalny poziom hałasu w środowisku określono zgodnie z pkt. 3d Tabeli 1. załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku w wysokości 55dB w porze dziennej i 45 dB w porze nocnej.

W pozwoleniu określono ilość wody pobieranej na cele technologiczne i socjalne. Huta Szkła w Gostyniu jest zaopatrywana w wodę z ujęcia zakładowego. Wielkość zużycia wody na cele określono na poziomie 148 920 m³/rok. Pozwolenie określa pobór wód podziemnych z utworów czwartorzędowych – plejstoceńskich z ujęcia zakładowego, obejmującego pobór wód podziemnych ze studni nr 3a i studni nr 4a (obecnie studnia 3b i studnia 4b) w ramach decyzji Prezesa Centralnego Urzędu Geologii z dnia 22.11.1965 r., znak: KDH/013/1807/M/65 zatwierdzającej zasoby eksploatacyjne dla ujęcia REXAM SZKŁO GOSTYŃ S.A. w Gostyniu w ilości Q=62,0 m³/h przy depresji S=3,80 m oraz rozdziału zasobów dyspozycyjnych w rejonie zlewni rzeki Kani dokonanych decyzją Ministra Ochrony Środowiska, Zasobów Naturalnych i Leśnictwa z dnia 24.10.1996 r., znak: KDH₁/013/5896/96.

W decyzji z 13.12.2005 r. określono, że w wyniku funkcjonowania Zakładu powstają ścieki socjalno-bytowe, ścieki technologiczne (przemysłowe) oraz ścieki opadowe i deszczowe. Ze złożonego wniosku wynikało, że ścieki przemysłowe, bytowe oraz wody z obiegów chłodzących są podczyszczane, kierowane do odpowiednich sieci kanalizacyjnych i dalej do zewnętrznej oczyszczalni ścieków. Wody opadowe i roztopowe z terenu Magazynu Wyrobów Gotowych są wprowadzane po podczyszczeniu, poprzez zbiornik retencyjno-infiltracyjny do ziemi. Wody opadowe i roztopowe z terenu zasadniczego zakładu, po podczyszczeniu, są kierowane poprzez zewnętrzny system kanalizacji deszczowej. Rozdzielczy system sieci kanalizacyjnej składa się z kilku układów kanalizacyjnych:

- kanalizacji sanitarnej z podczyszczaniem ścieków w odpowiednich odstojnikach oraz układem pomiarowym ilości odprowadzanych ścieków do kanalizacji miejskiej;
- kanalizacji przemysłowej z podczyszczaniem ścieków w osadniku szlamowym (usuwanie zawiesiny cząstek szkła) i separatorze koalescencyjnym (usuwanie substancji ropopochodnych) przed odprowadzeniem ścieków do kanalizacji miejskiej;
- kanalizacji deszczowej składającej się z dwóch układów kanalizacyjnych:

- kanalizacji deszczowej odprowadzającej wody opadowe i roztopowe z dachów budynków, dróg i placów obszaru zasadniczego zakładu poprzez osadniki szlamowe i separatory substancji ropopochodnych do kanalizacji deszczowej będącej w administracji Powiatowego Zarządu Dróg w Gostyniu.
- kanalizacji deszczowej odprowadzającej wody opadowe i roztopowe z dróg, placów i dachów budynków Magazynu Wyrobów Gotowych poprzez osadnik szlamowy i separator substancji ropopochodnych oraz zbiornik retencyjno – infiltracyjny do ziemi.

W pozwoleniu określono warunki odprowadzania ścieków deszczowych zgodnie z wówczas obowiązującymi przepisami na zasadach określonych dla pozwolenia wodnoprawnego na odprowadzanie ścieków do ziemi.

W uzasadnieniu do decyzji stwierdzono, że w przypadku instalacji określonej w pozwoleniu nie występuje transgraniczne oddziaływanie na środowisko.

W pozwoleniu określono również sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz zapewnienia efektywnego wykorzystania energii. Zapisano również obowiązki prowadzącego instalację dotyczące pomiarów wielkości emisji zanieczyszczeń – zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami i metodykami pomiarowymi lub badawczymi. Z uwagi na to, że huta w Gostyniu nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej, zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono sposoby zapobiegania i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii. Termin obowiązywania pozwolenia ustalono zgodnie z terminem wnioskowanym – na 10 lat.

Decyzją znak: OR.GW.7644-1/07 z dnia 05.10.2007 r. Starosta Gostyński dokonał zmiany ww. decyzji w zakresie zmiany nazwy podmiotu uprawnionego do pozwolenia zintegrowanego. Użyta w decyzji Starosty Gostyńskiego z dnia 13.12.2005 r., znak: OR.MK-7644-1/04 nazwę podmiotu: REXAM Szkło Gostyń S.A., ul. Starogostyńska 9, 63-800 Gostyń, zastąpiono nazwą: Ardagh Glass Gostyń S.A., ul. Starogostyńska 9, 63-800 Gostyń.

Decyzją znak: OR.76440-3/08 z dnia 20.02.2009 r. Starosta Gostyński dokonał kolejnej zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego. Przedmiotowa zmiana wynikała z wybudowania w 2006 nowego magazynu, w wyniku czego zwiększyła się powierzchnia dróg, placów i parkingów. Woda opadowa z nowych placów kierowana jest do istniejącego zbiornika retencyjno-infiltracyjnego, którego pojemność była przewidziana na zwiększoną ilość wód opadowych i roztopowych. W zakresie gospodarki odpadami Zakład wnioskował także o zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów opakowaniowych z drewna oraz wprowadzenie do pozwolenia innych przewidzianych do wytworzenia odpadów. Ze względu na planowane zwiększenie udziału stłuczki w zestawie, wnioskowano także o zwiększenie ilości stłuczki jaka będzie poddawana odzyskowi. Większe zużycie stłuczki pozwoli zmniejszyć zużycie drogich surowców, zmniejszyć zużycie energii oraz ograniczy emisję zanieczyszczeń do powietrza. Ponadto jeden ze składników zestawu szklarskiego – selenin baru (odbarwiacz) zastąpiono seleninem cynku. Ilość zarówno jednego jak i drugiego składnika pozostaje ta sama. Jednak w przyszłości substancje te będą stosowane zamiennie, dlatego konieczne było uwzględnienie w składzie zestawu obu substancji. W uzasadnieniu wskazano, iż planowane jest również wprowadzenie na trzech wannach do zestawu calumite. Prowadzone są również próby z użyciem tego surowca w zestawie. Jest to surowiec spełniający rolę topnika. Ułatwia topienie przy niższych temperaturach. Pozwoli na wyeliminowanie z zestawu dolomitu. Calumite będzie docelowo stosowany zamiennie z dolomitem, dlatego w pozwoleniu zintegrowanym ujęto oba surowce.

Decyzją znak: OR.76440-2/09 z dnia 29.04.2009 r. Starosta Gostyński zmienił przedmiotowe pozwolenie zintegrowane, w zakresie wielkość dopuszczalnej emisji

w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, miejsca wprowadzania do środowiska substancji, czas pracy instalacji i jej źródeł. Dodatkowo określono zakres i sposób monitorowania wielkości emisji oraz sposób i częstotliwość przekazania informacji tj. wyników pomiarów organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska. Zmiana pozwolenia spowodowana była zmianą składu podstawowej mieszanki surowcowej do wytopu szkła. Wyeliminowany reduktor w postaci koksiku – zastąpiony reduktorem z preparatem Calumite – znacznie lepiej rozprowadzanym w masie zestawu / topionego szkła - w aspekcie ochrony powietrza powoduje zmniejszenie emisji NO_x , zmniejszenie całkowitej emisji CO_2 ale wzrost emisji SO_2 co potwierdzają wyniki pomiarów z 2008 r. Stąd niezbędnym stało się uregulowanie stanu formalno prawnego w zakresie ochrony powietrza poprzez określenie w pozwoleniu wielkości dopuszczalnej emisji dla dwutlenku siarki. Emisje maksymalną SO_2 oparto na bilansie wsadu do wanny szklarskiej. Założone ilości powstającego dwutlenku siarki wynikają z przełożenia zawartości siarki w zastosowanych surowcach wsadu tj. sulfatu i preparatu Calumite z uwzględnieniem zawartości SO_3 jako środka klarującego w szkłe. Obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń wykonano dla zespołu wszystkich źródeł i emitorów instalacji emitujących SO_2 znajdujących się na terenie Ardagh Glass Gostyń S.A. przy ul. Starogostyńskiej 9 w Gostyniu. Na podstawie obliczeń stwierdzono, że wzrost emisji SO_2 nie spowodował jednak przekroczenia dopuszczalnej częstości przekroczeń tj. 0,2% czasu w ciągu roku. Stężenia maksymalne jednogodzinowe nie przekraczały swych wartości D1 zarówno na poziomie terenu jak i poziomie zabudowy mieszkaniowej. Wartości stężeń długookresowych nie przekraczały wartości D_a również na poziomie terenu i zabudowy mieszkaniowej (8 m npt.). Emisja z całego zespołu emitorów spełniała wymagania prawa – stężenia SO_2 są dotrzymane dla rozpatrywanych zmian w emisji zanieczyszczeń. W zmianach uwzględniono również zwiększenie zużycia preparatu Calumite z 4 200 Mg/rok na 5 700 Mg/rok, o którą zawnioskował zakład. Ponadto wykreślono z decyzji dane dotyczące emitorów E-13 i E-14 oraz ich źródeł emisji. Powyższe uzasadnia fakt, że ciągnownia (odprężarka) wanny nr 3 jest to piec dwukomorowy, do którego przekazywane są gotowe opakowania szklane z automatów formierskich. Piec składa się z przesuwnej taśmy łuskowej, która przesuwa się wewnątrz dwóch komór tworzących swoją obudowę w formie tunelu pół zamkniętą przestrzeń. Pierwsza komora wyposażona jest w 6 palników gazowych podgrzewających przestrzeń do temp. ok. 650°C. Druga komora jest bezpośrednio połączona z pierwszą. W części drugiej następuje chłodzenie wyrobów gotowych ze szkła. W odprężarce następuje obróbka cieplna powierzchniowa szkła, w celu zmniejszenia naprężeń powierzchniowych po wydmuchu w automacie formierskim. Polega ona na podgrzaniu gotowych wyrobów szklanych do temp. ok. 600 °C, a następnie schłodzeniu w drugiej, chłodzącej części odprężarki. Spaliny i gorące powietrze ulatniają się, są odprowadzane grawitacyjnie z komory pierwszej poprzez: otwór w ścianie szczytowej urządzenia na halę produkcyjną, w części do komory drugiej chłodzącej i wylot na zewnątrz oznaczony dotychczas jako E-13. Natomiast gorące powietrze z częścią spalin z komory pierwszej poprzez otwór w tylnej ścianie odprężarki odprowadzane są na halę produkcyjną oraz wylot zewnętrzny oznaczony dotychczas jako E-14. Spaliny oraz gorące powietrze jest odprowadzane z urządzenia grawitacyjnie, bez pomocy wentylatorów wyciągowych. Zgodnie więc z art. 202 ust. 2a pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji grawitacyjnej. Uwzględniając powyższe odpowiednio zmieniono dopuszczalną ilość substancji wyrażoną w Mg/rok dla całej instalacji. W zmianach uwzględniono dopuszczalną ilość tlenu węgla na podstawie przepisów art. 202 ust.2 ustawy Prawo ochrony środowiska . Przyjęto wartości dopuszczalne, określone we wniosku Zakładu z dnia 28.10.2004 r. wraz z uzupełnieniem, przedłożone Staroście Gostyńskiemu w celu wydania pozwolenia zintegrowanego dla omawianej instalacji. Z uwagi

na fakt, że wyniki pomiarów z poprzednich lat nie wykazały przekroczeń wartości tlenu węgla, dla którego wykonano rozkład stężeń w powietrzu – przyjęto odpowiednio wartości, określone w punkcie – Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji niniejszej decyzji. Przedmiotowa instalacja nadal nie stanowi instalacji objętej przepisami rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych z instalacji oraz rozporządzenia w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji. Zobowiązano jednak Zakład do przeprowadzania pomiarów dla pyłu zawieszonego, ditlenku azotu, tlenków azotu w przeliczeniu na NO₂ i ditlenku siarki, w celu kontroli ilości zanieczyszczeń wprowadzanych przez Zakład do powietrza oraz aby zapobiec wzrostowi stężeń zanieczyszczeń gazów na poziomie zabudowy mieszkaniowej.

Decyzją znak: OR.76440-1/10 z dnia 29.09.2010 r. Starosta Gostyński dokonał kolejnej zmiany pozwolenia zintegrowanego. Powyższa zmiana wynikała ze zmiany czynnika energetycznego jakim jest gaz ziemny, stosowanego do procesów topienia oraz gospodarowania odpadami.

Powyższą zmianę uzasadniał fakt, iż w sierpniu 2009 r. w Gostyniu dokonano zmiany gazu ziemnego zaazotowanego GZ35 na gaz ziemny wysokometanowy GZ50 o wyższej kaloryczności. Ardagh Glass Gostyń S.A. po wymianie gazu przeprowadziła pomiary zanieczyszczeń, emitowanych z wanien szklarskich. Po dokonaniu analizy wyników pomiarów stwierdzono, że przy stosowaniu do procesów topienia gazu GZ50 wartości emisji poszczególnych substancji są niższe od wartości przy stosowaniu gazu GZ35 stąd zmieniono jedynie parametry (rodzaj paliwa i wartość opałową) pozostawiając pozwolenie z dnia 13.12.2005 r. ze zm. w zakresie powietrza w pozostałej części bez zmian.

Ponadto dokonano w pozwoleniu zmiany dotyczące zwiększenia ilości stłuczki o podanych kodach, które spowodowane jest brakiem stłuczki na rynku. Będzie ona używana zamiennie w zależności od możliwości zakupu (rodzaje kodów). Użycie stłuczki w produkcji opakowań szklanych wpłynie korzystnie na parametry emisyjne do powietrza (w tym redukcję emisji dwutlenku węgla) oraz poprawi ekonomikę procesów technologicznych, dzięki możliwości stosowania niższych temperatur w procesie topienia surówki szklanej, a co za tym idzie, w konsekwencji mniejsze zużycie gazu.

Zastosowanie tlenu ceru wpłynie z kolei korzystnie na barwę produkowanych opakowań, natomiast nie będzie miało wpływu na parametry emisyjne do powietrza. Zwiększenie ilości i rodzajów niektórych odpadów wynika z planów inwestycyjnych jakie w najbliższym czasie zostaną przeprowadzone w Ardagh Glass Gostyń S.A. – inwestycja prohałasowa, remonty pieców szklarskich i przebudowy z nimi związane. Nowe odpady, które ewentualnie powstaną w przyszłości, będą magazynowane we właściwie oznakowanych i zabezpieczonych miejscach, a następnie przekazywane uprawnionym odbiorcom w celu dalszego odzysku bądź unieszkodliwienia. Gospodarka odpadami i związana z tym ewidencja, będzie prowadzona zgodnie z obowiązującymi przepisami. W uzasadnieniu wskazano, iż proponowane zmiany w pozwoleniu zintegrowanym nie wpłyną na zwiększenie oddziaływania zakładu na środowisko.

W dniu 07.08.2012 r. Ardagh Glass Gostyń S.A. wystąpiła do Starosty Gostyńskiego o kolejną zmianę obowiązującego pozwolenia obejmującego gospodarkę odpadami. Wnioskodawca w związku ze zmianą jakościową i ilościową wytwarzanych odpadów wystąpił o zmianę w zakresie ilości i rodzajów odpadów przewidywanych do wytwarzania. Zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów oraz pojawienie się nowego rodzaju wśród odpadów wytwarzanych związane jest ze zwiększeniem reżimu technologicznego podyktowanego rosnącymi wymaganiami klienta co do jakości produkowanego szkła, co wiąże się ze zwiększeniem częstotliwości przeglądów i czyszczenia automatów. W związku z tym zmieniono odpowiednio i określono na podstawie art. 18 ust.2 pkt 1 ustawy o odpadach rodzaj i ilość odpadów (w tym oznaczonych * - odpadów niebezpiecznych) dopuszczonych do wytworzenia

w ciągu roku. Do niniejszej decyzji dołączono mapę z zaznaczonymi miejscami magazynowania odpadów uaktualnioną o miejsce magazynowania odpadu 10 11 09*. Ponadto zwiększono ilość wytwarzanego zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego spowodowanego cykliczną wymianą taboru elektroniczno-elektrycznego. Decyzją z dnia 13.09.2012 r. znak: OR.6222.3.2012 Starosta Gostyński dokonał zmiany pozwolenia zintegrowanego w ww. zakresie.

W dniu 5 września 2014 r. weszła w życie ustawa z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r. poz. 1101) oraz przepisy wykonawcze wydane na podstawie art. 201 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska. Zgodnie z art. 28 ust. 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw, organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego zmienia z urzędu pozwolenie w zakresie czasu na jaki zostało wydane oraz w celu dostosowania do wymagań wynikających z przepisów art. 211 ust. 5 i ust. 6 pkt 3 i 12 ustawy Prawo ochrony środowiska. Wymagania te dotyczą monitorowania emisji, ochrony gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sprawozdawczości.

W związku z powyższym zostało wszczęte z urzędu przez Starostę Gostyńskiego postępowanie administracyjne w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego z dnia 13.12.2005 r., znak: OR.MK-7644-1/04 ze zm. udzielonego na prowadzenie instalacji do produkcji szkła na terenie zakładu w Gostyniu, przy ul. Starogostyńskiej 9.

Na podstawie art. 28 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw i art. 188 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska decyzją z 19.11.2014 r. znak: OR.6222.7.2014 wprowadzono zapis, że pozwolenie zintegrowane z 13.12.2005 r., znak: OR.MK-7644-1/04 ze zm. jest wydane na czas nieoznaczony. Dopisano nowy punkt XVI (obecnie punkt XIII). 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 o ile są konieczne – jednak nie określono dodatkowych wymagań zabezpieczających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych.

W dniu 28.02.2012 r. wydana została Decyzja Komisji Unii Europejskiej ustanawiająca konkluzje BAT dla przemysłu szklarskiego. Zgodnie z art. 31 pkt 1 ustawy 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw organ właściwy dokona analizy pozwolenia zintegrowanego, o której mowa w art. 215 ustawy Prawo ochrony środowiska, w terminie 12 miesięcy od dnia wejścia w życie niniejszej ustawy.

W związku z powyższym dokonano analizy wymagań wynikających z przepisów art. 211 ust.5 i ust.6 pkt 3 i 12 ustawy Prawo ochrony środowiska, na podstawie której stwierdzono, że nie ma konieczności dokonania zmiany ww. pozwolenia w zakresie wymagań zapewniających ochronę gleby i wód gruntowych czy też wymagań dotyczących obowiązków sprawozdawczych. Powyższe uzasadnia fakt, iż są one zawarte już w punktach II.5.2, II.5.3., II.4.

obowiązującego pozwolenia zintegrowanego ze zmianami.

Przeanalizowano również wymagania zawarte w art. 211 ust. 5 ustawy Prawo ochrony środowiska, jednak nie dokonano zmian w zakresie monitorowania wielkości emisji, gdyż regulacja ta następowała na wniosek pełnomocnika działającego w imieniu Ardagh Glass S.A., ul. Starogostyńska 9, 63-800 Gostyń z dnia 22 października 2014 r. w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego z dnia 13.12.2005 r. znak: OR.MK.7644-1/04 ze zmianami, wydanej dla instalacji do produkcji szkła - w części dotyczącej poboru wód ze studni nr 3b i nr 4b, które są zastępczymi za nr 3a i nr 4a bez zmian wielkości poboru, w zakresie gospodarowania odpadami wytwarzanymi i przetwarzanymi oraz w zakresie ochrony powietrza i hałasu – po wybudowaniu nowej wanny szklarskiej w miejsce dotychczasowych wanien nr 2 i nr 3.

Decyzją znak: OR.6222.8.2014 z dnia 20.03.2015 r. Starosta Gostyński dokonał kolejnej zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła opakowaniowego zlokalizowanej w Gostyniu przy ul. Starogostyńskiej 9 - w części dotyczącej poboru wód ze studni nr 3b i nr 4b, które zastępują studnie nr 3a i nr 4a bez zmian wielkości poboru, w zakresie gospodarowania odpadami wytwarzanymi i przetwarzanymi oraz w zakresie ochrony powietrza i hałasu – po wybudowaniu nowej wanny szklarskiej w miejsce dotychczasowych wanien nr 2 i nr 3.

Zawnioskowano również o objęcie pozwoleniem zintegrowanym instalacji do spawania (napawanie form) tj. instalacji niewymagającej pozwolenia zintegrowanego, położonej na terenie tego samego, co instalacja wymagająca takiego pozwolenia oraz o wydanie tekstu jednolitego pozwolenia zintegrowanego w rozumieniu przepisów art. 217 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Żądanie strony rozstrzygnięto ww. wymienionych przypadkach za wyjątkiem kwestii dotyczącej wydania tekstu jednolitego co uzasadnia fakt, iż ujednolicenie treści pozwolenia w trybie art. 217 ustawy Prawo ochrony środowiska ma ściśle określony zakres i skutkuje wydaniem nowego pozwolenia zintegrowanego z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia od dnia jego wydania, dlatego też będzie stanowić postępowanie odrębne w stosunku do zmiany pozwolenia zintegrowanego, w związku z dostosowaniem do wymagań Konkluzji BAT dla produkcji szkła ustanowionych decyzją Komisji Europejskiej z dnia 28 lutego 2012 r. Przedstawione we wniosku zmiany nie stanowiły istotnej zmiany w rozumieniu definicji, określonej art. 3 ust. 7 i art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, tym samym nie znajduje zastosowania przepis art. 210 ust. 1, ust. 3 i ust. 3a oraz art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska i przepis art. 33 ust. 1 pkt 2, pkt 3, pkt 4, pkt 5, pkt 6, pkt 7 i pkt 8 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 2013r. poz. 1235 ze zm.).

Instalacja do produkcji szkła opakowaniowego, eksploatowana w Gostyniu przy ul. Starogostyńskiej 9 stanowi instalację, która zgodnie z art. 41 ust. 3 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy Prawo ochrony środowiska oraz innych niektórych ustaw (Dz. U. z 2014r., poz. 1101) podlega obowiązkowi dostosowania instalacji do wymagań zawartych w Konkluzjach BAT, które powinno nastąpić w terminie nie dłuższym niż 4 lata od dnia wejścia w życie tej nowelizacji, a więc do 04.09.2018 r. Powyższy przepis określa maksymalny czas przewidziany na dostosowanie a więc nie wyklucza ustalenia w pozwoleniu wymagań zgodnych z konkluzjami, które zaczną obowiązywać z terminem wcześniejszym. Taką sytuację obserwujemy na terenie zakładu Ardagh Glass S.A. w Gostyniu, gdzie w celu dostosowania instalacji do ww. wymagań Konkluzji BAT przeprowadzana jest przebudowa i modernizacja polegająca na wybudowaniu nowej wanny szklarskiej U-płomiennej o wydajności 350 Mg/dobę, wyłączeniu z eksploatacji 2-óch wanien Nr 2 i Nr 3, podłączeniu do wspólnego emitora jednokanałowego komina, ozn. jako E-1A istniejącej wanny poprzeczno-płomiennej Nr 1 o wydajności 150 Mg/dobę i nowej wanny U-płomiennej o wydajności 350 Mg/dobę, którą oznaczono jako Nr 3, zainstalowaniu wspólnego dla obu wanien (Nr1 i Nr3) elektrofiltru z systemem odsiarczania DeSO_x .

Po przebudowie - gazy z obu wanien (starej Nr 1 i nowej Nr 3) wprowadzane będą osobnymi kanałami do wspólnego elektrofiltru z systemem odsiarczania, gdzie następować będzie ich oczyszczanie w zakresie pyłu i SO_2 . Z elektrofiltru, oczyszczone zmieszane gazy, wentylatorami wyciągowymi wprowadzone będą do komina oznaczonego jako E-1A. Przed elektrofiltrem wprowadzany będzie również HCl z procesu cynowania, który uwzględniono w emisji dopuszczalnej. Wyciąg ze stanowisk cynowania powierzchni szkła włączony został do wspólnego kanału wanien 1 i 3 przed elektrofiltrem ze względów technicznych. To podłączenie pozwoliło na częściową redukcję emisji chlorowodoru tj. produktu rozkładu tróchlorku

monobutylocyny przy procesie pokrywania powierzchni szkła warstwą tlenkową, uodparniającą powierzchnię na zarysowania.

Decyzja wykonawcza Komisji Europejskiej z dnia 28 lutego 2012r. ustanawiająca konkluzje BAT zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych w odniesieniu do produkcji szkła stanowi podstawę do ustalania warunków pozwolenia a dopuszczalne wielkości emisji, określane w pozwoleniach muszą być zgodne z wartościami podanymi w konkluzjach BAT. W toku prowadzonego postępowania administracyjnego pojawiało się wiele wątpliwości, które wyjaśniano, weryfikowano zarówno z pełnomocnikiem jak i Ministerstwem Środowiska Departamentem Ochrony Środowiska (pismo z dnia 17 lutego 2015 r. znak: DOŚwndt-076-17/6132/15/MW). Dostosowanie instalacji do wymagań zapisanych w Konkluzjach może też zachodzić etapowo w ramach czteroletniego okresu przewidzianego w przepisach na ten cel, a dopuszczalne wielkości emisji poszczególnych zanieczyszczeń mogą być wyrażone w różnych jednostkach i dla różnych warunków referencyjnych dlatego też w sytuacji, gdzie gazy odlotowe z różnych części instalacji mieszają się we wspólnym emitorze dopuszczalna wielkość emisji powinna odnosić się do jednolitych jednostek i warunków referencyjnych.

Z danych wniosku wraz z uzupełnieniami wynika, że nowy układ wyciągowy z obu wanien wraz z elektrofiltrem, z układem odsiarczania DeSO_x , pozwoli na spełnienie niektórych standardów emisyjnych, o których mowa w konkluzjach dotyczących BAT, już po dniu 31.07.2015 r., tj. po zakończeniu obecnie realizowanej przebudowy w zakresie wyżej opisanym, a mianowicie:

- 1) dla wanny starej nr 1 graniczne wielkości emisji będą spełnione w zakresie SO_x , pyłu, HCl, HF oraz sumy metali
- 2) dla wanny nowej nr 3 graniczne wielkości emisji będą spełnione w zakresie SO_x , pyłu, HCl, HF, sumy metali oraz NO_x ,

jednak realizowana przebudowa nie zapewnia dla żadnej z wanien spełnienia granicznej wielkości emisji w zakresie CO, wynoszącej 100 mg/Nm^3 , o której mowa w ppuncie 9 pkt 1.1.4. Podstawowe techniki BAT jak i spełnienia granicznej wielkości emisji dla NO_x przez starą wannę Nr 1. Zanieczyszczone powietrze z obu wanien po przejściu przez wspólny elektrofiltr, redukujący emisję SO_x i pyłu, wprowadzane będzie do powietrza wspólnym emitorem E-1A.

Emitorem E-1A odprowadzane będzie również powietrze z hali produkcyjnej, gdzie odbywa się proces cynowania. Powietrze to zanieczyszczone HCl przechodzi także przez elektrofiltr wanien do topienia, a hala gdzie odbywa się proces cynowania wraz z wannami do topienia stanowi jedną instalację do produkcji szkła.

W związku z powyższym zgodnie z wyjaśnieniami Ministerstwa Środowiska, wielkość emisji z obu wanien dla substancji nie spełniających do dnia 03.09.2018 r. wymagań BAT (tj. dla NO_x wyrażonych jako NO_2 i dla CO dla wanny nr 1 oraz dla CO dla wanny nr 3) została przeliczona na jednostki wskazane w Konkluzjach dla określonych warunków referencyjnych. Dla miejsca wprowadzania zanieczyszczeń, tj. dla emitora E-1A maksymalną emisję dopuszczalną dla powyższego okresu, tj. do dnia 03.09.2018 r. dla substancji jak wyżej ustalono na poziomie średnich ważonych emisji maksymalnych wyrażonych jako stężenie max w mg/Nm^3 przy zawartości 8% O_2 względem nominalnych natężeń przepływów z obu wanien oraz z procesu cynowania.

Dopuszczalne roczne wielkości emisji poszczególnych substancji (oprócz HCl) dla emitora E-1A wyznaczono uwzględniając: roczny czas pracy instalacji, nominalne natężenia przepływów z poszczególnych wanien oraz emisje dopuszczalne wyrażone jako stężenia max w mg/Nm^3 przy zawartości 8% O_2 . Wyznaczając roczną emisję dopuszczalną dla HCl, oprócz nominalnych natężeń przepływów z poszczególnych wanien do topienia, uwzględniono również nominalne natężenie przepływu z procesu cynowania, ponieważ powietrze odprowadzane z powyższego procesu zanieczyszczone jest przedmiotową substancją. Wyznaczając roczną emisję dopuszczalną dla NO_2 i CO do 03.09.2018 r. oprócz natężeń przepływów spalin w warunkach

referencyjnych 8%O₂ z poszczególnych wanien do topienia, uwzględniono również natężenie przepływu przeliczone na warunki referencyjne 8%O₂ z procesu cynowania.

W rozumieniu przepisów art. 203 ust.3 ustawy Prawo ochrony środowiska pozwoleniem zintegrowanym objęto instalację do spawania (napawania form). Emisję maksymalną zanieczyszczeń wyznaczono na podstawie wskaźników, określonych na podstawie Katalogu materiałów spawalniczych pod względem emisji zanieczyszczeń Instytut Spawalnictwa Gliwice 2004. Wielkość emisji pyłu PM_{2,5} w strumieniu pyłu z emitatorów jako udział w pyłe PM₁₀ określono na poziomie 95%.

Obliczenia rozprzestrzeniania wykonano dla wszystkich emitatorów instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego oraz pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza. W obliczeniach uwzględniono emisję metali w pyłe, wynikającą z dopuszczalnych stężeń zawartych w Konkluzjach BAT.

W wyniku obliczeń stwierdzono, iż stężenia uśrednione dla 1-ej godziny nie przekraczają wartości D₁ w całej normatywnej siatce receptorów. Wartości stężeń długookresowych nie przekraczają wartości dyspozycyjnych (D_a – R) w całej rozpatrywanej siatce receptorów. Po dokonaniu analizy rozkładu stężeń stwierdzono, że emisja pyłu PM₁₀ jak i tlenku węgla nie powoduje przekroczenia 10% wartości odniesienia, w związku z tym, zgodnie z obowiązującymi przepisami nie określono dla nich w przypadku instalacji do spawania emisji dopuszczalnej, lecz tylko ją wskazano. Dla instalacji do produkcji szkła emisję określono dla wszystkich substancji, ponieważ znajduje tu zastosowanie przepis art. 202 ust.2 ustawy Prawo ochrony środowiska, z którego wynika, że dla instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego nie stosuje się przepisów art. 224 ust. 3 i 4, dla tych instalacji ustala się w szczególności odpowiednio emisję dopuszczalną.

W pozwoleniu odniesiono się, tym samym ustalono również wymagania w zakresie monitorowania (instalacja do produkcji szkła) zgodnie z wytycznymi Konkluzji BAT 7. Nie nałożono obowiązku prowadzenia pomiarów NH₃, gdyż nie jest praktykowana i planowana redukcja NO_x amoniakiem.

Nie wskazano w niniejszej zmianie pozwolenia stanowisk pomiarowych na emitatorach stanowisk spawalniczych, co uzasadnia brak możliwości instalacji stanowisk pomiarowych spełniających wymagania PN-Z-04030-7 „Badania zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną” oraz PN-EN 15259 „Jakość powietrza. Pomiary emisji ze źródeł stacjonarnych. Uwzględniając wymagania dotyczące odcinków pomiarowych i miejsc pomiaru, celu i planu pomiaru oraz sprawozdania z pomiaru” - brak odpowiedniej długości odcinków prostych kanałów (E-8c i E-8d), natomiast dla (E-8a i E-8b) zbyt mała średnica (0,1m) kanałów. W oparciu o powyższe dla instalacji do spawania nie nałożono obowiązku przeprowadzania pomiarów.

Wszystkie odpady ujęte w niniejszym pozwoleniu są odpadami generowanymi w związku z eksploatacją instalacji do produkcji szkła opakowaniowego o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, której eksploatacja może powodować powstawanie odpadów. Pozwolenie w zakresie wytwarzania odpadów określa warunki prowadzenia działalności związanej z wytwarzaniem odpadów, rodzaj instalacji, rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, źródło powstawania odpadów oraz miejsca i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów, pomiar i ewidencjonowanie ilości wytworzonych odpadów, sposoby gospodarowania odpadami, działania mające na celu zapobieganie lub ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów, sposób i częstotliwość przekazywania Staroście Gostyńskiemu informacji o ilości wytworzonych i przetworzonych poszczególnych rodzajów odpadów oraz o sposobach gospodarowania nimi.

W związku z prowadzeniem przez Ardagh Glass S.A. działalności w zakresie odzysku odpadów Starosta Gostyński określił rodzaj i masę odpadów przewidywanych do przetworzenia

i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku, miejsce i dopuszczoną metodę przetwarzania odpadów oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji, miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów oraz dodatkowe warunki przetwarzania odpadów. Zmianą pozwolenia objęto tereny chronione znajdujące się w najbliższym otoczeniu zakładu tj. tereny zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, tereny mieszkaniowo-usługowe oraz tereny zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży. W zakresie ochrony przed hałasem wykonano obliczenia symulacyjne propagacji hałasu z terenu Zakładu po rozbudowie hali produkcyjnej, wybudowaniu i zainstalowaniu nowej wanny szklarskiej nr 3 z uwzględnieniem wewnętrznego ruchu pojazdów. Rozpatrując uciążliwość akustyczną zakładu wzięto pod uwagę tereny i obiekty chronione zlokalizowane w jego najbliższym sąsiedztwie, łącznie z obiektami objętymi ochroną akustyczną położonymi na terenie Huty. Otrzymane wyniki obliczeń porównano z wielkościami dopuszczalnymi hałasu. Obliczenia propagacji wskazały, że zakład po zrealizowaniu planowanej przebudowy nie będzie powodował przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w najbliższych sąsiednich terenach i obiektach chronionych akustycznie, zarówno w porze dziennej, jak i nocnej (jednakowe obciążenie technologiczne wszystkich zmian pracy).

Decyzją znak: OR.6222.2.2017 z dnia 05.04.2017 r. Starosta Gostyński zmienił przedmiotowe pozwolenie zintegrowane, z uwagi na zainstalowanie i uruchomienie na terenie Zakładu dogrzewu elektrycznego pieców wannowych, co spowodowało wzrost wydajności obu zainstalowanych wanień szklarskich jak i zmianę określania tej wydajności. Piec wannowy nr 3 uruchomiony w roku 2015 jest nowym piecem, w którym planowane było zainstalowanie dogrzewu elektrycznego jako dodatkowe (okresowe) źródło ciepła poprawiające technologię topienia oraz pozwalające w sposób okresowy zwiększyć wydobycie szkła czyli wydajność wanny. Piec wybudowano z punktami przygotowanymi do zainstalowania elektrod, bez ich montażu. Przy ostatniej zmianie pozwolenia zintegrowanego nie było wiadomo jakiej mocy elektrody zostaną zainstalowane. Piec wannowy nr 1 jest piecem, w którym elektrody zainstalowane są od ostatniego remontu, jednak wydajność pieca wannowego z dogrzewem nigdy nie przekroczyła wydajności nominalnej przy opalaniu gazem ziemnym tj. 150 Mg/dobę. Dogrzew elektryczny jest techniką często stosowaną przy produkcji szkła opakowaniowego oraz barwnego. Posiada wiele zalet, które pozwalają na szybkie, okresowe podniesienie wydajności związane z popytem, bez konieczności wprowadzania dużych zmian w ustawieniach palników, co prowadzi tylko do niewielkich zmian temperatury sklepienia pieca. Niepożądane jest też prowadzenie procesu w wysokiej temperaturze, co wpływa na zniszczenie powierzchni ogniotrwałych lub niekontrolowany wzrost emisji NO_x , pozwala na miejscową regulację procesu topienia w ciągu pieca wannowego poprzez wprowadzenie dodatkowej ilości ciepła poniżej warstwy zestawu, kiedy pojawia się problem wolnego topienia, ułatwia proces klarowania szkła, poprzez podwyższenie temperatury szkła, co zmniejsza jego gęstość. Mniejsza gęstość ułatwia opadanie zanieczyszczeń mechanicznych i odgazowanie masy szkła. Przez zwiększanie, zmniejszanie lub zmiany kierunku przepływu szkła w masie, powoduje ruch konwekcyjny w jej masie, pozwala kontrolować temperaturę w przepuszczeniu w małym przedziale wartości. Czas reakcji na zmianę temperatury z dogrzewu elektrycznego jest dużo krótszy od reakcji na zmiany ze spalania gazu. Zastosowanie dogrzewu elektrycznego nie zmienia żadnych z pozostałych warunków pozwolenia oprócz wydajności i sposobu jej określania. Nie wpływa na zmianę emisji zanieczyszczeń, poziomu emitowanego hałasu, ilości wytwarzanych odpadów oraz na zmianę pozostałych oddziaływań. Ponadto zgodnie z żądaniem strony uzupełniono tabelę surowców o stosowany do odsiarczania spalin wodorotlenek wapniowy (Sorbakal), stanowiący środek, który wprowadzany jest do spalin w instalacji DeSO_x przed elektrofiltrem w postaci suchej (wtryskiwany).

Decyzją znak: OR.6222.5.2017 z dnia 29.12.2017 r. Starosta Gostyński dokonał kolejnej zmiany pozwolenia zintegrowanego. Podstawą do zmiany decyzji był wniosek złożony w dniu 07.11.2017 r. w sprawie zmiany w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza z pieców szklarskich Nr 1 i Nr 3 z odstępstwem czasowym dla dwutlenku azotu - NO₂ do 31.12.2026 r. jak i uaktualnieniem danych, wynikającym z przepisów prawa. Przedstawione we wniosku zmiany nie stanowiły istotnej zmiany w rozumieniu definicji, określonej art. 3 ust. 7 i art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, tym samym nie podlegały obowiązkowi wniesienia opłaty rejestracyjnej, którą zgodnie z art. 210 ust. 3a Prawo ochrony środowiska wnosi się w przypadku zmiany pozwolenia, jednak tylko w związku z dokonaniem istotnych zmian. Natomiast na podstawie art. 218 pkt 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska w związku z art. 33 ust. 1 pkt 2 do pkt 8 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 – Starosta Gostyński w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu administracyjnym, podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania administracyjnego.

Wcześniejsze i wnioskowane do zmiany ww. pozwolenia emisje tlenków azotu wyrażone jako dwutlenek azotu z wanien (piecy szklarskich) Nr 1 i Nr 3 przekraczały graniczną wielkość emisji 800mg/Nm³ (wymagany poziom emisji 500-800mg/Nm³ w sektorze szkła opakowaniowego), przy zawartości 8% O₂ w spalinach po dniu 04.09.2018 r., ogłoszonego w Decyzji Wykonawczej Komisji Europejskiej z dnia 28.02.2012 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.

Wniosek dotyczy instalacji do produkcji szkła opakowaniowego o zdolności produkcyjnej: nominalnej 500 Mg/dobę – piece wannowe opalane paliwem gazowym, 570 Mg/dobę – piece opalane paliwem gazowym z dogrzewem elektrycznym i maksymalnej 590 Mg/dobę w specjalnych warunkach przy zawartości stłuczki w zestawie wyższej niż 72% zaliczanej do instalacji kwalifikowanej do przemysłu mineralnego.

Ostatnia istotna zmiana instalacji miała miejsce w roku 2015. Przeprowadzona została celem dostosowania do wymogów wynikających z konkluzji BAT po wybudowaniu nowej wanny szklarskiej U-płomiennej o wydajności 350 Mg/dobę, wyłączeniu z eksploatacji dwóch wanien Nr 2 i Nr 3, podłączeniu do wspólnego jednokanałowego komina oznaczonego jako E-A1 – istniejącej wanny poprzeczno-płomieniowej Nr 1 o wydajności 150 Mg/dobę i wówczas nowej wanny U-płomiennej o wydajności 350 Mg/dobę oznaczonej jako Nr 3 jak i zainstalowaniu wspólnego dla obu wanien Nr 1 i Nr 3 elektrofiltru z systemem odsiarczania DeSO_x, zastosowaniu dogrzewu elektrycznego. Uruchomiono nowy piec wannowy U-płomienny z dogrzewem elektrycznym o wydajnościach 350 Mg/dobę opalany paliwem gazowym, 400 Mg/dobę opalany paliwem gazowym z dogrzewem elektrycznym i 415 Mg/dobę w specjalnych warunkach przy zawartości stłuczki w zestawie wyższej niż 72%, opalany paliwem gazowym z dogrzewem elektrycznym.

Nowo wybudowana i uruchomiona wanna oznaczona Nr 3 wraz z urządzeniami pomocniczymi spełnia w całości wymagania prawne krajowe oraz wymagania, określone w ww. Decyzji Komisji Europejskiej, natomiast piec wannowy Nr 1, którego koniec kampanii jest przewidziany do połowy roku 2026 stanowiący wannę szklarską o wydajnościach: 150 Mg/dobę, opalaną paliwem gazowym, 170 Mg/dobę opalaną paliwem gazowym z dogrzewem elektrycznym i 175 Mg/dobę w specjalnych warunkach przy zawartości stłuczki w zestawie wyższej niż 72% opalaną paliwem gazowym z dogrzewem elektrycznym nie spełnia granicznej wielkości emisji 800mg/Nm³ dla tlenków azotu w przeliczeniu na dwutlenek azotu.

W obecnej konstrukcji technicznej instalacji, piece szklarskie należy traktować jako jedno źródło zanieczyszczeń składające się z 2 pieców szklarskich. Układy spalinowe obu wanien Nr 1 i Nr 3 podłączone są do jednego, wspólnego układu oczyszczającego te spaliny. Układ

oczyszczający wyposażony jest w jednostopniowe odsiarczanie metodą suchą z jednoczesną redukcją HF i HCl w spalinach oraz elektrofiltr odpylający spaliny do poziomu $< 20 \text{ mg/Nm}^3$ 8%O₂. Elektrofiltr zapewnia również dotrzymanie emisji dopuszczalnej sumy metali. Takie rozwiązanie techniczne pozwala na dotrzymanie BAT-AEL dla zanieczyszczeń z obu pieców szklarskich.

Monitoring zanieczyszczeń jest możliwy na nowym kominie, odprowadzającym spaliny z obu pieców (za urządzeniami redukującymi zanieczyszczenia). Monitoring zanieczyszczeń przed urządzeniami redukującymi nie jest realizowany. Po przebudowie obu układów wyciągowych spalin nie jest to obecnie możliwe.

Jedynym zanieczyszczeniem emitowanym z wanny nr 1, którego emisja nie będzie dotrzymana BAT-AEL w obecnym układzie technicznym po 4.09.2018 r. to tlenki azotu (NO_x jako NO₂).

Prowadzący instalację Ardagh Glass S.A. świadomy, iż przyczyną takiego stanu są niespełniające wymagań palniki pieca wannowego nr 1 zawnioskował o czasowe odstępstwo od granicznych wielkości emisji dla NO_x jako NO₂ z wanień szklarskich Nr 1 i Nr 3, określonych na poziomie 800 mg/Nm^3 8%O₂ w Konkluzjach BAT jako BAT-AEL w okresie do 31.12.2026 r. W tym okresie eksploatacja wanny nr 1 dobiegnie końca oraz zostaną podjęte działania pozwalające na budowę w jej miejsce środka technicznego zamiennego. Wnioskowany zakres odstępstwa to ustalenie w pozwoleniu zintegrowanym wielkości emisji granicznej z procesu topienia szkła opakowaniowego w wannach szklarskich Nr1 i Nr 3 na obecnie przyznanym (obowiązującym) poziomie tj. 1511 mg/Nm^3 dla NO_x jako NO₂. Okres odstępstwa to okres do zakończenia obecnej kampanii wydobywczej wanny Nr 1 rozumiany jako okres, w którym nastąpi wymiana wanny Nr 1 na nową lub budowa odtworzeniowa jako nowa wanna do 31.12.2026 r.

Przepisy ustawy Prawo ochrony środowiska nie określają szczegółowych zasad ubiegania się o odstępstwo od granicznych wielkości emisyjnych ani zasad przeprowadzania oceny czy takie odstępstwo jest zasadne, jednak przepis art. 204 ust.3 ustawy Prawo ochrony środowiska wskazuje, że organ właściwy do wydania pozwolenia, w swej ocenie czy dany wniosek dotyczący odstępstwa od granicznych wielkości emisyjnych jest zasadny, bierze pod uwagę elementy takie jak położenie geograficzne instalacji, lokalne warunki środowiskowe, charakterystykę techniczną instalacji oraz inne czynniki mające wpływ na funkcjonowanie instalacji oraz środowisko jako całość.

Uwzględniając powyższe Huta szkła w Gostyniu położona jest w powiecie gostyńskim, który znajduje się w strefie wielkopolskiej oceny jakości powietrza w województwie wielkopolskim. W strefie wykonywany jest monitoring zanieczyszczeń, na podstawie którego dokonuje się oceny jakości powietrza. Końcowym wynikiem jest określenie klasy dla strefy ze względu na ochronę zdrowia i jednej klasy ze względu na ochronę roślin. Klasa strefy określa wymagane działania w zależności od poziomu stężeń zanieczyszczeń.

Pomiary dwutlenku azotu w roku 2016 na terenie województwa wielkopolskiego razem z modelowaniem matematycznym wykazały, że stężenia dwutlenku azotu nie przekroczyły poziomów dopuszczalnych. W związku z tym wszystkie strefy województwa wielkopolskiego zostały zaliczone do klasy A (nie przekraczający poziom dopuszczalny lub docelowy). W strefie wielkopolskiej dokonuje się również oceny strefy pod kątem ochrony roślin ze względu na zanieczyszczenie NO_x. Strefę również zaliczono do klasy A.

Zatem udzielenie derogacji w zakresie emisji NO_x jako NO₂ nie spowoduje zagrożenia osiągnięcia celów w wymaganych działaniach, a jednocześnie pozwoli zamortyzować koszty dotychczasowych inwestycji i remontów wanny nr 1.

Aktualny stan zanieczyszczenia powietrza, wyrażany jako stężenie substancji zanieczyszczającej w powietrzu, odniesione do roku w obszarze oddziaływania rozpatrywanej instalacji określono w piśmie z dnia 28.07.2017 r. Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Poznaniu, w sprawie stanu jakości powietrza znak: WM.7016.1.594.2017. Wartość stężenia NO₂, dla którego wnioskuje się o odstępstwo wynosi $13,0 \text{ } \mu\text{g/m}^3$, natomiast

stężenie NO_x na poziomie 19,0 µg/m³ określonym w stacji Borówiec wg „Rocznej oceny jakości powietrza w Województwie Wielkopolskim za rok 2016” najbliższej oddalonej stacji pomiarowej od Gostynia, badającej tlenki azotu jako NO_x wg Rocznej oceny jakości powietrza w Województwie Wielkopolskim za rok 2016.

W celu określenia udziału emisji zanieczyszczeń emitowanych z pieców wannowych Zakładu w Gostyniu w podanych wartościach stężeń tła zanieczyszczeń, przyjęto wartości maksymalne poza terenem Zakładu, uzyskane w obliczeniach rozprzestrzeniania w zakresie obecnie emitowanych NO_x i NO₂, przy wnioskowanych poziomach emisji z odstępstwem. Obliczenia przeprowadzono na wysokości 8 m tj. wysokości najbliższych budynków mieszkalnych.

Otrzymane wartości porównano z wartościami tła uzyskując w ten sposób procentowy udział oddziaływania wanien szklarskich w wartościach tła. Otrzymane najwyższe wartości stężeń obrazują udział emisji z wanien szklarskich w tle zanieczyszczeń: tlenki azotu (NO_x) - 6,44 µg/m³ co stanowi 21,5%, dwutlenek azotu (NO₂) - 0,66 µg/m³ co stanowi 5,1%.

Stan jakości powietrza w Gostyniu w zakresie NO₂ należy uznać za stosunkowo dobry. Udział NO_x i NO₂ emitowanych z pieców wannowych instalacji do produkcji szkła opakowaniowego nie jest wysoki. Warunki takie stawiają celowość zastosowania technik wtórnych (pierwotne są już zastosowane – ostatnia budowa odtworzeniowa wanny Nr 1) w celu obniżenia emisji z wanien szklarskich do poziomów określonych jako BAT w Konkluzjach BAT jako BAT AEL.

Przeprowadzono analizę technik wtórnych tj. procesu odazotowania metodą SNCR lub odazotowania katalitycznego metodą SCR.

Jak się okazuje odazotowanie SCR czyli tzw. odazotowanie katalityczne pod warunkiem wcześniejszego odpylenia spalin i ich schłodzenia do temp. 220°C jest możliwym rozwiązaniem tylko teoretycznym. Wcześniejsza modernizacja związana z wymianą pieca (wanny Nr 2 i Nr 3 na nową wannę Nr 3, zastosowanie elektrofiltra z dogrzewem elektrycznym, funkcją odsiarczania, które pozwalają na oczyszczenie z SO₂, pyłu, HCl, HF i metali zawartych w pyłe do poziomu określonego w Konkluzjach BAT wyznaczyły kierunek dalszej modernizacji / zastosowania środka technicznego zamiennego pieca wannowego nr 1. W nakładach finansowych poniesionych przy budowie wanny nr 3 na urządzenia redukcyjne oraz nowy komin uwzględniono potrzeby dostosowania do wymagań środowiskowych pieca wannowego nr 1 (w przedstawionym, ograniczonym zakresie), które udało się wykonać przed obowiązującymi terminami. Jednak oznacza to również, że obniżenie poziomów emisji NO_x jako NO₂ jest planowane przy zastosowaniu nowoczesnych palników niskoemisyjnych (podobnych jak zastosowane w wannie nr 3), których instalacja jest uzasadniona dopiero po zakończeniu eksploatacji wanny nr 1.

Biorąc pod uwagę warunki technologiczne i temperaturowe wykluczono również stosowanie w wannach szklarskich procesu odazotowania metodą SNCR. Uzasadnieniem jest brak możliwości wtryskiwania roztworów wodnych do przestrzeni topienia wanien oraz komór ich regeneratorów. Za regeneratorami temperatura spalin wynosi do 450°C, co wyklucza zastosowanie efektywnego procesu odazotowania.

W obecnym układzie technicznym odazotowanie spalin z wanny nr 1 wiąże się z budową dodatkowego odpylacza. Spaliny przeznaczone do odazotowania wymagają odpylenia ponieważ pył wpływa na zapychanie się przestrzeni w katalizatorze i porów samego katalizatora, co obniża skuteczność odazotowania. Spaliny obecnie są odpylane w elektrofiltrze zainstalowanym i uruchomionym w roku 2015. Odazotowanie w nim odpylonych spalin wymagałoby budowy instalacji odazotowania dla obu wanien nr 1 i 3, co technicznie jest nieuzasadnione (koszty poniesione na najbliższe 7 lat czyli okres wnioskowanej derogacji) ze względu już poniesionych kosztów budowy wanny nr 3, która została zaprojektowana i wybudowana z uwzględnieniem konkluzji BAT, tj. wymagań emisyjnych w nich zawartych.

Na dzień dzisiejszy koszt inwestycji dla pieca wannowego nr 1 w postaci instalacji urządzenia odazotowania katalitycznego z dodatkowym odpylaniem to ok. 1 350 000 € w przypadku zastosowania odpylacza z filtrami tkaninowymi oraz od 1 000 000 do 3 200 000 Euro

w przypadku zainstalowania elektrofiltru. Koszt eksploatacji + koszty ogólne takiego układu to ok. 305 000 €/rok. Wariant nie rozwiązuje jednak zużycia pieca wannowego nr 1, w miejsce którego planowana jest inwestycja zamienna, z uwzględnieniem wymagań ochrony środowiska oraz efektywności energetycznej.

Zastosowanie zarówno technik pierwotnych i wtórnych jest możliwe do wykonania dopiero po zakończeniu kampanii obecnie eksploatowanej wanny szklarskiej nr 1 czyli przy jej wymianie na inwestycję zamienną. Zatrzymanie wanny przed jej zużyciem czyli rozpoczęcie procesu inwestycyjnego przed jej zużyciem spowoduje straty, których wielkość wyniesie ok. 983 000 €/rok. Są to koszty jej budowy i 2 remontów, podnoszących jej wartość jako środka trwałego amortyzowane przez 15 lat. Przed wymianą na nowy piec niezbędne jest zamortyzowanie tych kosztów.

Budowa nowej wanny z nowoczesnymi palnikami jak w wannie Nr 3 pozwoli na racjonalną inwestycję. Korzyści dla środowiska to poprawa stanu zanieczyszczenia (obniżenie stanu zanieczyszczenia) w zakresie ok. 50% w najniekorzystniejszych warunkach. Wycena nadwyżki pomiędzy poziomem emisji dzisiaj (z odstępstwem) i poziomem z Konkluzji wyceniono na podstawie jak w CAFE – 1 386 200 Euro/rok. Wyliczenia kosztów dokonano na podstawie już wykonanych inwestycji w Ardagh Glass S.A. w Gostyniu, innych lokalizacjach oraz ofertowaniu podobnych inwestycji.

Zgodnie z art. 204 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska odstępstwo od granicznych wielkości emisyjnych jest możliwe jeżeli ich osiągnięcie prowadziłoby do nieproporcjonalnie wysokich kosztów w stosunku do korzyści dla środowiska oraz jeżeli nie zostaną przekroczone standardy emisyjne.

Przepisy ustawy jak również akty wykonawcze nie definiują pojęcia „kosztów” ani „korzyści dla środowiska”. Brak jest również odniesień do metodyki pozwalającej na ocenę dysproporcjonalności kosztów w stosunku do korzyści. We wniosku wskazano na przyczyny wysokich stężeń NO_x w gazach odlotowych z pieca wannowego, jak również przedstawiono szacunki kosztów lub strat jakie prowadzący instalacje musiałby ponieść, aby osiągnąć zgodność z granicznymi wielkościami emisyjnymi.

Aby móc mówić o oszacowaniu kosztów pieniężnych niekorzystnego oddziaływania NO_x jako NO_2 na zdrowie ludzi i ochronę roślin należy wskazać, o ile zwiększy się emisja tych zanieczyszczeń w wariantie wnioskowanym w porównaniu z wariantem bazowym, a więc zapewniającym zgodność z granicznymi wielkościami emisyjnymi.

Zgodnie z art. 3 pkt 4a ustawy Prawo ochrony środowiska pod pojęciem granicznych wielkości emisyjnych rozumie się najwyższe z określonych w konkluzjach BAT wielkości emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami, uzyskane w normalnych warunkach eksploatacji z wykorzystaniem najlepszej dostępnej techniki lub kombinacji najlepszych dostępnych technik. Konkluzje BAT dla produkcji szkła opakowaniowego mówią o granicznych wielkościach emisyjnych dla NO_x wyrażone jako NO_2 - 500-800 mg/Nm^3 z procesów topienia szkła w piecach wannowych. Wariant bazowy dla dalszych analiz to dopuszczalne wielkości emisji z pieców wannowych dla NO_x wyrażone jako NO_2 = 800 mg/Nm^3 .

Porównano obydwa warianty (wyrażenia wielkości emisji w takich samych jednostkach oraz wyrażenia zarówno w formie stężeń jak i ładunków). Pozwoliło to na precyzyjne określenie różnicy w emisji NO_x jako NO_2 pomiędzy wariantami.

Element instalacji	emisja	Wariant bazowy		Wariant wnioskowany	
		mg/Nm^3 8% O_2	Mg/rok	mg/Nm^3 8% O_2	Mg/rok
Wanny szklarskie nr 1 i 3	NO_x jako NO_2	800	269,0	1 511	508,0

Powyższe uzasadnia, iż udzielenie zmiany pozwolenia zintegrowanego z odstępstwem spowoduje niekorzystne oddziaływanie na środowisko przez dodatkowe 239 Mg/rok NO_x jako NO_2 . Są to ilości zanieczyszczeń, które w skali roku zostaną wprowadzone do powietrza z obu pieców wannowych, jednak podwyższona emisja jest powodowana przez piec wannowy nr 1. Emisję maksymalną w okresie do 31.12.2026 r. z wnioskowanym odstępstwem określono na podstawie analizy wyników pomiarów przeprowadzonych w latach 2015 – 2017, po uruchomieniu wanny Nr 3 i nowego dla obu wanien układu wyciągowego spalin poprzez skorygowanie poziomu przepływu spalin z obu wanien, który to określony został na poziomie ok. 12% wyższym od średniej z sześciu pomiarów. Emisję zanieczyszczeń z emitora E-A1 obliczono jako iloczyn stężeń dopuszczalnych i przepływu spalin w warunkach referencyjnych zawartości 8% O_2 w spalinach z obu wanien.

Obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń wykonano dla źródła zanieczyszczeń jakim jest emitorek E-1A wanien szklarskich nr 1 i 3 w zakresie wszystkich emitowanych substancji. Pominięto emisję z pozostałych emitatorów instalacji na terenie Zakładu w celu określenia oddziaływania i udziału emisji wnioskowanej i bazowej z wanien, dla których wnioskuje się o odstępstwo od Konkluzji BAT. W wyniku obliczeń stwierdzono, że stężenia uśrednione dla 1 godziny nie przekraczają swych wartości D_1 w całej normatywnie rozpatrywanej siatce receptorów. Wartości stężeń długookresowych z uwzględnieniem „tła” zanieczyszczeń nie przekraczają swoich wartości D_a w całej rozpatrywanej siatce receptorów. Z uwagi na brak narzędzi i metod pozwalających na miarodajną wycenę wpływu emisji NO_x na stan środowiska, przeprowadzono analizę jakościową porównującą zasięg i skalę oddziaływań emisji NO_x w wariantach bazowym i wnioskowym.

Obecnie eksploatowane wanny oddziałują na jakość powietrza w stężeniach NO i NO_2 długookresowych bez przekroczeń wartości D_a w całej rozpatrywanej siatce receptorów. Najwyższe stężenia średnioroczne na poziomie terenu i 8m tj. wysokości najbliższych i najwyższych sąsiadujących budynków mieszkalnych wynoszą:

Najwyższe stężenie średnioroczne	Wartości przy obecnie eksploatowanej instalacji (wariant wnioskowany)		Wartości po zastosowaniu kombinowanych metod pierwotnych i wtórnych (wariant bazowy)	
	NO $\mu\text{g}/\text{m}^3$	NO_2 $\mu\text{g}/\text{m}^3$	NO $\mu\text{g}/\text{m}^3$	NO_2 $\mu\text{g}/\text{m}^3$
na poziomie terenu	6,34	0,65	3,37	0,33
na wysokości 8m	6,44	0,66	3,42	0,33
dopuszczalna	30	40	30	40

Emisja w obu przypadkach nie powoduje przekroczenia poziomów dopuszczalnych. Stan zanieczyszczenia NO_2 wynosi obecnie 13,0 $\mu\text{g}/\text{m}^3$, a więc 32,5% wartości dopuszczalnej D_a , natomiast poziom zanieczyszczenia NO_x wynosi 19,0 $\mu\text{g}/\text{m}^3$, co stanowi 63,3% dopuszczalnej D_a . Powyższe wyniki obliczeń wskazują (najwyższe wartości stężeń), że emisja z wanien szklarskich (E-1A) nie ma znaczącego wpływu na jakość powietrza.

Obliczenia wykonane są dla emitora E-1A w celu pokazania jaki jest rzeczywisty udział emisji z tego emitora na stan powietrza oraz późniejszy efekt obniżenia tej emisji.

Zespół emitatorów, czyli emisja z pozostałych emitatorów spełnia wymagania, co zostało udokumentowane w poprzedniej zmianie pozwolenia, gdzie obecne wartości emisji z zespołu emitatorów zostały już zatwierdzone. W obecnej zmianie emisja jest znacząco obniżana więc jest pewne, że dla zespołu emitatorów również będzie spełniona.

Oznacza to, że udzielenie odstępstwa w zakresie emisji NO_2 nie spowoduje pogorszenia jakości powietrza. Udzielenie odstępstwa we wnioskowanym okresie nie stanowi zagrożenia dla osiągnięcia długoterminowych celów jakości powietrza.

W dniu 11.07.2018 r. Ardagh Glass S.A. wystąpiła do Starosty Gostyńskiego z wnioskiem w sprawie nieistotnej zmiany pozwolenia zintegrowanego z dnia 13.12.2005 r. znak: OR.MK.7644-1/04 ze zm. w zakresie korekty składu zestawu surowców szklarskich tj. dodania do zestawu szklarskiego nowego surowca dodatkowego o właściwościach klarujących – tlenku kobaltu oraz zwiększenia ilości mączki wapiennej. Zmiana pozwolenia zintegrowanego była konsekwencją przeprowadzenia korekty składu zestawu surowców szklarskich tj. dodania do zestawu szklarskiego nowego surowca dodatkowego o właściwościach klarujących - tlenku kobaltu oraz zwiększenie ilości mączki wapiennej. Zwiększenie udziału mączki wapiennej w zestawie szklarskim spowodowało zmianę w składzie surowcowym poprzez zmniejszenie zawartości % Na_2O z 12,1+ 0,4 na 11,6+ 0,6, Al_2O_3 z 1.3+0,2 na 1,05+0,2. Zwiększeniu uległa jedynie % zawartość CaO z 11,1+0,3 na 11,8+0,3. W związku z faktem, że zakład w Gostyniu posiada instalację odpylającą – elektrofiltr, a kobalt jest substancją kontrolowaną w ramach sprawdzania poziomu dopuszczalnych emisji do powietrza zgodnie z pozwoleniem zintegrowanym (emitor E-1A - wanny szklarskie), substancja ta będzie monitorowana na bieżąco w celu kontroli dotrzymania dopuszczalnej granicznej wielkości emisji dla metali ciężkich w pyłe. Wprowadzenie dodatkowej substancji pomocniczej jaką jest tlenek kobaltu, poprawiającej jakość barwy szkła, do procesu produkcji nie wiąże się z wprowadzeniem nowego rodzaju działalności ani z rozszerzeniem zakresu działalności zakładu Ardagh Glass S.A. na terenie zakładu w Gostyniu, dlatego wprowadzana zmiana traktowana była jako nieistotna zmiana warunków pozwolenia zintegrowanego. Decyzją z dnia 07.08.2018 r. znak: OR.6222.3.2018 orzeczono w przedmiocie ww. zmiany.

Decyzją znak: OR.6222.10.2020 z dnia 16.09.2021 r. Starosta Gostyński dokonał kolejnej zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego. Konieczność przedłożenia wniosku wyniknęła z wejścia w życie ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r. poz. 1592 ze zm.). Zgodnie z art. 10 ww. ustawy prowadzący instalację, który posiada pozwolenie zintegrowane uwzględniające zbieranie odpadów lub przetwarzanie odpadów, był obowiązany, w terminie do dnia 5 marca 2020 r., złożyć wniosek o zmianę tego pozwolenia, w celu dostosowania go do przepisów zmienionych niniejszą ustawą. Wniosek został złożony przez wnioskodawcę w dniu 05.03.2020 r. do Marszałka Województwa Wielkopolskiego, który przekazał przedmiotowy wniosek wg właściwości Staroście Gostyńskiemu pismem z dnia 07.12.2020 r. znak: DSR-II-2.7222.41.2020(wpływ do Starostwa Powiatowego w Gostyniu – 11.12.2020 r.). Do wniosku dołączono: operat przeciwpożarowy, postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Gostyniu uzgadniające warunki ochrony przeciwpożarowej przedstawione w ww. operacie oraz zaświadczenia o niekaralności Posiadacza odpadów za przestępstwa przeciwko środowisku oraz za przestępstwa, o których mowa w art. 163, art. 164 lub art. 168 w związku z art. 163 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. - Kodeks karny (Dz. U. z 2020 r. poz. 1444 i 1517 oraz z 2021 r. poz. 1023) i osób widniejących w KRS. Wnioskowane zmiany mają na celu dostosowanie posiadanego pozwolenia zintegrowanego w części dotyczącej przetwarzania odpadów – w zakresie objętym zmianą wynikającą z art. 14 oraz art. 10 ustawy z dnia 20 lipca 2018r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018r. poz. 1592 z późn. zm.). Ponadto dodano do odpadów wytwarzanych odpad o kodzie 15 01 10* oraz wyłączono z pozwolenia odpad przewidziany do przetwarzania o kodzie 10 11 12. W toku postępowania zgodnie z art. 41 ust. 1 ustawy o odpadach wystąpiono do Burmistrza Gostynia o zaopiniowanie wniosku. Przedmiotowy wniosek został zaopiniowany pozytywnie postanowieniem Burmistrza Gostynia z dnia 02.07.2021 r. znak: PPOS.6233.1.2021.

Na podstawie art. 41a ust. 1a i ust. 2 ustawy o odpadach Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Gostyniu przeprowadził w dniu 22.07.2021 r. kontrolę instalacji, obiektu

budowlanego w tym miejsc magazynowania odpadów na terenie firmy Ardagh Glass S.A. , ul. Starogostyńska 9, 63-800 Gostyń. W dniu 29.07.2021 r. do Starosty Gostyńskiego wpłynęło postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Gostyniu znak: PZ.5515.10.3.2021 z dnia 28.07.2021r. stwierdzające spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym z zakresu bezpieczeństwa pożarowego sporządzonym dla przedmiotowej Spółki.

Na podstawie art. 41a ust. 1 i ust. 2 ustawy o odpadach Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska przeprowadził kontrolę miejsc magazynowania odpadów oraz instalacji przetwarzania odpadów w tym miejsca przetwarzania odpadów.

W dniu 02.08.2021r. do tut. organu wpłynęło postanowienie Wielkopolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska znak: LDI.7023.71.2021.JS z dnia 29.07.2021 r. pozytywnie opiniujące spełnienie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska przez instalację, w której ma być prowadzone przetwarzanie odpadów.

Na podstawie art. 48a ust. 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2021 r. poz. 779 ze zm.) wysokość zabezpieczenia roszczeń oblicza się jako iloczyn największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub miejscu magazynowania odpadów, z uwzględnieniem wymiarów obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, oraz stawki zabezpieczenia roszczeń. Zgodnie z art. 48a ust. 2 ww. ustawy obowiązek ten nie dotyczy odpadów obojętnych określonych w przepisach wydanych na podstawie art.118, tzn. odpadów obojętnych wymienionych w rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 16 lipca 2015 r.

w sprawie dopuszczenia odpadów do składowania na składowiskach (Dz. U. z 2015r., poz. 1277). Na liście odpadów obojętnych (załącznik nr 1 do rozporządzenia), dla których nie sporządza się badań, zostały wymienione odpady przetwarzane przez Wnioskodawcę, tzn. 15 01 07 – opakowania ze szkła, 19 12 05 - szkło. W związku z powyższym ww. odpady są zwolnione z konieczności ustanawiania zabezpieczenia roszczeń. Biorąc powyższe po uwagę nie określono zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ustawy o odpadach.

Decyzją z dnia 31.01.2022 r. znak: OR.6222.5.2021 Starosta Gostyński dokonał kolejnej zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego. Do wniosku dołączono: operat przeciwpożarowy, postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Gostyniu uzgadniające warunki ochrony przeciwpożarowej przedstawione w ww. operacie oraz zaświadczenia o niekaralności Posiadacza odpadów za przestępstwa przeciwko środowisku oraz za przestępstwa, o których mowa w art. 163, art. 164 lub art. 168 w związku z art. 163 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. - Kodeks karny (Dz. U. z 2020 r. poz. 1444 i 1517 oraz z 2021 r. poz. 1023) i osób widniejących w KRS.

Zmiany pozwolenia podyktowane zostały rozbudową instalacji do produkcji szkła o moduł zdobienia szkła, składający się z 2 linii do dekorowania wyrobów szklanych. Linie dekorowania szkła będą wykorzystywane do „malowania„ m.in. produktów wytwarzanych w hucie. Zostaną włączone w system obiegu stłuczki szklanej oraz będą korzystać z tego samego magazynu produktów gotowych co uzasadnia fakt, że stanowią jedną instalację powiązaną technologicznie i funkcjonalnie z instalacją do produkcji szkła opakowaniowego.

Linie dekorowania/zdobienia szkła są nową częścią instalacji do produkcji szkła, które mogą pracować okresowo - w wymiarze czasu odbiegającym od ciągłej produkcji szkła opakowaniowego. Okresowość pracy wynika z zapotrzebowania na szkło zdobione przez odbiorcę. Linie dekorowania mogą pracować niezależnie od siebie w zależności od zapotrzebowania na szkło zdobione odbiorcy oraz dyspozycyjności rastrów tego samego rodzaju. Jeżeli w dyspozycji będzie jeden raster z określonym wzorem, może pracować tylko jedna linia. Niezależnie od instalacji do produkcji szkła - na urządzeniach linii możliwe jest dekorowanie szkła zmagazynowanego we własnych magazynach lub dostarczonego z zewnątrz.

Należy zwrócić uwagę, iż nie ma większego znaczenia, że do dekorowania może trafić również szkło z zewnątrz zakładu ani fakt, że linie do dekorowania mogą być eksploatowane okresowo (sytuacja uzależniona od sytuacji na rynku).

Linie dekorowania szkła są częścią instalacji do produkcji szkła opakowaniowego, która pozwala na rozwinięcie asortymentu produkowanych wyrobów. Zdobienie szkła jest nowością, która w zamyśle pozwoli odbiorcom wyrobów ograniczyć „ślad węglowy” produktów. Eliminowane jest w ten sposób etykietowanie tych wyrobów i drukowanie tych etykiet (rozpuszczalnikowe lub bezrozpuszczalnikowe).

W związku z włączeniem do eksploatacji linii zdobienia szkła powstaną 2 nowe emitery, poprzez które odprowadzane będą do powietrza spaliny ze spalania gazu ziemnego w odprężarce linii zmieszane z powietrzem. Emisja roczna z instalacji zwiększy się nieznacznie. Analizując wniosek rozpatrzono propozycje zmiany granicznej wartości emisji z pieców wannowych nr 1 i nr 3 przy emitorze E-1A metali jako sumy z obecnie obowiązujących 5 mg/Nm³ do 3 mg/Nm³. Co do metali wprowadzanych do powietrza uprzednio emisję dopuszczalną dla ich sumy z procesu topienia ustalono zgodnie z Konkluzjami GLS na poziomie 5 mg/Nm³. Wówczas z powodu braku danych przyjęto równy rozkład udziałów poszczególnych metali w tej emisji. W oparciu o wyniki pomiarów z lat 2018 – 2020 zrewidowano to założenie (ustalono średnie zawartości metali jako suma w pyłe i tzw. fazie gazowej). Przykładem jest udział ołowiu, który stanowi 18.22 % czyli ok. 0,91 mg/Nm³ a wcześniej przyjęto ok. 0,38 mg/Nm³. Taki wzrost spowodował przekroczenie normatywu dla maksymalnego opadu ołowiu, dlatego zawnioskowano o ograniczenie wielkości dopuszczalnej dla sumy metali do 3 mg/Nm³. W kwestii analizy opadu metali analizowano emitor E-1A, do którego podłączone są wanny szklarskie, gdyż tylko dla tych źródeł emisji normowane są metale.

Emisja dla odprężarek linii dekorowania szkła wyliczona została na podstawie wskaźników „Zanieczyszczenie Atmosfery. Źródła oraz metodyka szacowania wielkości emisji zanieczyszczeń.” Centrum Informatyki Energetyki. Zakład Energometrii. Warszawa 1997: W obliczeniach uwzględniono spalany w odprężarce gaz ziemny w ilości ok. 65 m³/h (2,34 GJ/h) w kilkudziesięciu palnikach. Linie dekorowania będą pracować w zależności od zapotrzebowania na produkty zdobione. Czas funkcjonowania obu linii określono na 8760 h/rok, co jest możliwe, a jednocześnie stanowi maksymalnie najmniej korzystny wariant pracy odprężarek dla środowiska, w odniesieniu do ochrony powietrza.

Rozpatrzono wprowadzenie do decyzji dodatkowego IV wariantu pracy instalacji do produkcji szkła. Wariant pracy pieców wannowych bez elektrofiltru z funkcją odsiarczania, traktowany przez prowadzącego instalację jako wariant pracy odbiegający od normalnej eksploatacji, który trwał będzie do 72 h/rok, w okresie przeglądu serwisowego elektrofiltru. Spaliny z pieców w tym czasie kierowane będą do komina poprzez bypass elektrofiltru. W okresie przewiduje się podwyższoną emisję pyłu i dwutlenku siarki. Emisja pozostałych substancji nie przekroczy wartości granicznych określonych dla normalnej pracy pieców szklarskich.

Obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń wykonano w zakresie emisji skumulowanej gazów i pyłów emitowanych z nowych instalacji, z zespołu 11 emitorów. W zakresie opadu pyłu analizowano emisję również z 11 emitorów, natomiast w zakresie opadu ołowiu i kadmu emisję z 1 emitora. Kryteria opadu pyłu, ołowiu i kadmu w pyłe są spełnione w zakresie skróconym i nie wymagają pełnych obliczeń. Na podstawie maksymalnych stężeń rozpatrywanych substancji stwierdzono także, że kryteria zakresu skróconego obliczeń są spełnione dla emisji wszystkich rozpatrywanych metali oraz chlorowodoru, tlenku węgla i fluorowodoru. Nie zostały natomiast spełnione dla NO₂, SO₂, pyłu PM₁₀ dlatego wykonano obliczenia w zakresie pełnym.

Analiza rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń zarówno na poziomie terenu jak i na poziomie zabudowy wykazała, że najwyższe wartości stężeń jednogodzinowych dla NO₂, SO₂, pyłu PM₁₀ nie powodują przekroczenia swych wartości D1 w całej normatywnie rozpatrywanej siatce receptorów. Wartości stężeń długookresowych nie przekraczają natomiast wartości Da

pomniejszych o tło zanieczyszczeń w całej rozpatrywanej siatce receptorów. Częstości przekroczeń na poziomie zero.

Przy okazji zmiany ww. pozwolenia zintegrowanego uporządkowano również kwestie dotyczącą obowiązku wykonywania pomiarów emisji tzw. okresowych jak i pomiarów ciągłych w zakresie parametrów procesowych zachodzących w instalacji.

Fakt ten motywuje się tym, że w myśl rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7.09.2021 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2021, poz.1710) emisja z instalacji po rozbudowie w dalszym ciągu nie podlega obowiązkowi wykonywania pomiarów ciągłych. Ponadto obowiązek monitorowania emisji lub innych parametrów procesu wynika z wymagań Konkluzji BAT 7 ww. decyzji Wykonawczej Komisji Europejskiej, zgodnie z którą dla produkcji szkła opakowaniowego monitoring prowadzony będzie okresowo 2 razy w roku w zakresie emisji pyłu, NO_x, SO₂, CO, natomiast w zakresie emisji HCl, HF i sumy metali: 1 raz w roku. Poza tym na prowadzącego instalację w tym zakresie nałożony jest przepisami prawa obowiązek wykonywania pomiarów przez laboratoria akredytowane i obowiązek przedkładania wyników pomiarów emisji. W przypadku monitorowania parametrów procesowych istnieje obowiązek prowadzenia pomiarów ciągłych, za które odpowiada i które prowadzi prowadzący instalację. Uwzględniając fakt, że prowadzący instalację prowadzi pomiary ciągłe na potrzeby technologii w celu prawidłowego prowadzenia procesu - wszystkie pomiary (temperatura spalin, ciśnienie statyczne, temperatura w komorze topienia, stężenie O₂) są rejestrowane i archiwizowane. Służą wyłącznie do sterowania procesem, dlatego nałożono tylko obowiązek ich monitorowania.

W zakresie hałasu na podstawie dostępnych danych pomiarowych (pomiary w części hali „zimnego końca” oraz tła w punktach kontrolnych) wykonano obliczenia propagacji hałasu z terenu zakładu po realizacji inwestycji. W wyniku obliczeń wyznaczono poziom oddziaływania instalacji do produkcji szkła po planowanej rozbudowie do środowiska, łącznie ze źródłami istniejącymi. Biorąc pod uwagę charakter emitowanego hałasu (hałas ustalony), obliczone wartości równoważnego poziomu dźwięku emisji z zakładu stanowią podstawę oceny hałasu w środowisku. Oddziaływanie na tereny chronione akustycznie określono w oparciu o wyniki uzyskane w wyznaczonych punktach kontrolnych tj. w punktach wyznaczonych na granicy terenów chronionych, położonych w najbliższej odległości od znaczących źródeł hałasu. Porównano uzyskane w obliczeniach poziomy w tych punktach z wartościami dopuszczalnymi. Nie powodują one przekroczeń wartości dopuszczalnych. Punkty kontrolne (obserwacji) stanowią punkty P1 do P3 oraz P-10 przy ul. Podleśnej położone są na granicy obszaru określanego w Studium zagospodarowania przestrzennego (przyjętego uchwałą Rady Miejskiej w Gostyniu V/54/19) jako tereny budownictwa mieszkaniowego ekstensywnego (M2). Zgodnie z pismem Urzędu Miejskiego w Gostyniu z dnia 20.02.2020 r. znak PPOS.6724.4.2020 teren należy kwalifikować jako teren zabudowy mieszkaniowo-usługowej. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14.06.2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r., poz.112) poziomy dopuszczalne dla obszarów zabudowy mieszkaniowo-usługowej to w ciągu 8 najniekorzystniejszych godzin dnia - 55 dBA, w ciągu 1 najniekorzystniejszej godziny nocy - 45 dBA.

Punkt kontrolny P4 to punkt przy ul. Przy Dworcu położony na granicy obszaru określanego w Studium zagospodarowania przestrzennego (przyjętego uchwałą Rady Miejskiej w Gostyniu V/54/19) jako tereny budownictwa mieszkaniowego intensywnego M1. Zgodnie z pismem Urzędu Miejskiego w Gostyniu z dnia 20.02.2020 znak PPOS.6724.4.2020 teren należy kwalifikować jako teren zabudowy mieszkaniowo-usługowej. Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14.06.2007 w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014, poz.112) poziomy dopuszczalne to poziomy dla obszarów zabudowy mieszkaniowo-usługowej czyli w ciągu 8 najniekorzystniejszych godzin dnia - 55 dBA, w ciągu 1 najniekorzystniejszej godziny nocy - 45 dBA.

Teren Zakładu w Studium zagospodarowania przestrzennego (przyjętego uchwałą Rady Miejskiej w Gostyniu V/54/19) przeznaczony jest jako teren rozwoju działalności gospodarczej w tym produkcji i usług. Na terenie Zakładu w jej wschodniej części położone jest przedszkole. Zgodnie z art.114 ust.3 ustawy Prawo ochrony środowiska, w takiej sytuacji stosuje się rozwiązania, które zapewniają właściwe warunki akustyczne w budynkach. Dopuszczalny poziom hałasu przenikającego do pomieszczeń z zewnątrz zgodnie z PN-87/B-02151/2 Dopuszczalne poziomy dźwięku A w pomieszczeniach do przebywania ludzi, Tabela nr 1 p. 11 pokoje dla dzieci w żłobkach, klasy w przedszkolach wynosi 35 dBA. Punkty P5 i P6 służą określeniu poziomu hałasu przenikającego do wewnątrz pomieszczeń przedszkola. Punkty kontrolne P7 i P8 stanowią położone na granicy obszaru szkoły, dla którego obowiązuje miejscowy plan zagospodarowania uchwalony w dniu 11.12.1998 r. przez Radę Miejską w Gostyniu, uchwała nr III/17/98. Teren przeznaczony pod usługi oświaty (Uo). Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14.06.2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014, poz.112) to poziom dopuszczalny dla obszarów zabudowy związanej ze stałym lub czasowym pobytem dzieci i młodzieży czyli w ciągu 8 najniekorzystniejszych godzin dnia - 50 dB, natomiast punkt kontrolny P9 to punkt przy wschodniej ścianie hotelu położony na granicy obszaru określanego w Studium zagospodarowania przestrzennego (przyjętego uchwałą Rady Miejskiej w Gostyniu V/54/19) jako tereny usług sportu i rekreacji (US). Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14.06.2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014, poz.112) poziom dopuszczalny dla obszarów rekreacyjno-wypoczynkowych to: w ciągu 8 najniekorzystniejszych godzin dnia - 55 dBA, w ciągu 1 najniekorzystniejszej godziny nocy - 45 dBA.

Zwrócono uwagę, iż ściany przedszkola wykonane są z cegły. Izolacyjność akustyczna muru z cegły kratówki wynosi 43 dB. Dach wykonany jest z betonu komórkowego, którego izolacyjność akustyczna wynosi również 43 dB. Poziom hałas z zewnątrz tłumiony jest ścianami i stropodachem stąd hałas zewnętrzny nie ma wpływu na poziom hałasu wewnątrz przedszkola przy dopuszczalnej wewnątrz pomieszczeń 35 dBA.

Instalacje na terenie Ardagh Glass S.A. w Gostyniu po uruchomieniu linii dekorowania szkła opakowaniowego nie spowodują pogorszenia komfortu akustycznego w najbliższych obszarach i obiektach chronionych akustycznie, zarówno w porze dziennej jak i nocnej. Instalacja po rozbudowie nie powoduje przekroczenia wartości dopuszczalnych.

W zakresie gospodarki odpadami dodano nowy rodzaj odpadu o kodzie 10 11 15* Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne. Przedmiotowy odpad stanowi pył wytrącony w urządzeniu do uszlachetniania powierzchni na gorąco. Ponadto w związku z rozbudową instalacji o moduł zdobienia szkła zwiększono ilości wytwarzanych odpadów o kodach 15 01 01, 15 01 02 i 15 01 03. Wskazano miejsce i sposób magazynowania odpadu 10 11 15* oraz nowe miejsce gromadzenia opakowań z drewna – 15 01 03.

Ponadto dokonano również korekty opisu instalacji w pozwoleniu oraz zużywanych rodzajów i ilości surowców, materiałów i paliw. Zapotrzebowanie materiałowo-energetyczne uległo zmianie w związku uruchomieniem linii zdobienia szkła i innymi działaniami modernizacyjnymi na terenie zakładu.

Do wniosku w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego załączony został operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej dla obiektu zlokalizowanego w Gostyniu, przy ul. Starogostyńskiej 9. W toku prowadzonego postępowania w przedmiocie zmiany pozwolenia w dniu 12.01.2022 r. do Starosty Gostyńskiego wpłynęło postanowienie Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Gostyniu znak: PZ.5515.1.3.2022 z dnia 10 stycznia 2022r. stwierdzające spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym z zakresu bezpieczeństwa pożarowego oraz aneksie sporządzonych dla przedmiotowej Spółki.

Przedstawione we wniosku zmiany nie stanowiły istotnej zmiany w rozumieniu definicji, określonej art. 3 ust. 7 i art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, tym samym nie znajduje zastosowania przepis art. 210 ust.1, ust.3 i ust.3a. oraz art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska i przepis art. 33 ust. 1 pkt 2, pkt 3, pkt 4, pkt 5, pkt 6, pkt 7 i pkt 8 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 2021r. poz. 247 ze zm.).

W dniu 27.04.2022 r. Ardagh Glass S.A., ul. Starogostyńska 9, 63-800 Gostyń, wystąpiła z kolejnym wnioskiem w sprawie zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Gostyńskiego z dnia 13.12.2005 r. znak: OR.MK.7644-1/04 ze zm. Zgodnie z art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k 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 2022 r. poz. 1029 ze zm.), Starosta Gostyński zamieścił w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie, informację o złożeniu wniosku przez Ardagh Glass sp. z o.o. o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Zmiana niniejszej decyzji wiązała się z istotną zmianą sposobu funkcjonowania instalacji, w rozumieniu 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z czym została pobrana opłata rejestracyjna. Wnioskowana zmiana instalacji powodowała wzrost wydajności produkcyjnej instalacji o 25 t/dobę. Przekraczała progową wielkość 20 t/dobę. W związku z powyższym zostało przeprowadzone postępowanie z udziałem społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonym w ustawie 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 – zapewniono możliwość udziału społeczeństwa w toczącym się postępowaniu podając informację do publicznej wiadomości.

Zmiany pozwolenia podyktowane zostały rozbudową instalacji do produkcji szkła o moduł zdobienia szkła, składający się z 2 linii do dekorowania wyrobów szklanych. W związku z powyższymi zmianami wnioskodawca wniósł o zmianę pozwolenia w zakresie: opisów instalacji, nowego zdefiniowania wariantów pracy instalacji oraz wzrostu zużycia materiałów takich jak mączka wapienna, tlenek kobaltu oraz stłuczka szklana.

Rozbudowa pieca wannowego spowodowała wzrost jego wydajności. Wzrost wydajności oraz zamówienia odbiorców na szkło opakowaniowe wymagające specjalnych technik jego odbarwiania spowodowały wzrost zużycia niektórych składników zestawu. Podane ilości zużywanych w instalacji surowców są ilościami niezbędnymi do zapewnienia ciągłości produkcji opakowań szklanych.

Na terenie Zakładu po uruchomieniu podgrzewu zestawu powstały trzy nowe źródła hałasu, dwa wszechkierunkowe, a trzecie przestrzenne obudowy wymiennika podgrzewu.

W pozwoleniu zaktualizowano źródła hałasu na terenie Zakładu. Prowadzący instalację przedstawił w dokumentacji do wniosku wyniki obliczeń hałasu, które wykazały brak przekroczeń dopuszczalnych wartości poziomów hałasu w środowisku, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. z 2014 r. poz. 112). Określone dotychczas w pozwoleniu dopuszczalne poziomy hałasu pozostają bez zmian.

Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego powinny spełniać wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik. Techniki produkcji oceniono w oparciu o „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 wprowadzone decyzją wykonawczą Komisji Europejskiej z dnia 28.02.2012 r. Ocena porównawcza zastosowanych technik w wymaganym zakresie BAT była wykonana we wniosku do pozwolenia wydanego dnia 20.03.2015 r., znak: OR.6222.8.2014. W związku

z rozbudową pieca wannowego nr 3 o podgrzew zestawu surowcowego dokonano porównania w zakresie stosowania technik efektywnej gospodarki energetycznej.

Zastosowana technika podgrzewu zestawu odpowiada najlepszym dostępnym technikom BAT ogłoszonym w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 28.02.2012 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.

Redukcja zużycia energii w piecu wannowym nr 3 przyniesie redukcję średniego zużycia gazu. Obniżone zużycie gazu spowoduje obniżenie liniowe maksymalnej ilości spalin, a wykorzystanie spalin do podgrzewu obniży temp. spalin odprowadzanych do powietrza o ok. 150 K.

Spowoduje to obniżenie prędkości wylotowej spalin na emitorze E-1A. W związku z powyższym dla emitora E-1A dokonano zmiany prędkości oraz temperatury gazów wylotowych.

Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń substancji w powietrzu wykazały, że podczas eksploatacji instalacji z uruchomionym urządzeniem odzysku ciepła stężenia zanieczyszczeń średniorocznych pomniejszonych o tło zanieczyszczeń nie przekroczą standardów jakości powietrza, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) oraz 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). Ponadto przedstawiony dowód dotrzymania wartości granicznych przez poszczególne substancje dla danego źródła emitowane z emitora E-1A po rozbudowie pieca wannowego nr 3 wyraźnie wskazuje na dotrzymanie wartości granicznych.

Uwzględniając powyższe decyzją z dnia 15.09.2022 r. znak: OR.6222.3.2022 Starosta Gostyński dokonał zmiany pozwolenia zintegrowanego z dnia 13.12.2005 r. znak: OR.MK.7644-1/04 ze zm.

Aby zapewnić przejrzystość i czytelność wydanych decyzji, zasadne jest wydanie nowego pozwolenia zintegrowanego w celu ujednolicenia tekstu obowiązującego pozwolenia na prowadzenie przedmiotowej instalacji, udzielonego decyzją Starosty Gostyńskiego znak: z dnia 13.12.2005r. znak: OR.MK.7644-1/04 z uwzględnieniem zmian wynikających z decyzji Starosty Gostyńskiego znak: OR.GW.7644-1/07 z dnia 05.10.2007 r., znak: OR.76440-3/08 z dnia 20.02.2009 r., znak: OR.76440-2/09 z dnia 29.04.2009 r., znak: OR.76440-1/10 z dnia 29.09.2010 r., znak: OR.6222.3.2012 z dnia 13.09.2012 r., znak: OR.6222.7.2014 z dnia 19.11.2014 r., znak: OR.6222.8.2014 z dnia 20.03.2015 r., znak: OR.6222.2.2017 z dnia 05.04.2017 r., znak: OR.6222.5.2017 z dnia 29.12.2017 r., znak: OR.6222.3.2018 z dnia 07.08.2018 r., znak: OR.6222.10.2020 z dnia 16.09.2021 r., znak: OR.6222.5.2021 z dnia 31.01.2022 r. oraz znak: OR.6222.3.2022 z dnia 15.09.2022 r.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

- 1) Od niniejszej decyzji służy stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Lesznie, za pośrednictwem Starosty Gostyńskiego, w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.
- 2) W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania, kierując stosowne oświadczenie o zrzeczeniu się tego prawa do Starosty Gostyńskiego. W przypadku złożenia takiego oświadczenia z dniem doręczenia Staroście Gostyńskiemu oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania niniejsza decyzja stanie się ostateczna i prawomocna.

- 3) Jeżeli w postępowaniu bierze udział więcej niż jedna Strona, decyzja stanie się prawomocna i ostateczna z dniem doręczenia Staroście Gostyńskiemu oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze Stron postępowania.

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano opłatę skarbową w wysokości 10 zł, zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2022 r., poz. 2142 ze zm.). Opłatę wniesiono na rachunek bankowy Urzędu Gminy w Gostyniu, Bank BGŻ BNP Paribas S.A. 90160014621834523660000005.

Dowód zapłaty załączono do akt sprawy.

Z up. Starosty
Sylvia Kościańska
Geolog Powiatowy

Otrzymują:

- 1) Ardagh Glass S.A. ul. Starogostyńska 9, 63-800 Gostyń
- 2) Zakład Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gostyniu, ul. Nad Kanią 77, 63-800 Gostyń
- 3) Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie
Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu, ul. Chlebowa 4/8, 61-003 Poznań

Do wiadomości:

- 1) Marszałek Województwa Wielkopolskiego
al. Niepodległości 34, 61-714 Poznań
- 2) Ministerstwo Klimatu i Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
- 3) Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Delegatura w Lesznie
ul. 17 Stycznia 4, 64-100 Leszno