



**MARSZAŁEK  
WOJEWÓDZTWA WIELKOPOLSKIEGO**

DSR-II-1.7222.35.2015

Poznań, dnia 9 września 2015 r.  
za dowodem doręczenia

**DECYZJA**

Na podstawie art.181 ust.1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 192, art. 201 ust. 1, art. 202 ust. 1, ust. 2, ust. 2a, ust. 4 i ust. 7, art. 211 ust.1 i ust. 6 pkt 1, pkt 7 i pkt 8, art. 376 pkt 2b i art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) oraz art. 104 i art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r. poz. 267 ze zm.) – po rozpatrzeniu wniosku złożonego przez Philips Lighting Poland S.A., ul. Kossaka 150, 64-920 Piła

**ORZEKAM**

**I. Zmienić** decyzję Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.Pi-1.6600-9/06 z dnia 28.09.2007 r., udzielającą przedsiębiorstwu Philips Lighting Poland S.A., ul. Kossaka 150, 64-920 Piła pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji stanowiącej zespół urządzeń do wytopu szkła i produkcji komponentów szklanych – Huty Szkła, zlokalizowanej w Pile przy ul. Kossaka 150, sprostowaną postanowieniem Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.VII-10.6600-120/07 z dnia 12.11.2007 r., zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-42/08 z dnia 9.02.2009 r., znak: DSR.VI.7623-121/09 z dnia 4.05.2010 r., znak: DSR.VI.7222.144.2011 z dnia 5.04.2012 r., znak: DSR-II-1.7222.157.2014 z dnia 18.12.2014 r., oraz znak: DSR-II-2.7222.52.2015 z dnia 3.08.2015 r., w następującym zakresie:

1. Tabela w punkcie II. ww. decyzji, otrzymuje brzmienie:

Nazwa instalacji	Rodzaj instalacji*	Parametr instalacji	Oznaczenie prowadzącego instalację
Instalacja do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę – instalacja stanowiąca zespół urządzeń do wytopu szkła i produkcji komponentów szklanych, zlokalizowana przy ul. Kossaka 150, 64-920 Piła	ust. 3 pkt 3	196,8 ton wytopu na dobę	Philips Lighting Poland sp. z o.o. ul. Kossaka 150 64-920 Piła <b>NIP: 5272707130</b> <b>REGON: 147031179</b>

\*wg załącznika do rozporządzenia 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).

2. Punkt II.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

**II.1. Opis instalacji i charakterystyka stosowanej technologii**

1. Instalację, wymagającą pozwolenia zintegrowanego, stanowi zespół urządzeń do wytopu szkła i produkcji komponentów szklanych – Huta Szkła, zlokalizowana na terenie zakładu produkcyjnego w Pile przy ulicy Kossaka 150. Oprócz instalacji do wytopu na terenie zakładu znajdują się inne instalacje, m. in. instalacja do odzysku odpadów niebezpiecznych (MRT), instalacja do produkcji żarówek, świetlówek i lamp oraz instalacje energetyczne.

2. Huta znajduje się w północno-wschodniej części zakładu, w obiektach nr 49 i nr 50:
  - a. W obiekcie nr 49 prowadzone są następujące procesy technologiczne:
    - magazynowanie i przygotowanie surowców oraz zestawów szklarskich.
  - b. W obiekcie nr 50 prowadzone są następujące procesy technologiczne:
    - wytop masy szklarskiej,
    - procesy końcowe: formowanie wyrobów – balonów i rur szklanych oraz ich pakowanie.
3. Magazynowanie i przygotowanie surowców oraz zestawów szklarskich – obiekt nr 49:
  - a. W zestawiaśni (obiekt nr 49) przygotowuje się zestawy szklarskie dla potrzeb wytopu szkła oraz rozładowuje, magazynuje i suszy niezbędne surowce. Przygotowanie zestawu szklarskiego polega na odważaniu oraz mieszaniu gotowych surowców wchodzących w skład zestawu szklarskiego.

W skład zestawu szklarskiego wchodzi:

Lp.	Surowiec	Ilość (kg/zestaw)
1	Słuczka szklana	459,0
2	Piasek kwarcowy	386,9
3	Soda	155,5
4	Skaleń	48,1
5	Dolomit	66,2
6	Anhydryt	3,91
7	Żużel wielkopiecowy – Calumite <sup>1)</sup>	16,70
8	Rozkusz	15,56
<b>RAZEM:</b>		<b>1153,88</b>

1) Jako alternatywa składnika Calumite w zestawie może być stosowany olej opałowy w ilości 5 litrów na zestaw.

- b. Piasek dostarczany jest luzem w wagonach transportem kolejowym i gromadzony w magazynowej części zestawiaśni. Soda, mączka dolomitowa, skaleń i Calumite przewożone są w cysternach i wyladowywane pneumatycznym transportem do zbiorników magazynowych. Anhydryt jest przywożony w workach i ręcznie przesypywany jest do urządzenia załadowującego go do zbiornika magazynowego w zestawiaśni. Ze zbiorników surowce podawane są bezpośrednio do produkcji zestawu szklarskiego. Każdy z surowców odważany jest przy pomocy wagi tensometrycznej umieszczonej pod zbiornikiem magazynowym. W magazynie zestawiaśni zapas surowców jest gromadzony na okres miesiąca. Z każdą dostawą nowej partii surowców dostarczany jest dla niej atest – świadectwo jakości surowców potwierdzające ich zgodność z przyjętymi Polskimi Normami.
- c. W zestawiaśni znajduje się również suszarka piasku. Piasek kwarcowy, który jest jednym ze składników zestawu szklarskiego, przed użyciem do produkcji suszony jest w opalanej gazem suszarce. Palniki suszarki posiadają moc nominalną 600 kW, a zużycie gazu ziemnego wynosi około 10-70 m<sup>3</sup>/h. Piasek po wysuszeniu jest dostarczany do zbiornika magazynowego transportem pneumatycznym. W trakcie procesu suszenia, na skutek zjawisk mechanicznych, takich jak tarcie, mieszanie, przesypywanie i transport – powstają pyły, które do powietrza emitowane są przez instalacje odpylające. Odciągane z suszarki piasku powietrze jest oczyszczane przy użyciu filtrów workowych. Skuteczność odpylania wynosi nie mniej niż 90%.
- d. Sporządzenie zestawu szklarskiego składa się z następujących czynności:
  - pobranie surowców z miejsca składowania (zbiorniki magazynowe),
  - dokładne odważenie na wagach tensometrycznych poszczególnych surowców zgodnie z obowiązującą recepturą,
  - dostarczenie odważanych surowców do mieszarki,
  - przekazywanie zestawu transportem do zbiorników przywannowych.
- e. Komponenty zestawu po odważeniu transportowane są przenośnikiem taśmowym do tzw. miksera, gdzie są dokładnie wymieszane. Gotowy zestaw szklarski transportowany jest okresowo do zbiorników przywannowych, z których dozowany jest do wanny szklarskiej. Strefa transportera materiałów składowych zestawu od zbiornika do mieszarki wyposażona jest w zespół ssawek odpylających dla wychwycenia powstających w trakcie tego procesu pyłów. Przy poszczególnych surowcach zainstalowane zostały małe filtry stanowiskowe. Oczyszczone

powietrze po przejściu przez ww. filtry kierowane jest do obszaru hali (obiekt nr 49). Wychwytywany w tej instalacji pył (tzw. odpad materiałów zestawowych) zawracany jest do poszczególnych zbiorników surowców. Powstający rozkurz podczas podawania zestawu na wannę jest wyłapywany przez kolektor emitora E50/19 i zawracany do procesu sporządzania zestawu.

4. Wytop masy szklanej – obiekt nr 50:

- a. Proces wytopu szkła prowadzony jest w jednym piecu (wannie) szklarskim. Jest to piec pracujący w systemie wytopu ciągłego z tlenowo-gazowym systemem opalania. Wanna szklarska pracuje bez przerwy. Przerwę remontową wanny wykonuje się co 8-12 lat.
- b. Aktualna wydajność wanny wynosi 7 800 kg szkła/h (maksymalnie 8 200 kg szkła/h).
- c. Wanna opalana jest mieszaniną gazu ziemnego i tlenu.
- d. Podstawowe parametry techniczne pieca (wanny) przedstawiono w poniższej tabeli:

Lp.	Opis parametru	Jednostka	Piec nr 2 (wanna nr 2)							
			Część topliwna	Dystrybutor	Zasilacz LB-2	Zasilacz Rotar	Zasilacz Vello 2	Zasilacz Vello 3	Zasilacz Vello 4	Zasilacz Vello 5
1	Długość	m	14,0	10,2	11,6	4,0	12,5	15,6	12,5	4,8
2	Szerokość	m	6,5	1,3	1,1	0,66	1,1	1,1	1,1	0,76
3	Głębokość	m	1,36	0,5	0,23	0,16	0,23	0,23	0,23	0,25
4	Powierzchnia topliwna	m <sup>2</sup>	91,0	13,3	12,8	2,64	13,8	17,2	13,8	3,65
5	Pojemność	Mg	225	14,8	7,9	1,05	7,9	9,8	7,9	0,9
6	Zużycie gazu ziemnego	m <sup>3</sup> /h	800 – 1000							40
7	Zużycie tlenu	m <sup>3</sup> /h					1800 – 2200			0
8	Wydajność nominalna	kg/h	7800							
9	Wydajność maksymalna wanny	kg/h	8200							
10	Data ostatniego remontu		2010 r.							
11	Data przewidywanego kolejnego remontu		2024 r.							

- e. Proces topienia zestawu szklarskiego składa się z następujących faz, które zachodzą w następujących temperaturach:
  - Nagrzewanie składników zestawu szklarskiego w temperaturze do 1170°K – tworzenie się krzemianów (w trakcie tej fazy następuje wydzielanie się wilgoci zawartej w surowcach tzw. wody krystalizacyjnej).
  - Tworzenie się szkła ~ 1500°K, stadium to charakteryzuje się tym, iż w wyniku rozpuszczania się w powstałej fazie ciekłej nadmiarowej krzemionki powstaje stop w zasadzie niezawierający stałej fazy, lecz jeszcze jest pełen pęcherzy i niejednorodny (zawiera nici, smugi, itp.).
  - Proces klarowania szkła: 1700°K ÷ 1850°K. W tym stadium następuje podniesienie temperatury stopionej masy w celu zmniejszenia się lepkości i napięcia powierzchniowego dla uwolnienia stopu od widocznych pęcherzyków.
  - Ujednorodnienie masy szklanej: 1700°K ÷ 1800°K. Przy końcu tego stadium masa szklana, w wyniku wyrównywania się stężeń staje się jednorodna, pozbawiona nici i smug.
  - Studzenie szkła: 1700°K ÷ 1400°K. Ostatnie stadium procesu topienia masy szklanej obejmuje stopniowe i równomierne obniżenie temperatury sklarowanej i jednorodnej masy szklanej do takiej temperatury, w której ma ona lepkość potrzebną do metody formowania stosowanej w dalszej części procesu.
- f. Gazy odlotowe z wanny szklarskiej, posiadają temperaturę około 1100 – 1300°C oraz zawierają produkty spalania gazu oraz cząsteczki pyłu z zestawu szklarskiego. Odprowadzane są do wspólnego emitora E50/1.

- g. Proces topienia szkła jest praktycznie procesem bezodpadowym – jedynym rodzajem odpadów są odpady spieku pyłów porywanych przez gazy spalinowe odprowadzane z wanny szklarskiej, powstające w trakcie czyszczenia kanałów wentylacyjnych.

5. Procesy końcowe – formowanie balonów szklanych:

- a. Formowanie balonów szklanych odbywa się na następujących liniach i urządzeniach technologicznych:
  - linia produkcyjna balonów szklanych – typ LB-75 – oznaczona jako LB-2, współpracująca z wanną szklarską,
  - linia produkcyjna (automat karuzelowy Rotar) balonów szklanych – typ T-24 – do produkcji balonów o średnicy większej niż 68 mm, współpracująca z wanną szklarską.

W skład każdej linii do formowania balonów wchodzi urządzenie formujące, odprężarka oraz pakowaczka balonów w kartony transportowe.

- b. Sposób formowania wyrobów na liniach technologicznych LB-2 jest procesem ciągłym i realizowany jest przez ich wydmuchiwanie na automatach. Balony żarówkowe są produkowane przy zastosowaniu metody wstęgowej. Wstęga szkła jest formowana przez walcowanie stopionego szkła pomiędzy dwiema studzonymi wodą rolnkami. Na wyjściu z rolek wstęga szkła jest podawana przez maszynę na szereg płytek z otworami, tworzących ciągłą taśmę. Gdy taśma przesuwa się do przodu, łańcuch głowic wydmuchujących styka się z nią od góry. Każda głowica wydmuchująca zbiega się z otworem w taśmie. Wydmuch z głowicy przepycha szkło przez otwór wewnątrz obracającej się formy, która od dołu stykając się zamyka dookoła szkło, które przybiera postać balonu. Przesuwając się dalej na taśmie, formowany balon jest uwalniany z formy, studzony powietrzem i przekazywany na transporter odprężarki, który przenosi baloniki przez odprężarkę oraz dalej, poprzez separator wibracyjny, do kontroli i pakowania.
- c. Na linii T-24 balony szklane są formowane metodą kroplową. Porcja szkła w postaci kropli jest podawana na formę. Dalszy proces przebiega podobnie jak w przypadku formowania balonów na liniach wstęgowych, czyli wydmuch, odcięcie od płytki nośnej, odprężanie i pakowanie.
- d. Wadliwe balony i rury oraz naddatki technologiczne, powstające w procesie formowania szkła, są zwracane do procesu przygotowania zestawu.

6. Procesy końcowe – formowanie rur szklanych:

- a. Formowanie rur szklanych do świetlówek odbywa się na następujących liniach technologicznych:
  - linia produkcyjna Vello 2, współpracująca z wanną szklarską,
  - linia produkcyjna Vello 3, współpracująca z wanną szklarską,
  - linia produkcyjna Vello 4, współpracująca z wanną szklarską,
  - linia produkcyjna Vello 5, współpracująca z wanną szklarską.
- b. W metodzie Vello szkło z pieca płynie w zasilaczu i w dół przez tzw. „oczko”, w którym znajduje się stożkowaty element, tzw. dzwon, przez który w sposób ciągły podawane jest powietrze pozwalające na formowanie rury szklanej. Plastikowa rura szklana zostaje ustawiona poziomo, jest ciągniona wzdłuż bieżni rolkowej, studzona powietrzem i cięta na odcinki różnej długości.
- c. Linie technologiczne Vello przystosowane są do ruchu ciągłego. Przewidziane są jedynie przerwy technologiczne na zmianę oprzyrządowania i niezbędne remonty urządzeń.
- d. Gaz spalany w palnikach na liniach Vello wzbogacony jest dodatkowo gazowym dwutlenkiem siarki w celu zwiększenia odporności, twardości, powierzchni szkła. Podawanie dwutlenku siarki odbywa się w dwóch miejscach:
  - poprzez palniki gazowe usytuowane miejscowo na bieżni rolkowej,
  - poprzez palnik pierścieniowy maszyny formującej (dotyczy linii Vello 2-3-4).

7. Procesy końcowe – parametry techniczne urządzeń do produkcji podstawowych komponentów szklarskich:

Lp.	Opis parametru	Jednostka	Linia LB-75 nr 2	Linia T-24	Linia VELLO 2	Linia VELLO 3	Linia VELLO 4	Linia VELLO 5
1	Zużycie gazu	m <sup>3</sup> /h	134 18	70	64	64	64	18
2	Wydajność nominalna linii	szt./h	56000 balonów	3000 balonów	14400 rur	14400 rur	14400 rur	14640 rurki pompowej 5340 rurki talerzowej
3	Wydajność maksymalna linii	szt./h	60000 balonów	4080 balonów	16200 rur	16200 rur	16200 rur	18600 rurki pompowej 6600 rurki talerzowej

3. Punkt II.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

## 2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

Lp.	Rodzaj wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw	Jednostka	Zużycie w ciągu roku
1.	Energia elektryczna	MWh	6 740,868
2.	Gaz ziemny	Nm <sup>3</sup>	11 000 983,0
3.	Tlen	Nm <sup>3</sup>	17 643 760,0
4.	Woda	m <sup>3</sup>	220 980,0
5.	Olej opałowy	m <sup>3</sup>	150
6.	Stłuczka szklana	Mg	31 363,0
7.	Piasek	Mg	26 436,0
8.	Skaleń	Mg	3 290,0
9.	Dolomit	Mg	4 523,0
10.	Soda	Mg	10 623,0
11.	Anhydryt	Mg	267,0
12.	Żużel wielkopiecowy – Calumite	Mg	1 141,0
13.	Rozkusz	Mg	120,0
14.	Stearnian Amonu	m <sup>3</sup>	210,0
15.	Roztwór 25% wody amoniakalnej	m <sup>3</sup>	4,2
16.	Stearyna	Mg	1,820
17.	Dwutlenek siarki	m <sup>3</sup>	1401,5
18.	Roztwór wodny Polysorbate	m <sup>3</sup>	115,0
19.	Środek chłodzący ACMOS 46	Mg	0,2
20.	Solkane R152A	Mg	18,0
21.	Oleje wykorzystywane na linii LB-2	Mg	110,0
22.	Oleje hydrauliczne wykorzystywane na linii T24	m <sup>3</sup>	5,0

4. Punkt III. ww. decyzji, otrzymuje brzmienie:

## III. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

### 1. W obszarze urządzeń zestawialni:

- a. Usytuowanie wszystkich zbiorników magazynowych i urządzeń technologicznych w zamkniętym obiekcie, tj. hali przemysłowej oznaczonej jako obiekt nr 49. Hala w całości jest ogrzewana poprzez nadmuch ciepłego powietrza pobieranego z wanień szklarskich.

- b. Przeprowadzanie rozładunku piasku z wagonów kolejowych wewnątrz obiektu nr 49, co zapewnia ochronę przed wpływem czynników atmosferycznych, a zwłaszcza przed wilgocią oraz zabezpiecza otoczenie przed emisją pyłów.
- c. Przeprowadzanie rozładunku pozostałych surowców masowych, tj. węgla sodu, mączki dolomitowej i skalenia z cystern samochodowych wewnątrz obiektu nr 49 i przenośnikami pneumatycznymi transportowanie ich do silosów magazynowych.
- d. Dostarczanie stłuczki szklanej z obszaru wytopu szkła, produkcji rur i balonów systemem transporterów taśmowych i kubelkowych usytuowanych w kanale. W sytuacjach awaryjnych oraz z innych zakładów przedsiębiorstwa stłuczka szklana może być dostarczana w pojemnikach wózkami widłowymi i gromadzona w boksach magazynowych wewnątrz obiektu nr 49, skąd przenośnikami podawana jest do silosów magazynowych.
- e. Gromadzenie w zestawialni surowców odpowiadających miesięcznemu zapotrzebowaniu produkcji, co pozwala na przestrzeganie wymogów jednorodności surowców podawanych do zestawu szklarskiego.
- f. Ścisłe przestrzeganie, żeby każda dostarczana partia surowca posiadała atest (świadectwo) jakości potwierdzający zgodność jej parametrów z przyjętymi założeniami technologicznymi.
- g. Zakup piasku w okresie letnim i jego przechowywanie w boksach magazynowych w obiekcie zamkniętym oraz jego suszenie w suszarce piasku bezpośrednio przed podaniem do silosów w układzie sporządzania zestawu, co pozwala na usunięcie zbędnej wilgoci i zmniejsza ryzyko zbrylania.
- h. Gromadzenie poszczególnych surowców w oddzielnych zbiornikach (silosach) w ilości niezbędnej dla pokrycia dobowego ich zapotrzebowania.
- i. Odważanie poszczególnych surowców oddzielnie zgodnie z zasadą jeden surowiec – jedna waga, co zapewnia wysoką dokładność ważenia, gdyż zakresy poszczególnych stosowanych wag mogą być dobrane do wielkości partii surowca.
- j. Podawanie poszczególnych składników zestawu szklarskiego do mieszarki przenośnikiem taśmowym biegnącym wzdłuż wszystkich wag poszczególnych surowców, w ten sposób, że surowce podawane są równocześnie, co ułatwia ich późniejsze dokładne wymieszanie w celu sporządzenia jednorodnej mieszaniny zestawu szklarskiego.
- k. Wyposażenie strefy ważenia i transportera materiałów składowych zestawu w zespół ssawek odpylających przechwytyjących powstające w trakcie tych procesów pyły. Powietrze, po przejściu przez instalację odpylającą (ssawki podłogowe podłączone bezpośrednio do kanału odpowietrzającego zbiornik danego materiału sypkiego; zespół pulsacyjnych filtrów workowych w kanale odpowietrzającym, wentylator wyciągowy, a za nim filtr kasetowy) o wydajności > 99,9% i sprawności odpylania strumienia powietrza z pyłów do 1  $\mu\text{m}$  – jest kierowane do obszaru wnętrza hali.
- l. Zabudowanie i osłonięcie transporterów taśmowych dostarczających zestaw szklarski z zestawialni do kieszeni zasypowych pieca (wanny) szklarskiego, w celu ochrony zestawu szklarskiego przed wpływem warunków atmosferycznych.
- m. Wylimitowanie ze składu zestawu szklarskiego składników (surowców) zawierających substancje uciążliwe dla środowiska, czyli tlenków antymonu i arsenu, początkowo zastąpionych arsenianem sodowym, a następnie siarczanem i ostatecznie anhydrytem (siarczan wapnia).
- n. Stłuczka szklana dostarczana z obszaru wytopu masy szklarskiej zawiera znaczne ilości wilgoci i w połączeniu ze stłuczka szklaną z innych źródeł z terenu zakładu zapewnia niezbędną dla prawidłowego formowania zestawu wilgotność. Udział stłuczki wynosi: 459 kg/zestaw.
- o. Prawidłowa praca urządzeń odpylających, które zapewniają, że stężenie pyłu zawieszzonego PM10 w odprowadzanym powietrzu z emitorów zestawialni nie przekracza 50 mg/Nm<sup>3</sup>.

**2. W obszarze pieca (wanny) szklarskiego wraz z urządzeniami niezbędnymi do jego sprawnego funkcjonowania i prowadzenia procesu ciągłego wytopu masy szklarskiej:**

- a. Zapewnienie obniżenia emisji tlenków azotu poprzez tlenowo-gazowy system ogrzewania pieca (wanny) do wytopu szkła.
- b. Zawracanie całego zrztu masy szklarskiej, w sytuacjach braku jej odbioru przez linie produkcji rur i balonów, ponownie do produkcji w formie stłuczki dodawanej do zestawu szklarskiego.
- c. Zmiana konstrukcji komór wytopu szkła poprzez spłaszczenie sklepienia nad roztopioną masą szklarską przez co zmniejszono ilość powietrza gorącego odprowadzanego z nad roztopionej masy szklarskiej, a tym samym obniżono źródło potencjalnej emisji tlenków azotu.

- d. Poprzeczne usytuowanie palników gazowych w komorze topienia i właściwy dobór ich parametrów konstrukcyjnych, co zapewnia:
    - dłuższy i szerszy płomień o większej jaskrawości dający głębszy i bardziej równomierny transfer ciepła,
    - możliwość regulowania ruchu i kształtu płomienia w celu uzyskania bardziej płaskich płomieni o większym obszarze pokrycia,
    - możliwość zastosowania palników do różnych paliw.
  - e. Wdrożenie zamkniętych obiegów wód chłodniczych wraz z układem wstępnego ich odolejenia, co pozwoliło na zmniejszenie zużycia wody.
  - f. Zastosowanie chłodni wentylatorowej do schładzania wody używanej w zamkniętych obiegach wód chłodniczych.
  - g. Schładzanie gorących gazów odprowadzanych z nad pieca (wanny) szklarskiej powietrzem zewnętrznym w zespole kanałów ceramicznych pozostałych po okresie, gdy proces wytopu szkła prowadzony był w atmosferze powietrznej i gazowej.
- 3. W obszarze linii technologicznych do wytwarzania balonów (linia LB-1, LB-2, T-24) i rur szklanych (linia VELLO 2, 3, 4 i 5) wraz z urządzeniami niezbędnymi do ich sprawnego funkcjonowania:**
- a. Zainstalowanie niskoemisyjnych palników, które zapewniają:
    - wolniejsze mieszanie paliwa i powietrza pozwalające na odpowiednie kształtowanie płomienia dla uniknięcia stref o bardzo wysokiej temperaturze,
    - zmniejszenie prędkości wypływu spalanej mieszaniny,
    - płomień o wyższej emisyjności ciepła, które wraz ze zmniejszoną prędkością wypływu mieszanki dają tzw. „leniwy” płomień.
  - b. Dodawanie dwutlenku siarki bezpośrednio do spalanej mieszanki paliwowej (powietrza i gazu), co zapewnia maksymalne jego wbudowanie w strukturę szklanej powierzchni rury lub balonu przy minimalnej emisji do powietrza.
  - c. Umieszczenie nad stanowiskami palników gazowych okapów instalacji wyciągowych, wciągane powietrze usuwane jest z obszaru stanowisk pracy nad dach obiektu nr 50.
  - d. Gromadzenie powstającej w procesie produkcji rur szklanych stłuczki w pojemnikach i zwracanie jej ponownie do produkcji wytopu szkła. W celu ograniczenia pylenia stłuczka szklana w trakcie przesypu w obrębie urządzeń przywannowych jest zwilżana.
  - e. Wyposażenie miejsc powstawania stłuczki szklanej w instalacje wyciągowe, które kierują powietrze do instalacji odpylających – stacji filtrów tkaninowych – zapewniających wydzielenie pyłu ze sprawnością nie mniejsza niż 90%.

5. Punkt V.1. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

#### **V.1. Wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza**

Podstawa prawna: art. 202 ust.1, ust. 2 i ust. 2a, art. 211 ust. 1, art. 220 ust.1 oraz art. 224 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.), rozporządzenie 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) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031).

##### **V.1.1. Charakterystyka źródeł emisji i miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza**

- a. Źródłem emisji gazów i pyłów do powietrza z przedmiotowej instalacji są procesy magazynowania i przygotowania surowców oraz zestawów szklarskich, wytopu masy szklarskiej oraz procesy końcowe polegające na formowaniu wyrobów – balonów i rur szklanych i ich pakowaniu.
- b. Emisja substancji do powietrza z procesu magazynowania i przygotowania surowców oraz zestawów szklarskich zachodzi poprzez emitator E49/2, który związany jest z pracą suszarki piasku powodującej emisję dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla oraz pyłów, w tym pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5.

- c. Gazy i pyły z procesu wytopu masy szklarskiej, wprowadzane są do powietrza poprzez emitor E50/1, który odprowadza substancje z pieca (wanny) do wytopu masy szklarskiej, powodującej emisję dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla oraz pyłów, w tym pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5.
- d. Procesy końcowe – formowanie balonów i rur szklanych oraz ich pakowanie, które prowadzone jest na liniach produkcyjnych LB-75 nr 2 (oznaczonej jako LB2), T-24, Vello 2, Vello 3, Vello 4 oraz Vello 5, powoduje emisję do powietrza węglowodorów alifatycznych, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla oraz pyłów, w tym pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5. Gazy i pyły wprowadzane są do powietrza za pomocą emitatorów E50/2, E50/5, E50/7, E50/8, E50/9, E50/10-1, E50/10-2, E50/10-3, E50/17, E50/18, E50/19, E50/21, E50/22, E50/23-1, E50/23-2, E50/24, E50/25 oraz E50/26.

#### V.1.2. Źródła emisji i emitory, ich charakterystyka i warunki pracy

Lp.	Źródło emisji	Oznaczenie emitora	Rodzaj emitora	Charakterystyka miejsc emisji				Czas emisji [h/rok]	Urządzenia ograniczające emisję
				Wysokość [m]	Średnica [m]	Temperatura gazów [K]	Prędkość gazów [m/s]		
1.	Suszarka piasku	E49/2	pionowy zadaszony	24,0	0,50	330	0,0	5 840	filtr tkaninowy – skuteczność odpylania 90%
2.	Wanna do wytopu masy szklarskiej	E50/1	pionowy otwarty	45,0	1,60	530	6,6	8 760	brak
3.	Zatapiarka końcówek rur linii Vello 3	E50/2	pionowy zadaszony	12,0	0,90	325	0,0	8 760	brak
4.	Transport końcowy balonów szklanych linii LB2, selektor, pakowanie LB2	E50/5	pionowy zadaszony	13,0	0,50	298	0,0	8 760	filtr tkaninowy – skuteczność odpylania 90%
5.	2 piece do wypalania form szklarskich	E50/7	pionowy zadaszony	12,0	0,30	358	0,0	8 760	brak
6.	Stanowisko czyszczenia wypalonych form szklarskich	E50/8	pionowy zadaszony	12,0	0,30	298	0,0	4 380	brak
7.	Palniki gazowe na ciągniętej rurze linii Vello 3	E50/9	poziomy	4,0	0,30	303	0,0	8 760	brak
8.	Zatapiarki końcówek rur linii Vello 4	E50/10-1	pionowy zadaszony	12,0	0,50	313	0,0	8760	brak
9.	Zatapiarki końcówek rur linii Vello 4	E50/10-2	pionowy zadaszony	12,0	0,50	313	0,0	8 760	brak



10.	Zatapiarki końcówek rur linii Vello 4	E50/10-3	pionowy otwarty	12,0	0,95 x 0,95	313	4,59	8 760	brak
11.	Transport słuczki z linii Vello3, Vello 4 i Vello 5 transportery – odpylanie	E50/17	pionowy otwarty	12,0	0,40	305	15,5	8 760	odpylacz tkaninowy
12.	Palniki gazowe na ciągniętej rurze linii Vello 4	E50/18	poziomy	4,0	0,30	325	0,0	8 760	brak
13.	Transport zestawów szklarskich	E50/19	pionowy zadaszony	25,0	0,30 x 0,25	298	0,0	8 760	filtr tkaninowy – skuteczność odpylania 90%
14.	Stacja dozowania SO <sub>2</sub>	E50/21	pionowy zadaszony	12,0	0,16	293	0,0	8 760	brak
15.	Palniki gazowe na ciągniętej rurze linii Vello 2	E50/22	poziomy	5,0	0,25	303	0,0	8 760	brak
16.	Zatapiarki końcówek rur linii Vello 2	E50/23-1	pionowy zadaszony	12,0	1,00 x 1,00	325	0,0	8 760	brak
17.	Zatapiarki końcówek rur linii Vello 2	E50/23-2	pionowy zadaszony	12,0	0,80 x 0,80	325	0,0	8 760	brak
18.	Transport słuczki na linii Vello 2	E50/24	pionowy otwarty	14,0	0,50	298	5,7	8 760	filtr tkaninowy – skuteczność odpylania 90%
19.	Wykrawanie wstęgi na linii LB2	E50/25	poziomy	4,0	0,20	348	0,0	8 760	cyklon – skuteczność odpylania 68%
20.	Palniki gazowe na ciągniętej rurze linii Vello 5	E50/26	poziomy	4,0	0,20	325	0,0	8 760	brak

### V.1.3. Rodzaje i ilości gazów i pyłów dopuszczonych do wprowadzania do powietrza

Lp.	Źródła emisji substancji do powietrza	Oznaczenie emitora	Emitowana substancja	Wielkość emisji [kg/h]
1.	Suszarka piasku	E49/2	Pył <sup>1)</sup>	0,250
			w tym pył zawieszony PM10	0,125
			Dwutlenek siarki	0,0056
			Dwutlenek azotu	0,235
2.	Wanna do wytopu masy szklarskiej	E50/1	Pył <sup>1)</sup>	5,860
			w tym pył zawieszony PM10	3,520
			Dwutlenek siarki	3,960
			Dwutlenek azotu	9,260
3.	Zatapiarka końcówek rur linii Vello 3	E50/2	Pył <sup>1)</sup>	0,0794
			w tym pył zawieszony PM10	0,0794
			Dwutlenek siarki	0,014
			Dwutlenek azotu	0,1418
4.	Transport końcowy balonów szklanych linii LB2, selektor, pakowanie LB2	E50/5	Pył <sup>1)</sup>	0,360
			w tym pył zawieszony PM10	0,072
			Dwutlenek siarki	0,0056
			Dwutlenek azotu	0,235
5.	2 piece do wypalania form szklarskich	E50/7	Pył <sup>1)</sup>	0,0149
			w tym pył zawieszony PM10	0,0149
			Dwutlenek azotu	0,0053
			Tlenek węgla	0,1646
6.	Stanowisko czyszczenia wypalonych form szklarskich	E50/8	Pył <sup>1)</sup>	0,030
			w tym pył zawieszony PM10	0,009
			Dwutlenek siarki	0,0056
			Dwutlenek azotu	0,235
7.	Palniki gazowe na ciągniętej rurze linii Vello 3	E50/9	Pył <sup>1)</sup>	0,0023
			w tym pył zawieszony PM10	0,0023
			Dwutlenek siarki	0,0071
			Dwutlenek azotu	0,0077
8.	Zatapiarki końcówek rur linii Vello 4	E50/10-1	Pył <sup>1)</sup>	0,0265
			w tym pył zawieszony PM10	0,0265
			Dwutlenek siarki	0,00467
			Dwutlenek azotu	0,0473
9.	Zatapiarki końcówek rur linii Vello 4	E50/10-2	Pył <sup>1)</sup>	0,0265
			w tym pył zawieszony PM10	0,0265
			Dwutlenek siarki	0,00467
			Dwutlenek azotu	0,0473
10.	Zatapiarki końcówek rur linii Vello 4	E50/10-3	Pył <sup>1)</sup>	0,0265
			w tym pył zawieszony PM10	0,0265
			Dwutlenek siarki	0,00467
			Dwutlenek azotu	0,0473
10.	Zatapiarki końcówek rur linii Vello 4	E50/10-3	Tlenek węgla	0,0345

11.	Transport stłuczki z linii Vello3, Vello 4 i Vello 5 transportery – odpylanie	E50/17	Pył <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,105 0,084
12.	Palniki gazowe na ciągniętej rurze linii Vello 4	E50/18	Pył <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,0023 0,0023
			Dwutlenek siarki	0,0071
			Dwutlenek azotu	0,0077
			Tlenek węgla	0,0021
13.	Transport zestawów szklarskich	E50/19	Pył <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,752 0,1504
14.	Stacja dozowania SO <sub>2</sub>	E50/21	Dwutlenek siarki	0,240
15.	Palniki gazowe na ciągniętej rurze linii Vello 2	E50/22	Pył <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,0023 0,0023
			Dwutlenek siarki	0,0071
			Dwutlenek azotu	0,0077
			Tlenek węgla	0,0021
16.	Zatapiarki końcówek rur linii Vello 2	E50/23-1	Pył <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,02975 0,02975
			Dwutlenek siarki	0,00525
			Dwutlenek azotu	0,0532
			Tlenek węgla	0,0389
17.	Zatapiarki końcówek rur linii Vello 2	E50/23-2	Pył <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,02975 0,02975
			Dwutlenek siarki	0,00525
			Dwutlenek azotu	0,0532
			Tlenek węgla	0,0389
18.	Transport stłuczki na linii Vello 2	E50/24	Pył <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,099 0,0198
19.	Wykrawanie wstęgi na linii LB2	E50/25	Pył <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,005 0,005
20.	Palniki gazowe na ciągniętej rurze linii Vello 5	E50/26	Pył <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10	0,0023 0,0023
			Dwutlenek siarki	0,0071
			Dwutlenek azotu	0,0077
			Tlenek węgla	0,0021

<sup>1)</sup> Pył – jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymania warunków pozwolenia w zakresie pyłów.

#### V.1.4. Dopuszczalna wielkość emisji rocznej z instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym

Rodzaj substancji	Dopuszczalna emisja [Mg/rok]
Pył <sup>1)</sup> w tym pył zawieszony PM10 w tym pył zawieszony PM2,5	53,600 29,380 8,270
Dwutlenek siarki	28,270
Dwutlenek azotu	68,300
Tlenek węgla	9,220
Węglowodory alifatyczne – do C <sub>12</sub>	0,021

<sup>1)</sup> Pył – jako pył ogółem – wartość stanowiąca podstawę oceny dotrzymania warunków pozwolenia w zakresie pyłów.

#### V.1.5. Usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji z emitorów

Na emitorach E49/2, E50/1, E50/2, E50/5, E50/7, E50/8, E50/9, E50/17, E50/18, E50/19, E50/24, E50/25 oraz E50/26 zainstalowane są punkty pomiarowe zgodnie z normą PN-Z-04030-7.

Na emitorach E50/10-1, E50/10-2, E50/10-3, E50/21, E50/22, E50/23-1 oraz E50/23-2, ze względu na konstrukcję wyrzutni wentylacyjnych, nie ma technicznych możliwości zlokalizowania punktów pomiarowych zgodnie z Polskimi Normami.

6. W punkcie V.2. Gospodarka wodno-ściekowa, rozdział „Woda” trzeci akapit podpunktu 2., otrzymuje brzmienie:

Ilość pobieranej wody:

$$Q_{\max \text{ godzinowe}} = 25,20 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śr dobowe}} = 605,40 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max \text{ roczne}} = 220\,980,0 \text{ m}^3/\text{r}$$

7. W punkcie V.2. Gospodarka wodno-ściekowa, rozdział „Ścieki przemysłowe i wody pochłonicze” podpunkt 3., otrzymuje brzmienie:

3. Ilość ścieków przemysłowych, stanowiących mieszaninę ścieków bytowych oraz przemysłowych:

$$Q_{\max \text{ godzinowe}} = 19,80 \text{ m}^3/\text{h}$$

$$Q_{\text{śr dobowe}} = 476,05 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\max \text{ roczne}} = 173\,760,0 \text{ m}^3/\text{r}$$

8. Punkt V.3. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

### V.3. Gospodarka odpadami

Podstawa prawna: art. 202 ust. 1 i ust. 4. i art. 211 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.), art. 43 ust. 2 i art. 45 ust. 6 i ust. 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.) oraz rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

#### V.3.1. Ilości, rodzaje, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w wyniku normalnej eksploatacji instalacji, miejsce i sposób ich magazynowania oraz sposób dalszego zagospodarowania wytwarzanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami
<b>Odpady niebezpieczne</b>					
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	10,00	Odpad ciekły z obróbki metali, mlecznożółty, zawiera osady, składa się wodnych roztworów emulsji olejowych mineralnych, właściwości zgodnie z załącznikiem nr 4 do ustawy o odpadach: H3, H5, H6	Magazynowanie w pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	120,00	Przepracowane oleje z wymian na instalacji IPPC, skład: oleiste substancje ciekłe lub łatwo topniejące substancje stałe, nierozpuszczalne w wodzie, o bardzo różnej budowie chemicznej (na zakładzie stosuje się szereg różnych olejów hydraulicznych) i zastosowaniach, za to o podobnych niektórych właściwościach fizycznych, mieszaniny wyższych węglowodorów, właściwości zgodnie z załącznikiem nr 4 do ustawy o odpadach: H3, H5, H6	Magazynowanie w sposób selektywny, w pojemnikach zabezpieczonych w odpowiedni sposób, ustawionych w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.

3.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	90,00	Osady z separatorów – pochodzące ze stacji odolejania przeznaczonej do podczyszczania zaolejonych ścieków z produkcji balonów i rur szklanych w hucie szkła, zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych głównie olejów. Skład chemiczny olejów przepracowanych jest skomplikowany i wysoce toksyczny a reagujące między sobą pierwiastki, tworzą często niebezpieczne dla środowiska i człowieka związki; właściwości zgodnie z załącznikiem nr 4 do ustawy o odpadach: H3, H5, H6	Magazynowanie w sposób selektywny, w pojemnikach zabezpieczonych w odpowiedni sposób, ustawionych w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
4.	13 05 03*	Szlamy z kolektorów	90,00	Szlamy z kolektorów bezpośrednio odprowadzających zaolejona wodę z chłodzenia szkła i form linii produkcyjnych rurociągu prowadzącego na stację odolejania, odpad w postaci zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi szlamów z kolektorów zawierający pozostałości substancji niebezpiecznych głównie olejów. Skład chemiczny olejów przepracowanych jest skomplikowany i wysoce toksyczny a reagujące między sobą pierwiastki, tworzą często niebezpieczne dla środowiska i człowieka związki, właściwości zgodnie z załącznikiem nr 4 do ustawy o odpadach: H3, H5, H6	Magazynowanie w pojemnikach zabezpieczonych w odpowiedni sposób, ustawionych w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów i na stacji odolejania. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
5.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	35,00	Pozostałości olejów z odwadniania olejów w separatorach pochodzące ze stacji odolejania przeznaczonej do podczyszczania ścieków z produkcji balonów i rur szklanych w hucie szkła, są to oleiste substancje ciekłe lub łatwo topniejące substancje stałe, nierozpuszczalne w wodzie, mieszaniny wyższych węglowodorów; właściwości zgodnie z załącznikiem nr 4 do ustawy o odpadach: H3, H5, H6	Magazynowanie w pojemnikach zabezpieczonych w odpowiedni sposób, ustawionych w wyznaczonym miejscu w magazynie odpadów i na stacji odolejania. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
6.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	2,00	Inne materiały ropopochodne nieprzydatne do użycia, wykorzystywane na potrzeby instalacji - Odpad płynny brudnej ropy i benzyny, barwy żółtobrunatnej. Ropa naftowa składa się z wielu rodzajów węglowodorów, od lotnych frakcji niskocząsteczkowych do wielkocząsteczkowych związków asfaltowych. Głównymi składnikami benzyn są węglowodory alifatyczne o liczbie atomów węgla od 5 do 12. Występują również śladowe ilości węglowodorów nienasyconych oraz aromatycznych; właściwości zgodnie z załącznikiem nr 4 do ustawy o odpadach: H3, H5, H6	Magazynowanie w pojemnikach zabezpieczonych w odpowiedni sposób w magazynie odpadów. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub są nimi zanieczyszczone	10,00	Opakowania po preparatach stosowanych w zakładzie, wykonane z metali lub tworzyw sztucznych, zanieczyszczone tymi preparatami (głównie olejami); właściwości zgodnie z załącznikiem nr 4 do ustawy o odpadach: H3, H4, H5, H6	Magazynowanie w sposób selektywny, w pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.

8.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,50	Puste metalowe pojemniki ciśnieniowe po preparatach stosowanych w zakładzie np. aerozolah; właściwości zgodnie z załącznikiem nr 4 do ustawy o odpadach: H1	Magazynowanie w sposób selektywny, w pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
9.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	8,00	Tkaniny stosowane do usuwania zanieczyszczeń (np. oleju, smaru, farby), skład chemiczny uzależniony jest od rodzaju stosowanej tkaniny oraz preparatu, który jest usuwany, właściwości zgodnie z załącznikiem nr 4 do ustawy o odpadach: H3, H5, H6	
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2,00	Odpady w postaci przepalonych źródeł światła (lamp fluorescencyjnych) powstające na terenie całego zakładu, w składzie rtęć	
11.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	10,00	Zużyte akumulatory oparte na ogniwach galwanicznych zbudowanych z elektrody ołowiowej, elektrody z tlenku ołowiu(IV) (PbO <sub>2</sub> ) oraz ok. 37% roztworu wodnego kwasu siarkowego, spełniającego funkcję elektrolitu.	Magazynowanie w stosach ustawionych w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>					
1.	07 02 99	Zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne zawierające związki chlorowców	6,00	Gumy różne – rozciągliwy materiał, elastomer chemicznie zbudowany z alifatycznych łańcuchów polimerowych (np. poliolefin), które są usieciowane w procesie wulkanizacji, odpady nie posiadają właściwości i składników wymienionych w załączniku 3 i 4 ustawy o odpadach	Magazynowanie w sposób selektywny, w pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
2.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	1,00	Tonery wykorzystywane w urządzeniach działających w biurach produkcji i sterówkach procesów, składające się z: kopolimeru styrenowo-akrylanowego, wosku, barwnika, krzemionki bezpostaciowej, odpady nieposiadające właściwości i składników wymienionych w załączniku 3 i 4 ustawy o odpadach	
3.	08 03 99	Inne niewymienione odpady	0,50	Pojemniki po tuszach wykorzystywanych w urządzeniach działających w biurach produkcji i sterówkach procesów – wykonane z tworzyw sztucznych, odpady nieposiadające właściwości i składników wymienionych w załączniku 3 i 4 ustawy o odpadach	
4.	10 11 10	Odpady z przygotowania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09	4,00	Odpad w postaci pozostałości piasku z suszarni, nieposiadający właściwości i składników wymienionych w załączniku 3 i 4 ustawy o odpadach	Magazynowanie w skrzyni lub w pojemnikach ustawionych w obiekcie nr 49 – zestawiarnia, w sąsiedztwie suszarki piasku. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.

5.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	1 000,0	Szkło ołowiowe, szkło sodowe zanieczyszczone, szkło sodowe zbrylone, skład: piasek kwarcowy oraz dodatki, odpady nieposiadające właściwości i składników wymienionych w załączniku 3 i 4 ustawy o odpadach	Magazynowanie w budynku nr 49 i na utwardzonym placu przy budynku. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
6.	10 11 99	Inne niewymienione odpady	100,00	Odpad z remontów wanien oraz czyszczenia kanałów wentylacyjnych wanien szklarskich – spieczone w temp. około 1400 °C cząstki zestawu szklarskiego porywane przez gazy spalinowe (skład chemiczny: SiO <sub>2</sub> ok. 72%, Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ok. 2.0%, Na <sub>2</sub> O + K <sub>2</sub> O ok. 17%, CaO + MgO ok. 8%, inne ok. 1%; odpady nieposiadające właściwości i składników wymienionych w załączniku 3 i 4 ustawy o odpadach	Magazynowanie w pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	60,00	Odpady w postaci stali nierdzewnej, żelaza, stali szybkotnącej, wolframu i innych metali; odpady nieposiadające właściwości i składników wymienionych w załączniku 3 i 4 Ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r.	
8.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	5,00	Metale nieżelazne (nazywane także metalami kolorowymi) lekkie (Al, Mg, Ti) i ich stopy, ciężkie (Cu, Zn, Ni, Sn, Pb, Cd) i ich stopy oraz metale i stopy o mniejszym zastosowaniu (Co, Zr, Mo, W, Cr, Mn, Pd, Ag, Au, Pt i inne); odpady nieposiadające właściwości i składników wymienionych w załączniku 3 i 4 ustawy o odpadach	
9.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	0,50	Materiały składające się z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących takich jak np. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki itp.; odpady nieposiadające właściwości i składników wymienionych w załączniku 3 i 4 ustawy o odpadach	Magazynowanie w sposób selektywny w pojemnikach ustawionych obok magazynu materiałów chemicznych. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
10.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	0,50	Odpady w postaci tarczy szlifierskich, zbudowane z elektrokorundu (węgiel krzemu) zmieszanego ze spoiwem zawierającym 50% żywicy fenolowo-formaldehydowej nowolakowej z dodatkiem urotropiny, pirytu, czerwieni żelazowej, węgla wapnia, krzemionki krystalicznej, siarczanu baru oraz oleju krezotowego (impregnacynego); odpady nieposiadające właściwości i składników wymienionych w załączniku 3 i 4 ustawy o odpadach	
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	600,00	Papier składa się z masy celulozowej, wypełniacza, wody i środków chemicznych; odpady nieposiadające właściwości i składników wymienionych w załączniku 3 i 4 ustawy o odpadach	Magazynowanie w postaci zbelowanej w wyznaczonym miejscu magazynu odpadów. Odpad przekazywany uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	80,00	Opakowania wykonywane są z następujących rodzajów tworzyw: - APET & APET / PE ; odpady nieposiadające właściwości i składników wymienionych w załączniku 3 i 4 ustawy o odpadach	Magazynowanie w sposób selektywny, w pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.

13.	15 01 03	Opakowania z drewna	80,00	Podstawowymi pierwiastkami wchodzącymi w skład drewna są: węgiel, tlen, wodór, azot i inne. Główne związki tworzące drewno to: celuloza, hemicelulozy i lignina. Ponadto w drewnie występują też: cukier, białko, skrobia, garbniki, olejki eteryczne, guma oraz substancje mineralne, które po spaleniu dają popiół; odpady nieposiadające właściwości i składników wymienionych w załączniku 3 i 4 ustawy o odpadach	Magazynowanie w sposób selektywny, w pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania
14.	15 01 04	Opakowania z metali	10,00	Opakowania mogą być wykonane z różnego rodzaju metali, np.: aluminium, stali; odpady nieposiadające właściwości i składników wymienionych w załączniku 3 i 4 ustawy o odpadach	
15.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,00	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne wykonane głównie z metali, tworzyw sztucznych i laminatów; odpady nieposiadające właściwości i składników wymienionych w załączniku 3 i 4 ustawy o odpadach	Magazynowanie w sposób selektywny w wyznaczonych pojemnikach ustawionych w magazynie odpadów. Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.
16.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	60,00	Wełna mineralna z rozbiórki - materiał izolacyjny pochodzenia mineralnego; odpady nieposiadające właściwości i składników wymienionych w załączniku 3 i 4 ustawy o odpadach	
17.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	2,00	Baterie alkaliczne składają się z anody (sproszkowany cynk), katody (sproszkowany tlenek manganu) oraz elektrolitu (wodorotlenku potasu); odpady nieposiadające właściwości i składników wymienionych w załączniku 3 i 4 ustawy o odpadach	
18.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	2,00	Baterie i akumulatory NiMH, NiCd, Li-Ion, Li-FeS <sub>2</sub> ; odpady nieposiadające właściwości i składników wymienionych w załączniku 3 i 4 ustawy o odpadach	

V.3.1.1. Odpady należy magazynować selektywnie z zachowaniem przepisów BHP oraz wymagań ochrony środowiska. Odpady należy magazynować w pojemnikach, stosach lub przyrmach. Miejsca magazynowania odpadów należy zabezpieczyć przed dostępem osób postronnych oraz odpowiednio oznakować. Magazynowanie odpadów należy prowadzić tak, aby nie przekraczało możliwości magazynowych zakładu. Odpady należy przekazywać do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami lub zagospodarowywać w ramach możliwości Zakładu.

V.3.1.2. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Prowadzone działania mające na celu zapobieganie powstawaniu odpadów i ograniczenie negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko:

- Kontrolowanie ilości wytwarzanych odpadów, poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów.
- Prowadzenie racjonalnej gospodarki środkami używanymi przez pracowników.
- Prowadzenie selektywnej zbiórki odpadów oraz gromadzenie ich w specjalistycznych pojemnikach.
- Magazynowanie odpadów w sposób selektywny, wyłączenie do czasu ich przekazania uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania, w miejscach niedostępnych dla osób postronnych i niepowołanych, z zachowaniem wszystkich środków ostrożności i wymogów ochrony środowiska.
- Magazynowanie odpadów w odpowiednich pojemnikach, co zapewni ochronę przed ich rozprzestrzenianiem (niekontrolowanym rozwianiem lub wnikaniem do gruntu).



- f. Przekazywanie odpadów specjalistycznym firmom celem unieszkodliwienia lub poddania procesowi recyklingu.
- g. Transport odpadów specjalnie przystosowanym i oznakowanym do tych celów samochodem.

### V.3.2. Przetwarzanie odpadów

#### V.3.2.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	12 000,00
2.	19 12 05	Szkło	13 488,00

#### V.3.2.2. Miejsce prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów oraz miejsca i sposoby magazynowania przetwarzanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce przetwarzania odpadów	Miejsce magazynowania przetwarzanych odpadów
1.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	Obiekt nr 49 – zestawiaśnia	Magazynowanie w sposób selektywny, w boksach magazynowych znajdujących się wewnątrz zestawiaśni
2.	19 12 05	Szkło		

#### V.3.2.3. Dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Lp.	Oznaczenie procesu	Nazwa procesu przetwarzania odpadów
1.	R5	Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych

#### V.3.2.4. Opis procesu technologicznego przetwarzania (odzysku) odpadów

##### a. Opis przetwarzania odpadów o kodzie 10 11 12:

- Przetwarzaniu poddawane są odpady dostarczane przez podmioty zewnętrzne na teren zakładu.
- Odpady dostarczone na teren zakładu są ważone, a następnie magazynowane w boksach magazynowych wewnątrz zestawiaśni.
- Następnie odpady przenośnikami podawane są do silosów magazynowych, „porcjowane” na wadze i dodawane do miksera zestawu szklarskiego znajdującego się w zestawiaśni, w którym mieszane są komponenty zestawu szklarskiego, w skład którego wchodzi: stłuczka, piasek, soda, dolomit, skaleń, anhydryt, Calumite, rozkusz.
- Gotowy zestaw szklarski transportowany jest przenośnikami taśmowymi do wanien szklarskich, znajdujących się w hali produkcyjnej huty szkła, w których topiony jest w temperaturze ok. 1300°C.
- W wyniku topienia powstaje płynne szkło, które podawane jest poprzez zasilacze bezpośrednio na automaty produkujące baloniki szklane lub na maszyny do ciągnięcia rury świetłkowej.

##### b. Opis przetwarzania odpadów o kodzie 19 12 05:

- Przetwarzaniu poddawane są odpady powstające w wyniku eksploatacji instalacji MRT znajdującej się na terenie zakładu oraz odpady dostarczane przez podmioty zewnętrzne.
- Odpady powstające w wyniku działalności instalacji MRT są dostarczane do zestawiaśni i magazynowane w boksach magazynowych. Odpady pozyskiwane od podmiotów zewnętrznych po przywiezieniu na teren zakładu są ważone i dopiero po zważeniu kierowane do boksów magazynowych zestawiaśni.
- Następnie odpady przenośnikami podawane są do silosów magazynowych, po czym są „porcjowane” na wadze i dodawane do miksera zestawu szklarskiego znajdującego się w zestawiaśni, gdzie mieszane są komponenty zestawu szklarskiego, w skład którego wchodzi: stłuczka, piasek, soda, dolomit, skaleń, anhydryt, Calumite, rozkusz.
- Gotowy zestaw szklarski transportowany jest przenośnikami taśmowymi do wanien szklarskich, znajdujących się w hali produkcyjnej huty szkła, w których topiony jest w temperaturze ok. 1300°C. W wyniku topienia powstaje płynne szkło, które podawane jest poprzez zasilacze bezpośrednio na automaty produkujące baloniki szklane lub na maszyny do ciągnięcia rury świetłkowej.

#### V.3.2.5. Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów

- W wyniku przetwarzania odpadów w procesie odzysku R5 – Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych nie powstają odpady.

9. Punkt V.4.2. ww. decyzji otrzymuje brzmienie:

**V.4.2. Źródła hałasu oraz ich czas pracy**

Lp.	Źródła hałasu	Czas pracy w ciągu (h)	
		Dzień	Noc
1.	Wyloty centrali wentylacyjnej na budynku 50 – 5 szt.	16	8
2.	Wyloty powietrza na budynku 50 – 10 szt.	16	8
3.	Czerpnia powietrza na budynku 50.	16	8
4.	Wentylatory wyciągu z komina przy budynku 50 – 2 szt.	16	8
5.	Chłodnia wentylatorowa przy budynku 50	16	8
6.	Centrala wentylacyjna przy budynku 50	16	8

10. Drugi akapit punktu VII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii, str. 26 ww. decyzji, otrzymuje brzmienie:

Piec (wanna) szklarska ze względu na wymagania procesu wytopu szkła i dla utrzymania właściwego reżimu technologicznego, zapewniającego właściwe parametry masy szklarskiej, pracuje w systemie ciągłym bez przerwy przez okres 8 – 12 lat. Po tym czasie następuje przerwa remontowa. Remont trwa 2 – 3 miesiące.

11. Szósty akapit punktu VII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii, str. 27 ww. decyzji, otrzymuje brzmienie:

Wanna szklarska posiada awaryjny system zasilający. Zanik energii elektrycznej lub gazu uruchamia automatycznie generatory prądu, palniki zaś przełącza się na zasilanie olejem opałowym.

**II.** Pozostałe warunki decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.Pi-1.6600-9/06 z dnia 28.09.2007 r., udzielającej przedsiębiorstwu Philips Lighting Poland S.A., ul. Kossaka 150, 64-920 Piła pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji stanowiącej zespół urządzeń do wytopu szkła i produkcji komponentów szklanych – Huty Szkła, zlokalizowanej w Pile przy ul. Kossaka 150, sprostowanej postanowieniem Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.VII-10.6600-120/07 z dnia 12.11.2007 r., zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-42/08 z dnia 9.02.2009 r., znak: DSR.VI.7623-121/09 z dnia 4.05.2010 r., znak: DSR.VI.7222.144.2011 z dnia 5.04.2012 r., znak: DSR-II-1.7222.157.2014 z dnia 18.12.2014 r., oraz znak: DSR-II-2.7222.52.2015 z dnia 3.08.2015 r., pozostają bez zmian.

**III.** Decyzja niniejsza jest integralnie związana z decyzją Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.Pi-1.6600-9/06 z dnia 28.09.2007 r., udzielającą przedsiębiorstwu Philips Lighting Poland S.A., ul. Kossaka 150, 64-920 Piła pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji stanowiącej zespół urządzeń do wytopu szkła i produkcji komponentów szklanych – Huty Szkła, zlokalizowanej w Pile przy ul. Kossaka 150, sprostowaną postanowieniem Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.VII-10.6600-120/07 z dnia 12.11.2007 r., zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-42/08 z dnia 9.02.2009 r., znak: DSR.VI.7623-121/09 z dnia 4.05.2010 r., znak: DSR.VI.7222.144.2011 z dnia 5.04.2012 r., znak: DSR-II-1.7222.157.2014 z dnia 18.12.2014 r., oraz znak: DSR-II-2.7222.52.2015 z dnia 3.08.2015 r.

## UZASADNIENIE

W dniu 2.04.2015 r. do Marszałka Województwa Wielkopolskiego wpłynął wniosek przedsiębiorstwa Philips Lighting Poland S.A., ul. Kossaka 150, 64-920 Piła, o zmianę decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.Pi-1.6600-9/06 z dnia 28.09.2007 r., udzielającej Philips Lighting Poland S.A., ul. Kossaka 150, 64-920 Piła pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji stanowiącej zespół urządzeń do wytopu szkła i produkcji komponentów szklanych – Huty Szkła zlokalizowanej w Pile przy ul. Kossaka 150, sprostowanej postanowieniem Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.VII-10.6600-120/07 z dnia 12.11.2007 r., zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-42/08 z dnia 9.02.2009 r., znak: DSR.VI.7623-121/09 z dnia 4.05.2010 r., znak: DSR.VI.7222.144.2011 z dnia 5.04.2012 r., znak: DSR-II-1.7222.157.2014 z dnia 18.12.2014 r. oraz znak: DSR-II-2.7222.52.2015 z dnia 3.08.2015 r.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wynika z zaliczenia jej do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, wymienionej w ust. 3 pkt 3 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z § 2 ust. 1 pkt 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r. Nr 213, poz. 1397 ze zm.) oraz mając na uwadze art. 60 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 (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1235 ze zm.), organem właściwym do wydania niniejszej decyzji jest Marszałek Województwa Wielkopolskiego.

Wnioskodawca, w związku z likwidacją jednego z pieców (wanny) do wytopu szkła, wystąpił o zmianę ww. pozwolenia w zakresie opisu instalacji, charakterystyki stosowanej technologii, rodzaju i ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw oraz warunków wprowadzania do środowiska substancji i energii.

Zmiana niniejszej decyzji nie wiąże się z istotną zmianą sposobu funkcjonowania instalacji, w rozumieniu art. 3 pkt 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z czym nie została pobrana opłata rejestracyjna. Nie było wymagane również przeprowadzenie postępowania z udziałem społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonych 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.

W toku postępowania wyjaśniającego wezwano Wnioskodawcę do usunięcia braków formalnych wniosku o zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego oraz do złożenia wyjaśnień merytorycznych. Przedmiotowy wniosek został uzupełniony w żądanym zakresie.

Po analizie przedłożonej dokumentacji, na podstawie art. 61 § 4 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego, pismem znak: DSR-II-1.7222.35.2015 z dnia 8.07.2015 r., zawiadomiono Wnioskodawcę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Mając na uwadze obowiązek wynikający z art. 209 ust. 1 ustawy z Prawo ochrony środowiska, przekazano Ministrowi Środowiska zapis ww. wniosku w wersji elektronicznej.

Zmiana niniejszego pozwolenia w zakresie wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza związana jest przede wszystkim ze zmianą wielkości emisji do powietrza z emitora E50/1, w związku z zakończeniem eksploatacji wanny szklarskiej nr 1 oraz zastosowaniem w zestawie szklarskim reduktora Calumite. Zmiana wiąże się również z likwidacją emitorów E50/3, E50/4, E50/6 i E50/20 oraz pojawieniem się nowych źródeł emisji, z których gazy i pyły odprowadzane są emitorami E50/25 i E50/26. Ponadto nastąpiła zmiana wielkości emisji z emitorów E50/17, E50/22, E50/23-1, E50/23-2 oraz E50/24.

Wielkość dopuszczalnej emisji do powietrza oraz techniczne jej warunki i czas występowania, określono w niniejszej zmianie pozwolenia, zgodnie z wielkościami i parametrami emisji podanymi przez prowadzącego instalację we wniosku o zmianę pozwolenia oraz uzupełnieniach do wniosku i zgodnie z art. 202 ust. 2 i art. 224 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zmiana przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki wodno-ściekowej podyktowana jest koniecznością dostosowania zapisów decyzji do stanu rzeczywistego. W związku z powyższym, w niniejszej decyzji zwiększono ilość pobieranej wody oraz zmniejszono ilość powstających ścieków przemysłowych w stosunku do decyzji Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.Pi-1.6600-9/06 z dnia 28.09.2007 r., udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji stanowiącej zespół urządzeń do wytopu szkła i produkcji komponentów szklanych – Huty Szkła zlokalizowanej w Pile przy ul. Kossaka 150, sprostowanej postanowieniem Wojewody Wielkopolskiego znak: SR.VII-10.6600-120/07 z dnia 12.11.2007 r., zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR.VI.7623-42/08 z dnia 9.02.2009 r., znak: DSR.VI.7623-121/09 z dnia 4.05.2010 r., znak: DSR.VI.7222.144.2011 z dnia 5.04.2012 r. oraz znak: DSR-II-1.7222.157.2014 z dnia 18.12.2014 r.

W zakresie gospodarki odpadami w niniejszej decyzji wskazano NIP i REGON Prowadzącego instalację, wprowadzono zmiany w listach odpadów dopuszczonych do wytwarzania oraz dopuszczonych do przetwarzania.

Zgodnie z art. 180 pkt 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, eksploatacja instalacji powodująca wytwarzanie odpadów wymaga uzyskania pozwolenia. W oparciu o powyższe zweryfikowano listę odpadów dopuszczonych do wytwarzania. Niniejszą zmianą pozwolenia zintegrowanego, w części określającej warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami zostały ujęte wyłącznie odpady wytwarzane w wyniku normalnej eksploatacji instalacji do produkcji szkła.

Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku normalnej eksploatacji instalacji do produkcji szkła podano wraz z określeniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, sposoby gospodarowania odpadami.

Wytwarzanie pozostałych odpadów powstających na terenie Zakładu, w tym w związku z remontami instalacji i urządzeń, nie wymaga uzyskania decyzji na wytwarzanie odpadów, jednakże ich wytwórca jest obowiązany postępować z nimi zgodnie z wymaganiami określonymi w przepisach prawa, planami gospodarki odpadami oraz zasadami gospodarki odpadami oraz prowadzić ewidencję wytwarzanych odpadów.

W zakresie przetwarzania odpadów określono nowe rodzaje i ilości odpadów przetwarzanych, miejsce i dopuszczoną metodę przetwarzania odpadów oraz opis procesu technologicznego, zgodnie z przedłożonym wnioskiem i uzupełnieniem. Na terenie Zakładu – w hucie szkła jest prowadzony odzysk odpadów w procesie R5 – Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.

Z przedłożonego przez Wnioskodawcę opracowania wynika, że sposób postępowania z odpadami będzie zgodny z wymogami ochrony środowiska i ustawy o odpadach, a odpady nie będą negatywnie oddziaływać na środowisko. Gospodarowanie odpadami należy prowadzić uwzględniając hierarchię postępowania z odpadami. Wykonanie obowiązku gospodarowania odpadami wytwarzanymi na terenie Zakładu należy zlecić wyłącznie podmiotom, wymienionym w art. 27 ust. 2 ustawy o odpadach.

W związku z likwidacją pieca do wytopu szkła zmieniono pkt. 5.4.2. We wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego przedstawiono obliczenia hałasu, w których wykazano, iż dopuszczalne poziomy hałasu na terenach chronionych akustycznie nie są przekraczane.

Wnioskodawca przedłożył analizę, z której wynika, iż w związku z eksploatacją instalacji nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami stwarzającymi ryzyko. Wobec powyższego należy stwierdzić, iż wykonanie raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami nie było wymagane.

W toku postępowania wyjaśniającego nastąpiło przejście wydzielonej części przedsiębiorstwa Philips Lighting Poland S.A., przez Philips Lighting Poland sp. z o.o. Zgodnie z art. 531 § 2 ustawy z dnia 15 września 2000 r. – Kodeks spółek handlowych (tekst jednolity: Dz. U. z 2013 r., poz. 1030 ze zm.) – na spółkę przejmującą przechodzą, z dniem wydzielenia, w szczególności: zezwolenia, koncesje oraz ulgi, pozostające w związku z przydzielonymi jej w planie podziału składnikami majątku spółki dzielonej, a które zostały przyznane spółce dzielonej, chyba że ustawa lub decyzja o udzieleniu zezwolenia, koncesji lub ulgi stanowi inaczej. Z mocy ww. przepisu następuje zatem sukcesja uniwersalna, a więc wstąpienie następcy prawnego (spółki przejmującej) w ogół praw i obowiązków wynikających z wszelkich decyzji administracyjnych dotyczących części majątku spółki dzielonej.

Na tej podstawie przedsiębiorstwo Philips Lighting Poland sp. z o.o. uzyskało status prowadzącego instalację w rozumieniu art. 3 pkt 31 ustawy Prawo ochrony środowiska, co pozwoliło na kontynuowanie przedmiotowego postępowania. Zmiana w zakresie oznaczenia prowadzącego instalację – Hutę Szkła – zlokalizowaną w Pile przy ul. Kossaka 150, w obiektach nr 49 i 50 położonych na działkach nr 52/2, 57/1, 51/3 i 46/5, została potwierdzona ostateczną decyzją Marszałka Województwa Wielkopolskiego znak: DSR-II-2.7222.52.2015 z dnia 3.08.2015 r.

Wnioskodawca jest odpowiedzialny za ewentualne szkody powstałe w wyniku nieprawidłowego wykonywania orzeczeń niniejszej decyzji.

Niniejsza decyzja winna stale znajdować się u Wnioskodawcy i być dostępna organom kontroli.

Naruszenie przez Wnioskodawcę przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska i ustawy o odpadach, lub nieprzestrzeganie warunków niniejszej decyzji może spowodować cofnięcie udzielonego pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 155 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, lub przez organ wyższego stopnia, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes Strony. Za przedmiotową zmianą ww. decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego przemawia słuszny interes Wnioskodawcy i nie sprzeciwiają się temu przepisy szczególne.

Mając powyższe na uwadze, Marszałek Województwa Wielkopolskiego orzeka jak w sentencji.

### **POUCZENIE**

Od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Wielkopolskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Za wydanie niniejszej decyzji pobrano stosowną opłatę skarbową w wysokości 1006,00 zł, na podstawie przepisów ustawy z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity: Dz. U. z 2015 r., poz. 783). Opłatę wniesiono na rachunek bankowy: Urząd Miasta Poznania, Wydział Finansów, Oddział Pozostałych Dochodów Podatkowych i Niepodatkowych, ul. Libelta 16/20, 61-706 Poznań, PKO Bank Polski S.A. 94 1020 4027 0000 1602 1262 0763.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Mariola Górniak

Dyrektor Departamentu Środowiska

Otrzymują:

1. Philips Lighting Poland sp. z o.o.  
ul. Kossaka 150  
64-920 Piła
2. Minister Środowiska  
(na adres email: pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl)
3. Wielkopolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska  
ul. Czarna Rola 4, 61-625 Poznań
4. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Poznaniu (kataster wodny)  
Pion Zarządzania Zasobami Wodnymi  
ul. Grunwaldzka 21, 60-783 Poznań
5. Wydział Opłat i Baz Danych o Środowisku
6. Aa x 2