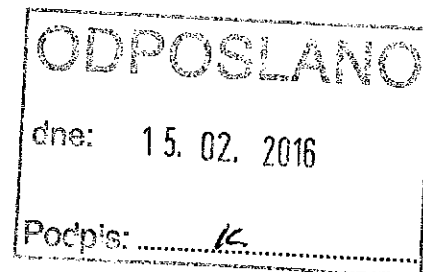




Vojkova 1b, 1000 Ljubljana

T: 01 478 40 00  
F: 01 478 40 52  
E: gp.arso@gov.si  
www.arso.gov.si



Številka: 35406-62/2015 - 9

Datum: 12. 2. 2016

Agencija Republike Slovenije za okolje izdaja na podlagi tretjega odstavka 14. člena Uredbe o organih v sestavi ministrstev (Uradni list RS, št. 35/15 in 62/15) ter na podlagi 1. in 2. točke prvega odstavka 78. člena Zakona o varstvu okolja (Uradni list RS, št. 39/06-ZVO-1-UPB1, 49/06-ZMetD, 66/06-OdiUS, 33/07-ZPNačrt, 57/08-ZFO-1A, 70/08, 108/09, 48/12, 57/12, 92/13, 56/15 in 102/15), v upravni zadevi spremembe okoljevarstvenega dovoljenja za obratovanje naprave, ki lahko povzroča onesnaževanje okolja večjega obsega, upravljavcu STEKLARNA ROGAŠKA d.o.o., Ulica talcev 1, 3250 Rogaška Slatina, ki ga zastopa prokurist Jim Joseph Walsh, po uradni dolžnosti, naslednjo

## ODLOČBO

Okoljevarstveno dovoljenje št. 35407-113/2006-21 z dne 30. 6. 2010, ki je bilo spremenjeno z odločbami št. 35407-24/2011-9 z dne 8. 9. 2011, 35406-37/2014-2 z dne 18. 11. 2014 in 35406-45/2015-5 z dne 28. 12. 2015 (v nadaljevanju: okoljevarstveno dovoljenje) za obratovanje naprave za proizvodnjo stekla, izdano upravljavcu STEKLARNA ROGAŠKA d.o.o, Ulica talcev 1, 3250 Rogaška Slatina (v nadaljevanju: upravljavec) se spremeni tako, kot izhaja iz nadaljevanja izreka te odločbe:

1. V celotnem besedilu okoljevarstvenega dovoljenja se besedna zveza: »dopustne vrednosti« nadomesti z »mejne vrednosti«.
2. Točka 2.1.1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:
  - 2.1.1 Pri obratovanju naprave iz točke 1 izreka tega dovoljenja mora upravljavec zagotavljati zmanjšanje porabe energije in emisije snovi v zrak z uporabo najboljših razpoložljivih tehnik.
    - 2.1.1.1 Upravljavec mora zagotavljati stalno spremljanje parametrov obratovanja in redno vzdrževanje talilnih peči z uporabo naslednjih tehnik:
      - tesnjenje peči in gorilnikov;
      - ohranitev čim boljše izolacije;
      - nadzor ustaljenih pogojev gorenja;
      - nadzor razmerja med zemeljskim plinom in zrakom (kisikom).
    - 2.1.1.2 Upravljavec mora zagotavljati preudarno izbiro ter nadzor vseh snovi in surovin, vnesenih v talilne peči iz točke 1 izreka tega dovoljenja z uporabo:
      - surovin in zunanjega odpadnega stekla s čim manjšim deležem nečistoč;
      - alternativnih (npr. manj hlapnih) surovin;
      - goriva z nizkim deležem kovinskih primesi;
      - snovi, ki se ne krušijo (npr. dolomit ali apnenec).

- 2.1.1.3 Upravljavec mora zagotavljati redno spremljanje emisij in/ali drugih pomembnih parametrov taljenja v pečeh iz točke 1 izreka tega dovoljenja z uporabo naslednjih tehnik:
- stalno spremljanje ključnih parametrov procesa, ki zagotavljajo stabilnost procesa, npr. temperature, dovajanja goriva in pretoka zraka;
  - redno spremljanje vsebnosti O<sub>2</sub> v zgorevalnih plinih, da se nadzoruje razmerje med gorivom in zrakom (kisikom);
  - spremljanje nadomestnih parametrov, da se zagotovi pravilno delovanje naprav za čiščenje odpadnih plinov v obdobju med občasnimi meritvami.
- 2.1.1.4 Upravljavec mora pri načrtovanju in večji spremembi zagotoviti zmanjšanje emisij iz snovi v zrak iz talilnih peči s prednostno uporabo električnega taljenja ali taljenja s kisikom.
- 2.1.1.5 Upravljavec mora zagotavljati zmanjšanje emisije dušikovih oksidov iz talilnih peči z uporabo naslednjih tehnik:
- nastavitvev zgorevanja z zmanjšanjem razmerja zrak/gorivo in nižanjem temperature za sežig;
  - zmanjšanje uporabe nitratov v formulaciji serije.
- 2.1.1.6 Upravljavec mora zagotavljati zmanjšanje emisije HCl in HF iz talilnih peči z uporabo naslednjih tehnik:
- izbira surovin za formulacijo serije z nizko vsebnostjo klora in fluora;
  - zmanjšanje vsebnosti fluora v formulaciji serije in optimizacija masne bilance fluora.
- 2.1.1.7 Upravljavec mora zagotavljati zmanjšanje emisij kovin iz talilnih peči z uporabo naslednjih tehnik:
- izbira surovin za formulacijo serije z nizko vsebnostjo kovin;
  - zmanjšanje uporabe kovinskih spojin v formulaciji serije s primerno izbiro surovin, kadar sta potrebna barvanje in razbarvanje stekla ali kadar steklo dobi posebne lastnosti.
- 2.1.1.8 Upravljavec mora zagotavljati zmanjšanje emisij prahu in kovin pri zaključnih prašnih procesih z uporabo naslednjih tehnik:
- izvajanje prašnih postopkov (npr. rezanja, mletja, poliranja) s tekočino;
  - uporaba vrečastega filtra.
- 2.1.1.9 Upravljavec mora zagotavljati zmanjšanje emisij HF pri procesih kislinskega poliranja z uporaba sekundarne tehnologije, npr. mokrega čiščenja.

3. Točka 2.2 izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

## 2.2 Mejne vrednosti emisije snovi v zrak

2.2.1 Mejne vrednosti emisije snovi v zrak iz peč oxy-fuel KP3 (N95) so določene v Preglednici 2

Izpust z oznako:	Z70
Vir emisije:	taljenje kristalinskega stekla
Tehnološke enote vezane na izpust:	peč oxy-fuel KP3 (N95)
Lokacija izpusta (GK koordinate):	X = 120.261 Y = 550.167
Višina izpusta:	najmanj 12 m
Tehnika čiščenja:	/
Oznaka merilnega mesta:	MM60Z70

Preglednica 2: Mejne vrednosti na merilnem mestu izpusta Z70

Snov	Mejna vrednost [mg/m <sup>3</sup> ]
Celotni prah	20
Žveplovi oksidi (SO <sub>2</sub> )	800
Dušikovi oksidi (NO <sub>2</sub> )	2000
Fluor in njegove spojine (HF)	5
Anorganski delci II. nev. skupine : Kobalt in njegove spojine (Co)	1,3
Anorganski delci III. nev. skupine: Antimon in njegove spojine (Sb)	1
Vsota anorganskih delcev II. in III. nev. skupine	2,3

2.2.2 Mejne vrednosti emisij snovi v zrak iz procesa taljenja stekla za izpust Z15 so določene v Preglednicah 3 in 4

Izpust z oznako:	Z15
Vir emisije:	taljenje kristalnega stekla
Tehnološke enote vezane na izpust:	Kontinuirna elektropeč 2 – EP2 (N24)
Lokacija izpusta (GK koordinate):	y = 550.125 x = 120.197
Višina izpusta:	9 m
Tehnika čiščenja:	Ciklon
Oznaka merilnega mesta:	MM5Z15

Preglednica 3: Mejne vrednosti na merilnem mestu izpusta Z15 do 7. 3. 2016

Snov	Mejna vrednost [mg/m <sup>3</sup> ]
Celotni prah	20
Dušikovi oksidi (NO <sub>2</sub> )	500
Žveplovi oksidi (SO <sub>2</sub> )	350
Fluor in njegove spojine (HF)	5
Vsota anorganskih delcev II. nev. skupine: Svinec in njegove spojine (Pb) Kobalt in njegove spojine (Co)	3
Anorganski delci III. nevarnostne skupine Antimon in njegove spojine (Sb)	1
Vsota anorganskih delcev II. in III. nev. skupine	4
Vsota rakotvornih snovi II. nev. skupine Nikelj in njegove spojine (Ni)	0,5

Preglednica 4: Mejne vrednosti na merilnem mestu izpusta Z15 od 8. 3. 2016 dalje

Snov	Mejna vrednost	
	Koncentracija [mg/m <sup>3</sup> ]	Emisijski faktor <sup>(1)</sup> [kg/t pridobljenega stekla]
Celotni prah	10	0,03
Dušikovi oksidi (NO <sub>2</sub> )	500	10
Žveplovi oksidi (SO <sub>2</sub> )	100	0,25
Fluor in njegove spojine (HF)	1	0,003
Svinčeve spojine (Pb)	0,5	0,0015
Antimon in njegove spojine (Sb)	1	0,003
Vsota kovin: Kobalt in njegove spojine (Co) Nikelj in njegove spojine (Ni)	1	0,003
Vsota kovin: Kobalt in njegove spojine (Co) Nikelj in njegove spojine (Ni) Svinec in njegove spojine (Pb) Antimon in njegove spojine (Sb)	4	0,012

<sup>1)</sup>Uporabljen pretvorbeni faktor je:  $3 \times 10^{-3}$ .

2.2.3 Mejne vrednosti emisij snovi v zrak iz procesa oblikovanja stekla za izpust Z17 so določene v Preglednici 5

Izpust z oznako:	Z17
Vir emisije:	Oblikovanje stekla
Tehnološke enote vezane na izpust:	plinska peč za popuščanje izdelkov iz EP2 (N28)
Lokacija izpusta (GK koordinate):	y = 550.081 x = 120.188
Višina izpusta:	14 m
Tehnika čiščenja:	/
Oznaka merilnega mesta:	MM8Z17

Preglednica 5: Mejne vrednosti na merilne mestu izpusta Z17

Snov	Mejna vrednost Koncentracija [mg/m <sup>3</sup> ]
Celotni prah	20
Dušikovi oksidi (NO <sub>2</sub> )	350
Žveplovi oksidi (SO <sub>2</sub> )	350

2.2.4 Mejne vrednosti emisije snovi v zrak iz vira emisije hladna obdelava stekla in sicer za izpuste Z42, Z43, Z44, Z57, Z40, Z41 in Z53 so določene v Preglednicah 6 in 7

Izpust z oznako:	Z42
Vir emisije:	brušenje steklenih izdelkov
Tehnološke enote vezane na izpust:	avtomatski brusilni stroji – 7x (N40)
Lokacija izpusta (GK koordinate):	$y = 550.069$ $x=120.265$
Višina izpusta:	3 m
Tehnika čiščenja:	/
Oznaka merilnega mesta:	MM27Z42
Izpust z oznako:	Z43
Vir emisije:	peskanje steklenih izdelkov
Tehnološke enote vezane na izpust:	peskalni stroj 1 (N41)
Lokacija izpusta (GK koordinate):	$y = 550.078$ $x=120.271$
Višina izpusta:	5 m
Tehnika čiščenja:	PE filtrni vložki
Oznaka merilnega mesta:	MM28Z43
Izpust z oznako:	Z44
Vir emisije:	peskanje steklenih izdelkov
Tehnološke enote vezane na izpust:	peskalni stroj 2 – (N42)
Lokacija izpusta (GK koordinate):	$y = 550.079$ $x= 120.271$
Oznaka merilnega mesta:	MM43Z57
Višina izpusta:	5 m
Tehnika čiščenja:	PE filtrni vložki
Oznaka merilnega mesta:	MM43Z57
Izpust z oznako:	Z40
Vir emisije:	suho čiščenje stekla
Tehnološke enote vezane na izpust:	stroji za suho čiščenje stekla – sredina (N91)
Lokacija izpusta (GK koordinate):	$y = 550.091$ $x = 120.276$
Višina izpusta:	10 m
Tehnika čiščenja:	pralnik
Oznaka merilnega mesta:	MM25Z41
Izpust z oznako:	Z53 – izpust brusilnih strojev
Vir emisije:	brušenje steklenih izdelkov
Tehnološke enote vezane na izpust:	brusilni stroji – vzorčna brusilnica (N67)
Lokacija izpusta (GK koordinate):	$y = 550.149$ $x = 120.323$
Višina izpusta:	2 m
Tehnika čiščenja:	žepasti filter
Oznaka merilnega mesta:	MM33Z53

Izpust z oznako: Z41  
 Vir emisije: suho čiščenje stekla suho čiščenje stekla  
 Tehnološke enote vezane na izpust: stroji za suho čiščenje stekla – stena (N92)  
 Lokacija izpusta (GK koordinate): y = 550.089 x = 120.275  
 Višina izpusta: 10 m  
 Tehnika čiščenja: pralnik  
 Oznaka merilnega mesta: MM26Z41

Izpust z oznako: Z57  
 Vir emisije: Profiliranje plošč  
 Tehnološke enote vezane na izpust: stroji za profiliranje plošč (N76)  
 Lokacija izpusta (GK koordinate): y = 550.068 x = 120.264  
 Višina izpusta: 3 m  
 Tehnika čiščenja: Vrečasti filter  
 Oznaka merilnega mesta: MM43Z57

Preglednica 6: Mejne vrednosti na izpustih Z40 – Z44, Z53 in Z57 do 7. 3. 2016

Snov	Mejna vrednost [mg/m <sup>3</sup> ]
Celotni prah	20

Preglednica 7: Mejne vrednosti na merilnih mestih izpustov Z40 – Z44, Z53 in Z57 od 8. 3. 2016 dalje

Snov	Mejna vrednost [mg/m <sup>3</sup> ]
Celotni prah	10
Svinčeve spojine, izražene kot Pb	1,5
Vsota kovin: Kobalt (Co), Nikelj (Ni), Kadmij (Cd), Kromat (Cr <sup>6+</sup> )	1
Vsota kovin: Kobalt (Co), Nikelj (Ni), Kadmij (Cd), Kromat (Cr <sup>6+</sup> ), Antimon (Sb), Svinec (Pb), Kromat (Cr <sup>3+</sup> ), Baker (Cu), Mangan (Mn), Vanadij (V), Kositer (Sn)	5

2.2.5 Mejne vrednosti emisij snovi v zrak iz kemičnega poliranja stekla in sicer za izpusta Z47 in Z49 so določene v Preglednici 8

Izpust z oznako:	Z47 – izpust absorpcijske naprave - 1
Vir emisije:	kislinsko poliranje steklenih izdelkov
Tehnološke enote vezane na izpust:	- stroj za kemijsko poliranje stekla Ahtal 1 (N51), - absorpcijska naprava 1 - Ahtal (N53)
Lokacija izpusta (GK koordinate):	y = 550.108 x = 120.278
Višina izpusta:	10 m
Tehnika čiščenja:	pralnik
Oznaka merilnega mesta:	MM30Z47
Izpust z oznako:	Z49 – izpust absorpcijske naprave - 2
Vir emisije:	kislinsko poliranje steklenih izdelkov
Tehnološke enote vezane na izpust:	- polirni stroj Ahtal 2(N52), - stroj za poliranje 3 (N80), - stroj za poliranje 4 (N81), - industrijska čistilna naprava »nevtralizacija« (N55) in - absorpcijska naprava 2 - Saelzle (N54)
Lokacija izpusta (GK koordinate):	y = 550.127 x = 120.278
Višina izpusta:	10 m
Tehnika čiščenja:	pralnik
Oznaka merilnega mesta:	MM31Z49

Preglednica 8: Mejna vrednost na merilnih mestih izpustov Z47 in Z49

Snov	Mejna vrednost [mg/m <sup>3</sup> ]
Fluor in njegove spojine (HF)	5

2.2.6 Mejne vrednosti emisije snovi v zrak iz lesostrugarne za izpust Z52 so določene v Preglednici 9

Izpust z oznako:	Z52 – izpust iz lesostrugarne
Vir emisije:	izdelava lesenih modelov za oblikovanje stekla
Tehnološke enote vezane na izpust:	Lesostrugarna za pripravo modelov za ročno oblikovanje stekla (N63)
Lokacija izpusta (GK koordinate):	y = 550.111 x = 120.262
Višina izpusta:	8 m
Tehnika čiščenja:	ciklon
Oznaka merilnega mesta:	MM32Z52

Preglednica 9: Mejna vrednost na merilnem mestu izpusta Z52

Snov	Mejna vrednost [mg/m <sup>3</sup> ]
Celotni prah	20

2.2.7 Mejne vrednosti emisije snovi v zrak iz procesa taljenja stekla za izpust Z67 so določene v Preglednici 10 izreka tega dovoljenja

Izpust z oznako:	Z67
Vir emisije:	taljenje kristalnega stekla
Tehnološke enote vezane na izpust:	Kontinuirna elektropeč 2 – delovišče za ročno oblikovanje stekla R4 na EP2 (N24)
Lokacija izpusta (GK koordinate):	y = 550.110 x = 120.190
Višina izpusta:	18 m
Tehnika čiščenja:	/
Oznaka merilnega mesta:	MM56Z67

Preglednica 10: Mejne vrednosti emisije snovi na merilnem mestu izpusta Z67

Snov	Mejna vrednost [mg/m <sup>3</sup> ]
Celotni prah	20
Dušikovi oksidi (NO <sub>2</sub> )	500
Žveplov oksidi (SO <sub>2</sub> )	350
Fluor in njegove spojine (HF)	5
Vsota anorganskih delcev II. nev. skupine: Svinec in njegove spojine (Pb) Kobalt in njegove spojine (Co)	3
Anorganski delci III. nev. skupine: Antimon in njegove spojine (Sb)	1
Vsota anorganskih delcev II. in III. nev. skupine: Svinec in njegove spojine (Pb) Kobalt in njegove spojine (Co) Antimon in njegove spojine (Sb)	4
Nikelj in njegove spojine (Ni)	0,5



2.2.8 Mejne vrednosti emisije snovi v zrak iz procesa oblikovanja stekla za izpust Z68 so določene v Preglednici 11 izreka tega dovoljenja

Izpust z oznako:	Z68
Vir emisije:	taljenje kristalnega stekla
Tehnološke enote vezane na izpust:	Tračna plinska peč za popuščanje izdelkov iz EP2 (N6)
Lokacija izpusta (GK koordinate):	y = 550.115 x = 120.220
Višina izpusta:	10 m
Tehnika čiščenja:	/
Oznaka merilnega mesta:	MM57Z68

Preglednica 11: Mejne vrednosti na merilnem mestu izpusta Z68

Snov	Mejna vrednost [mg/m <sup>3</sup> ]
Celotni prah	20
Dušikovi oksidi (NO <sub>2</sub> )	350
Žveplove oksidi (SO <sub>2</sub> )	350

2.2.9 Mejne vrednosti emisije snovi v zrak iz procesa taljenja stekla za izpust Z56 so določene v Preglednici 12 izreka tega dovoljenja

Izpust z oznako:	Z56
Vir emisije:	taljenje kristalnega stekla
Tehnološke enote vezane na izpust:	– ciklusna enolončna peč 3 – LP3 (N74) in – ciklusna enolončna peč 4 – LP4 (N75)
Lokacija izpusta (GK koordinate):	y = 550.211 x = 120.292
Višina izpusta:	20 m
Tehnika čiščenja:	/
Oznaka merilnega mesta:	MM42Z56

Preglednica 12: Mejne vrednosti na merilnem mestu izpusta Z56

Snov	Mejna vrednost* [mg/m <sup>3</sup> ]
Celotni prah	20
Dušikovi oksidi (NO <sub>2</sub> )	500
Žveplove oksidi (SO <sub>2</sub> )	800
Fluor in njegove spojine (HF)	5
Vsota anorganskih delcev II. nev. skupine Svinec in njegove spojine (Pb) Kobalt in njegove spojine (Co) Selen in njegove spojine (Se)	3
Vsota anorganskih delcev III. nev. skupine Antimon in njegove spojine (Sb) Baker in njegove spojine (Cu) Mangan in njegove spojine (Mn)	1

Vsota anorg. delcev II. in III. nevarnostne skupine	4
Rakotvorne snovi I. nevarnostne skupine Spojine šestvalentnega kroma (Cr <sup>6+</sup> )	0,05
Rakotvorne snovi I. nevarnostne skupine Kadmij in njegove spojine (Cd) <sup>(1)</sup>	0,2
Rakotvorne snovi II. nevarnostne skupine Nikelj in njegove spojine (Ni)	0,5
Vsota rakotvornih snovi I. in II. nev. skupine Spojine šestvalentnega kroma (Cr <sup>6+</sup> ) Kadmij in njegove spojine (Cd) Nikelj in njegove spojine (Ni)	0,5

\* Računska vsebnost kisika je 13 vol. %.

<sup>(1)</sup> Mejni masni pretok kadmija in njegovih spojin je 0,5 g/h.

4. Točka 2.4.2 izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:
- 2.4.2 Upravljevec mora zagotoviti obratovalni monitoring emisije snovi v zrak iz točke 2.4.1 izreka tega dovoljenja za nabor parametrov stanja odpadnih plinov, in sicer koncentracija kisika (O<sub>2</sub>), vlažnost, temperatura, tlak, hitrost in volumski pretok odpadnih plinov ter nabor snovi, ki so določene v točki 2.2 izreka tega dovoljenja.
5. Za točko 2.4.19 izreka okoljevarstvenega dovoljenja se dodajo nove točke 2.4.20 - 2.4.23 izreka, ki se glasi:
- 2.4.20 Za meritve parametrov stanja odpadnih plinov in koncentracij snovi v odpadnih plinih:
- se uporabljajo metode v naslednjem vrstnem redu, ki so določene:
    - za posamezno vrsto naprav z Direktivami, ki urejajo emisijo snovi iz teh naprav,
    - s sprejetimi CEN standardi ali predlogi CEN standardov,
    - s sprejetimi ISO standardi ali predlogi ISO standardov,
    - z nacionalnimi standardi držav članic Evropske unije.
  - Za merjenje parametrov stanja odpadnih plinov in koncentracij snovi v odpadnih plinih se za merilne metode uporabljajo CEN in ISO standardi določeni v tehnični specifikaciji CEN/TS 15675.
- 2.4.21 Upravljevec mora zagotoviti, da naprava iz točke 1 izreka tega dovoljenja obratuje tako, da z emisijo snovi v zrak ne povzroča čezmernega obremenjevanja okolja. Poročilo o obratovalnem monitoringu, ki se nanaša na oceno o letnih emisijah snovi v zrak iz točke 2.3.12 izreka tega dovoljenja, mora vključevati vrednotenje v skladu s predpisanimi merili in ugotovitvami, ali naprava čezmerno obremenjuje okolje.
6. Točka 2.5 izreka okoljevarstvenega izreka se črta.
7. V točki 3.1.7 izreka okoljevarstvenega dovoljenja se doda nova alineja, ki se glasi:
- zmanjšanje porabe vode s preprečevanjem razlitja in puščanja.
8. Točka 3.2.2 izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

3.2.2 Mejne vrednosti parametrov industrijske odpadne vode iztoka V2 na merilnem mestu MMV2 so določene v Preglednici 13.

Preglednica 13: Mejne vrednosti emisije snovi v vode na merilnem mestu MMV2

Parameter	Izražen kot	Enota	Mejna vrednost do 7.3.2016	Mejna vrednost od 8.3.2016
Temperatura		°C	30	30
pH-vrednost		pH	6,5 - 9,5	6,5 - 9,0
Neraztopljene snovi		mg/l	30	30
Usedljive snovi		ml/l	0,5	0,5
Strupenost na vodne bolhe	S <sub>D</sub>		3	3
Arzen (*)	As	mg/l kg/t	0,3 0,05	0,3 0,05
Antimon	Sb	mg/l	0,3	0,3
Baker	Cu	mg/l	0,5	0,3
Barij	Ba	mg/l	3,0	3,0
Cink	Zn	mg/l	0,5	0,5
Kadmij	Cd	mg/l	0,05	0,05
Celotni krom	Cr	mg/l	0,5	0,3
Nikelj	Ni	mg/l	0,5	0,5
Svinec (*)	Pb	mg/l kg/t	1,5 0,15	0,3 0,15
Fluorid	F	mg/l	25	6
Celotni fosfor	P	mg/l	1,0	1,0
Sulfat	SO <sub>4</sub>	mg/l	3000	1000
Kemijska potreba po kisiku (KPK)	O <sub>2</sub>	mg/l	130	130
Biokemijska potreba po kisiku (BPK <sub>5</sub> )	O <sub>2</sub>	mg/l	25	25
Celotni ogljikovodiki (mineralna olja)		mg/l	10	10
Adsorbiljivi organski halogeni (AOX)	Cl	mg/l	0,1	0,1
Fenol	C <sub>6</sub> H <sub>5</sub> OH	mg/l		1
Bor	B	mg/l		3
Amonijev dušik	N	mg/l		7,8
Kositer	Sn	mg/l		0,5

(\*) pri parametrih arzen in svinec je treba upoštevati obe mejni vrednosti za koncentracijo in emisijski faktor, pri čemer se emisijski faktor nanaša na tono povprečne mesečne porabe fluorovodikove kisline, izražene kot HF

9. Za točko 3.3.8 izreka okoljevarstvenega dovoljenja se doda nova točka 3.3.9 izreka, ki se glasi:

3.3.9 Naprava mora obratovati tako, da z emisijo snovi in toplote v vode ne povzroča čezmernega obremenjevanja okolja. Pooblaščen izvajalec prvih meritev in obratovalnega monitoringa mora v okviru poročila iz točke 3.3.5 izreka tega dovoljenja izvesti tudi vrednotenje v skladu s predpisanimi merili in ugotoviti, ali naprava čezmerno obremenjuje okolje.

10. Točka 5 izreka okoljevarstvenega dovoljenja se črta.

11. Točka 6 izreka okoljevarstvenega dovoljenja spremeni tako, da se glasi:

## 6. Okoljevarstvene zahteve glede ravnanja z odpadki

6.1 Ukrepi za preprečevanje onesnaževanja oziroma zmanjševanje emisij iz naprave

6.1.1 Upravljavec mora nastale odpadke začasno skladiščiti:

- tako, da ni ogroženo človekovo zdravje in da se ne škodi okolju,
- ločeno po vrstah odpadkov tako, da so izpolnjene zahteve za predvideni način nadaljnjega ravnanja, pri čemer so opremljeni s podatki o nazivu odpadka in njegovi številki,
- tako, da količina začasno skladiščenih odpadkov ne presega količine odpadkov, ki zaradi delovanja ali dejavnosti upravljavca nastanejo v 12 mesecih.

6.1.2 Upravljavec mora nevarne odpadke začasno skladiščiti tako, da se hranijo ločeno in ne pride do mešanja z drugimi nevarnimi odpadki ter z njimi ravnati tako, da so primerni za obdelavo. Upravljavec mora nevarne odpadke hraniti v embalaži, izdelani iz materiala, odpornega proti učinkovanju shranjenih odpadkov, ter jih opremiti z napisom »nevarni odpadek«.

6.1.3 Upravljavec mora za nastale odpadke zagotoviti obdelavo odpadkov, tako da:

- jih odda zbiralcu ali izvajalcu obdelave,
- jih prepusti zbiralcu, če je prepuščanje s posebnim predpisom dovoljeno, ali
- nenevarne odpadke, za katere ne velja poseben predpis, proda trgovcu, če ta zanje zagotovi njihovo obdelavo tako, da jih proda izvajalcu obdelave.

6.2 Ukrepi za spremljanje lastnih odpadkov, nastalih v napravi in ravnanje z njimi

6.2.1 Upravljavec mora voditi evidenco o nastajanju odpadkov in ravnanju z njimi, v kateri so podatki o številkah odpadkov in količinah:

- a) nastalih odpadkov in virih njihovega nastajanja,
- b) začasno skladiščenih odpadkov,
- c) odpadkov, ki jih obdeluje sam,
- d) odpadkov, oddanih v nadaljnje ravnanje drugim osebam v RS, in
- e) odpadkov, poslanih v obdelavo v druge države članice EU in tretje države, z navedbo postopka obdelave, kraja obdelave in izvajalca obdelave.

6.2.2 Upravljavec mora podatke v evidenco o nastajanju odpadkov in ravnanju z njimi vnašati tako, da je razvidno časovno zaporedje nastajanja odpadkov in ravnanja z njimi.

6.3 Upravljavec mora izvajati naslednje ukrepe za preprečevanje, ravnanje, pripravo za ponovno uporabo, recikliranje in predelavo odpadkov, nastalih v napravi:

- a) upoštevati opredeljene odgovornosti in pooblastila za ravnanje z odpadki,
- b) usposabljanje delavcev za ravnanje z nevarnimi odpadki
- c) upoštevati predpisan postopek za primer ravnanja v primeru razsutja/razlitja nevarnih kemikalij in uporaba absorbenta,
- d) ureditev zaprtih prostorov za skladiščenje nevarnih snovi,
- e) preprečevanje raznašanja lahkih frakcij odpadkov v okolje, zaradi vetra,
- f) preprečevanje emisij v okolje pri procesih ravnanja s surovinami – polnjenje silosov, tehtanje in mešanje – uporaba zaprtih sistemov, ponovna uporaba prahu surovin iz vrečastih filtrov pri silosih,

- g) ponovna uporaba izpuščenega stekla in peči, kot surovine,
- h) samo onesnažene črepinje se izločajo iz procesa,
- i) upravljavec mora reciklirati odpadne materiale serij, skladno s svojimi zahtevami glede kakovosti,
- j) upravljavec mora zmanjševati materialne izgube med skladiščenjem snovi in ravnanjem z njimi,
- k) upravljavec mora reciklirati notranje odpadno steklo iz zavrženih proizvodov,
- l) upravljavec mora izkoriščati izrabljene ognjevzdržne materiale za morebitno uporabo v drugih sektorjih.

**12.**Točka 7 izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

**7. Okoljevarstvene zahteve glede učinkovite rabe energije**

**7.1** Upravljavec mora zagotavljati naslednje ukrepe za zmanjšanje porabe energije:

- optimizacija procesov z nadzorom parametrov obratovanja v talilnih pečeh;
- redno vzdrževanje talilnih peči;
- optimizacija zasnove pri načrtovanju in večji spremembi peči ter izbira tehnologije taljenja;
- uporaba tehnologij za nadzor zgorevanja v pečeh LP3 (N74), LP4 (N75) in oxy-fuel peči KP3 (N95);
- uporaba odpadnega stekla v čim večji možni meri;
- rekuperacija odpadne toplote na pečeh LP3 (N74), LP4 (N75) in oxy-fuel peči KP3 (N95).

**13.**Točka 8 izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

**8. Drugi ukrepi v zvezi z obratovanjem naprave**

**8.1** Ukrepi za čim višjo stopnjo varstva okolja kot celote

**8.1.1** Upravljavec mora pri obratovanju naprave iz točke 1 izreka tega dovoljenja vzpostaviti in izvajati sistem ravnanja z okoljem.

**8.2** Skladiščenje nevarnih tekočin

**8.2.1** Upravljavec sme za skladiščenje nevarnih tekočin uporabljati rezervoarje navedene v Prilogi 1 tega dovoljenja.

**8.2.2** Upravljavec mora pri obratovanju in vzdrževanju nepremičnega rezervoarja REZ 1 iz Priloge 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja zagotoviti upoštevanje standarda SIST EN 14015.

**8.2.3** Upravljavec mora pri nadzemnem skladiščenju nevarnih tekočin v nepremičnih rezervoarjih v objektu zagotoviti:

- zadrževalni sistem za prestrezanje in zadrževanje iztekajoče nevarne tekočine,
- da je nepremični rezervoar nameščen in opremljen tako, da je vsak trenutek mogoče ugotoviti iztekanje nevarne tekočine iz nepremičnega rezervoarja in cevovodov ter pripadajoče opreme.

**8.2.4** Zadrževalni sistemi iz prejšnje točke izreka ne smejo imeti odprtih, iz katerih bi nevarne tekočine lahko nenadzorovano iztekale, njegove stene pa morajo biti dovolj visoke, da prestrežejo curke iztekajoče nevarne tekočine iz nepremičnega rezervoarja.

**8.2.5** Prostornina zadrževalnega sistema nepremičnega rezervoarja REZ1 pri nadzemnem skladiščenju v objektu mora biti najmanj enaka nazivni prostornini nepremičnega rezervoarja.

- 8.2.6 Pri skladiščenju nevarnih tekočin je treba zagotoviti, da so cevovodi grajeni in vzdrževani tako, da so učinki korozije čim manjši, in nadzorovani tako, da se ob iztekanju lahko prepreči nenadzorovano izlivanje nevarne tekočine v okolje.
- 8.2.7 Pri pretakanju nevarnih tekočin zaradi praznjenja in polnjenja nepremičnih rezervoarjev iz Priloge 1 tega dovoljenja, mora upravljavec zagotoviti:
- da imajo cevi za polnjenje in praznjenje nepremičnega rezervoarja tesne spoje,
  - da ima nepremični rezervoar opremo, ki preprečuje njihovo polnitev nad nazivno prostornino nepremičnega rezervoarja,
  - da je utrjena površina pretakališča, na kateri se pretakajo nevarne tekočine, prekrita s plastjo nepropustnega materiala za nevarno snov, ki se pretaka,
  - zadrževalni sistem, ki prepreči, da bi razlita nevarna tekočina s površine pretakališča odtekla v vode ali v kanalizacijo ali pronicala v tla.
- 8.2.8 Upravljavec mora zagotoviti, da stalno ali začasno prenehanje rezervoarja ne povzroči onesnaženja tal ali vode.
- 8.2.9 Upravljavec mora rezervoar, ki se preneha uporabljati, izprazniti in očistiti.
- 8.3 Ukrepi za preprečevanje in nadzor nad izrednimi razmerami pri obratovanju naprave in za zmanjševanje posledic
- 8.3.1 Upravljavec mora zagotavljati izvajanje naslednjih ukrepov za preprečevanje in nadzor nad izrednimi razmerami pri obratovanju naprave iz točke 1 izreka tega dovoljenja:
- stalno spremljanje obratovalnih parametrov;
  - vizualni pregledi stanja sten peči, gorilnikov, elektrod, hladilnih sistemov, čistilnih naprav;
  - preventivno vzdrževanje in redno servisiranje ter načrtovanje remontov;
  - zagotavljanje rezervnih delov;
  - zagotavljanje obratovanja nadomestnih hladilnih sistemov in diesel agregatov.
- 8.4 Ukrepi za preprečevanje nesreč in njihovih posledic ter obveznost obveščanja
- 8.4.1 Upravljavec mora zagotavljati izvajanje naslednjih ukrepov za preprečevanje nesreč in njihovih posledic pri obratovanju naprave iz točke 1 izreka tega dovoljenja:
- pristojnosti, odgovornosti in usposobljenost za zaposlene so nedvoumno opredeljene za zagotovitev ustrezne pripravljenosti na nesreče;
  - redno izobraževanje, usposabljanje in seznanjanje zaposlenih z vsebinami s področja obvladovanja nesreč;
  - dejavnosti, ki predstavljajo tveganje za nesreče se prepoznajo in obravnavajo;
  - možne učinke in posledice nesreč se oceni;
  - zagotavlja se obratovanje in vzdrževanje naprav, procesov in opreme z upoštevanjem najboljših razpoložljivih tehnik;
  - sodelovanje s strokovnimi organizacijami;
  - načrtovanje sprememb tehnoloških procesov in opreme se izvaja z ustreznim upoštevanjem tveganja za nesreče.
- 8.5 Upravljavec mora ukreniti vse potrebno, da prepreči nesreče ter omeji in zmanjša njihove posledice tako, da:
- nemudoma izvede ukrepe, s katerimi zagotovi skladnost delovanja naprave z okoljevarstvenim dovoljenjem, če je kršeno, in pristojno inšpekcijo obvestiti o tej kršitvi;
  - ustaviti napravo ali njen del, če zaradi kršitve pogojev iz okoljevarstvenega dovoljenja grozi neposredna nevarnost za ljudi ali povzročitev znatnega škodljivega vpliva na okolje.

14. Točka 11 izreka okoljevarstvenega dovoljenja se spremeni tako, da se glasi:

11. Čas veljavnosti dovoljenja in rok za uskladitev obratovanja naprave z zaključki o BAT

15. Za točko 11.1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja se doda nova točka 11.2 izreka, ki se glasi:

11.2 Upravljavca mora obratovanje naprave iz točke 1 izreka tega dovoljenja uskladiti zahtevam iz Izvedbenega sklepa Komisije z dne 28. februarja 2012 o določitvi zaključkov o najboljših razpoložljivih tehnologijah (BAT) v skladu z Direktivo 2010/75/EU Evropskega parlamenta in Sveta o industrijskih emisijah za proizvodnjo stekla, objavljen dne 8. 3. 2012 v Uradnem listu Evropske unije (Uradni list Evropske unije, 2012/134/EU) do 8.3.2016.

II.

Preostalo besedilo izreka okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-113/2006-21 z dne 30. 6. 2010, ki je bilo spremenjeno z odločbami št. 35407-24/2011-9 z dne 8. 9. 2011, 35406-37/2014-2 z dne 18. 11. 2014 in 35406-45/2015-5 z dne 28. 12. 2015 ostane nespremenjeno.

III.

V tem postopku stroški niso nastali.

IV.

Pritožba zoper odločbo o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja ne zadrži njene izvršitve.

## **O b r a z l o ž i t e v**

I.

Agencija Republike Slovenije za okolje, ki kot organ v sestavi Ministrstva za okolje in prostor opravlja naloge s področja varstva okolja (v nadaljnjem besedilu: naslovni organ), je dne 16.10.2015 na podlagi prvega in drugega odstavka 78. člena Zakona o varstvu okolja (Uradni list RS, št. 39/06-ZVO-1-UPB1, 49/09-ZMetD, 66/06-OdlUS, 112/06-OdlUS, 33/07-ZPNačrt, 57/08-ZFO-1A, 70/08, 48/12, 57/12, 92/13, 56/15 in 102/15; v nadaljevanju: ZVO-1) po uradni dolžnosti začela postopek preverjanja in spremembe okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-113/2006-21 z dne 30. 6. 2010, ki je bilo spremenjeno z odločbami št. 35407-24/2011-9 z dne 8. 9. 2011, 35406-37/2014-2 z dne 18. 11. 2014 in 35406-45/2015-5 z dne 28. 12. 2015 (v nadaljevanju: okoljevarstveno dovoljenje), ki ga je izdala upravljavcu STEKLARNA ROGAŠKA d.o.o., Ulica talcev 1, 3250 Rogaška Slatina, za obratovanje naprave za proizvodnjo stekla za domačo uporabo, s talilno zmogljivostjo 31,2 ton na dan, ki se nahaja na naslovu Ulica talcev 1, 3250 Rogaška Slatina.

V 1. in 2. točki prvega odstavka 78. člena ZVO-1 je določeno, da ministrstvo okoljevarstveno dovoljenje preveri in ga po uradni dolžnosti spremeni:

1. če to zahtevajo spremembe predpisov s področja varstva okolja, ki se nanašajo na obratovanje naprave, izdanih po pravnomočnosti okoljevarstvenega dovoljenja;
2. po spremembi predpisov, izdanih zaradi objave novega zaključka o BAT, ki se nanaša na glavno dejavnost določene naprave;

Nadalje je v drugem odstavku 78. člena ZVO-1 določeno, da ministrstvo pisno obvesti upravljavca naprave o začetku postopka preverjanja okoljevarstvenega dovoljenja, pri čemer lahko od njega zahteva, da v določenem roku predloži podatke, ki jih ministrstvo rabi zaradi ponovnega preverjanja okoljevarstvenega dovoljenja, zlasti pa rezultate monitoringa in podatke, ki omogočajo primerjavo delovanja naprave z najboljšimi razpoložljivimi tehnikami, opisanimi v zaključkih o BAT, in z ravnmi emisij, povezanih z najboljšimi razpoložljivimi tehnikami.

Skladno s tretjim odstavkom 78. člena ZVO-1 ministrstvo obvesti pristojno inšpekcijo, da vodi postopek spremembe okoljevarstvenega dovoljenja, ta pa opravi inšpekcijski pregled naprave, o čemer pripravi poročilo in ga v 30 dneh od prejema obvestila pošlje ministrstvu. Če inšpekcija ob izrednem inšpekcijskem pregledu ugotovi, da naprava ne deluje v skladu s predpisi in o tem izda odločbo, ministrstvo postopek s sklepom prekine do izvršitve inšpekcijske odločbe.

Ministrstvo v postopku preverjanja okoljevarstvenega dovoljenja in izdaje odločbe o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja na podlagi četrtega odstavka 78. člena ZVO-1 uporabi ugotovitve inšpekcijskega pregleda iz prejšnjega odstavka in podatke iz drugega odstavka 78. člena ZVO-1 ter upošteva predpise iz 17., 19. in 20. člena ZVO-1.

Naslovni organ je začel postopek preverjanja in spremembe okoljevarstvenega dovoljenja zaradi:

1. spremembe naslednjih predpisov s področja varstva okolja, ki se nanašajo na obratovanje naprave in izdanih po pravnomočnosti okoljevarstvenega dovoljenja:
  - Uredba o vrsti dejavnosti in naprav, ki lahko povzročajo onesnaževanje okolja večjega obsega (Uradni list RS, št. 57/15; v nadaljevanju: Uredba IED);
  - Uredba o odpadkih (Uradni list RS, št. 37/15 in 69/15)
  - Uredba o skladiščenju nevarnih tekočin v nepremičnih skladiščnih posodah (Uradni list RS, št. 104/09, 29/10 in 105/10);
2. objave Izvedbenega sklepa Komisije z dne 28. februarja 2012 o določitvi zaključkov o najboljših razpoložljivih tehnologijah (BAT) v skladu z Direktivo 2010/75/EU Evropskega parlamenta in Sveta o industrijskih emisijah za proizvodnjo stekla, objavljen dne 8. 3. 2012 v Uradnem listu Evropske unije (v nadaljevanju: Zaključki o BAT za proizvodnjo stekla).

V skladu z določbo tretjega odstavka 78. člena ZVO-1 je naslovni organ dne 26. 10. 2015 z dopisom št. 35406-62/2015-2 obvestil Inšpektorat za okolje in prostor, Inšpekcija za okolje in naravo, da vodi postopek spremembe okoljevarstvenega dovoljenja in ga zaprosil, da naslovnemu organu v 30 dneh od prejema obvestila pošlje poročilo o izrednem inšpekcijskem pregledu zgoraj navedene naprave.

Inšpekcija za okolje in naravo, Območna enota Ljubljana je dne 12. 11. 2015 opravila izredni inšpekcijski pregled naprave in o tem pripravila poročilo št. 06182-1016/2015/2 z dne 16. 11. 2015 iz katerega je razvidno, da naprava iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja obratuje v skladu s predpisi in v okviru zahtev iz veljavnega okoljevarstvenega dovoljenja. Upravljavec nima neizvršenih obveznosti v zvezi z ukrepi iz pravnomočnih odločb Inšpekcije za okolje, izdanih v preteklosti. Inšpektor je, na podlagi v poročilu navedenih ugotovitev, inšpekcijski postopek skladno z določbami Zakona o inšpekcijskem nadzoru ustavil.



Naslovni organ je z dopisom št. 35406- 62/2015-1 z dne 20. 10. 2015 upravljavca skladno z drugim odstavkom 78. člena ZVO-1 obvestil o začetku postopka preverjanja okoljevarstvenega dovoljenja in ga pozval, da na podlagi 22. člena Uredbe IED predloži:

1. vrste, količine in vire emisij pri obratovanju naprave v izrednih razmerah, in sicer ob zagonu, okvari ali trenutni zaustavitvi naprave in puščanju snovi, ali ob nesreči;
2. opis tehnoloških postopkov in drugih tehnologij ter ukrepov za preprečevanje onesnaževanja ali, če to ni mogoče, zmanjševanje emisij iz naprave skladno s točko e prvega odstavka 22. člena IED Uredbe. Iz opisa mora biti razvidno, da so predlagani tehnološki postopki in druge tehnologije enakovredni najboljšim razpoložljivim tehnikam. Opis mora vključevati tudi:
  - primerjavo ravni okoljske učinkovitosti, povezanih z najboljšimi razpoložljivimi tehnikami iz zaključkov o BAT, s tistimi iz predlaganega tehnološkega postopka in drugih tehnologij za preprečevanje onesnaževanja okolja, ter
  - druge možnosti predlaganim tehnološkim postopkom, tehnologijam in ukrepom, ki jih je vlagatelj preučil pri izbiri najboljše razpoložljive tehnike;
3. predlog ukrepov za preprečevanje in nadzor nad izrednimi razmerami v obratovanju naprave ter za zmanjševanje njihovih posledic, ki se nanašajo zlasti na obratovanje naprave ob zagonu, okvari ali trenutni zaustavitvi naprave in puščanju snovi;
4. predlog ukrepov za preprečevanje nesreč in zmanjševanje njihovih posledic;
5. predvidene vrste in količine odpadkov, ki nastajajo pri obratovanju naprave, ter predvideno ravnanje z njimi;
6. predlog ukrepov za preprečevanje nastajanja odpadkov in pripravo za ponovno uporabo, recikliranje ali predelavo odpadkov, nastalih v napravi;
7. predlog programa obratovalnega monitoringa emisij v vode skladno s petim odstavkom 19. člena Uredbe IED ter Pravilnikom o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu odpadnih voda (Uradni list RS, št. 94/14);
8. predlog programa obratovalnega monitoringa emisije snovi v zrak skladno s petim odstavkom 19. členom Uredbe IED ter 7. in 19. členom Uredbe o emisiji v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja (Uradni list RS, št. 31/07, 70/08, 61/09 in 50/13) in
9. Načrt ravnanja z odpadki skladno s 40. členom Uredbe o odpadkih.

Upravljavec je z dopisom št. 35406-62/2015-4 z dne 23. 11. 2015 posredoval podatke in predložil naslednjo dokumentacijo:

- Dokument: Opredelitev proizvajalca do posameznih BAT in ravni emisij BAT iz Zaključka BAT za steklarsko industrijo, z dne 23. 11. 2015, upravljavec sam
- Priloga 1: Certifikat EN ISO 9001:2008 & EN ISO 14001:2004, e.comCERT International Certification Bureau, Budimpešta, 22. 12. 2014;
- Priloga 2: Program monitoringa odpadnih vod, ki nastajajo v okviru dejavnosti podjetja Steklarna Rogaška d.o.o., št. DP 543/06/15, Erico d.o.o., Koroška cesta 58, 3320 Velenje, november 2015;
- Priloga 3: Predlog programa obratovalnega monitoringa emisije snovi v zrak, iz »naprave za proizvodnjo stekla, vključno s steklenimi vlakni – Steklarna Rogaška d.o.o.« na lokaciji Ulica talcev 1, 3250 Rogaška Slatina, št. poročila: LET 20150297, ZVD Zavod za varstvo pri delu d.o.o., Chengdujska cesta 25, 1260 Ljubljana – Polje, z dne 20. 11. 2015;
- Priloga 4: Ocena o letnih emisijah snovi v zrak za leto 2014, št. poročila: LET 20150129, ZVD Zavod za varstvo pri delu d.o.o., Chengdujska cesta 25, 1260 Ljubljana – Polje, z dne 30. 3. 2015;
- Priloga 5: Poročilo o obratovalnem monitoringu odpadnih vod za podjetje Steklarna Rogaška d.o.o. za leto 2014, ERICo Velenje DP 147/06/15, Erico d.o.o., Koroška cesta 58, 3320 Velenje, marec 2015;
- Priloga 6: Poročilo o meritvah hrupa v naravnem in življenjskem okolju, vrednotenju izmerjenih kazalcev hrupa, št. EK2015-1500612/1, KOVA d.o.o., Teharska cesta 4, 3000 Celje, z dne 30. 10. 2015;

- Priloga 7: Načrt gospodarjenja z odpadki 2015 – 2019, z dne 5. 11. 2015, upravljavec sam;
- Mnenja upravljavca javne kanalizacije in čistilnih naprav, Javno podjetje za komunalne storitve in čistilnih naprav, št. dokumenta 397/1-BF, z dne 2. 11. 2015 in
- Poročilo o emisiji snovi v zrak, št. LET 20150194, z dne 9. 7. 2015, ZVD Zavod za varstvo pri delu d.o.o., Chengdujska cesta 25, 1260Ljubaljuna – Polje.

Vlogo je upravljavec dopolnil dne 9. 2. 2016.

## II.

Naslovni organ je izvedel presojo skladnosti naprave za proizvodnjo stekla za domačo uporabo, s talilno zmogljivostjo 31,2 t/dan, upravljavca STEKLARNA ROGAŠKA d.o.o., ki se nahaja na naslovu Ulica talcev 1, 3250 Rogaška Slatina, z najboljšimi razpoložljivimi tehnikami. Obseg naprave je določen v točki 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja. Osnova za presojo skladnosti so naslednji referenčni dokument in zaključki o BAT:

- Referenčni dokument za industrijo stekla (GLS; BREF-Mar2012) in
- Zaključki o BAT za proizvodnjo stekla (Uradni list EU, 2012/134/EU), in sicer najboljše razpoložljive tehnike, določene s:
  - Splošnimi zaključki o BAT za proizvodnjo stekla (BAT 1 – 15) in
  - Zaključki o BAT za proizvodnjo stekla za domačo uporabo (BAT 38 – 47).

V nadaljevanju obrazložitve so podane ugotovitve naslovnega organa glede skladnosti obratovanja naprave iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja s Splošnimi zaključki o BAT za proizvodnjo stekla.

BAT 1: Sistem ravnanja z okoljem

Najboljša razpoložljiva tehnika opisana v BAT 1 se nanaša na vzpostavitev in izvajanje sistema ravnanja z okoljem.

Upravljavec je za načrtovanje, proizvodnjo ter prodajo stekla za domačo uporabo vzpostavil in uporablja sistem kakovosti in ravnanja z okoljem in je pridobil certifikat za mednarodni standard sistema ravnanja z okoljem EN ISO 9001:2008 in EN ISO 14001:2004, št. QEM SI 3 23 333 11, z veljavnostjo do 22. 12. 2017.

Upravljavec je s predložitvijo certifikata EMAS izkazal uporabo najboljše razpoložljive tehnike, določene v BAT 1, zato je naslovni organ, kot sledi iz točki 17 izreka te odločbe, določil zahtevo glede vzpostavitve sistema ravnanja z okoljem v točki 8.1.1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja.

BAT 2: Energetska učinkovitost

Najboljša razpoložljiva tehnika opisana v BAT 2 je namenjena zmanjšanju porabe energije.

- i. Optimizacija procesov z nadzorom parametrov obratovanja;
- ii. Redno vzdrževanje talilnih peči;
- iii. Optimizacija zasnovne peči in izbira tehnologije taljenja;
- iv. Uporaba tehnologij za nadzor zgorevanja;
- v. Uporaba večjega deleža odpadnega stekla, kadar je na voljo ter kadar je njegova uporaba ekonomsko upravičena in tehnično izvedljiva;
- vi. Uporaba kotla za izkoriščanje odpadne energije za pridobivanje energije, kadar je to ekonomsko sprejemljivo in ekonomsko upravičeno;

- vii. Uporaba predgrevanja serij in odpadnega stekla, kadar je to ekonomsko sprejemljivo in ekonomsko upravičeno.

Upravljaavec uporablja naslednje tehnike za zmanjševanje porabe energije:

- i. Optimizacija procesov z nadzorom parametrov obratovanja:

Upravljaavec spremlja proces taljenje v elektro peči EP2 (N24) na sledeči način:

Med obratovanjem talilničar z elektronskim sistemom SCADA neprekinjeno spremlja temperaturo taline v talilnem delu in dviznem kanalu ter na deloviščih, jakost električnega toka v talini, upornost taline in električno moč. Nadzira se količina vložene zmesi in vizualno, s pomočjo kamere, se spremlja debelino plasti nestaljene zmesi na talini, od katere je odvisna temperatura v talini. Predebela plast nestaljene zmesi povzroča porast temperature, pretanka pa njen padec in toplotne izgube, kar vpliva na kakovost proizvedenega stekla. Taljivost zmesi se regulira z deležem črepinj v zmesi. Zmes z večjim deležem črepinj se tali pri nižji temperaturi. Za optimalno obratovanje je pomemben tudi pretok taline v peči, zato je pomemben plan proizvodnje in spremljanje odvzema taline.

Upravljaavec spremlja proces taljenje v pečeh LP3 in LP4 (N74, N75) z merjenjem pretoka plina, temperature v peči in temperature predgretega zraka. Pretoka zemeljskega plina in zraka regulira ročno.

Proces taljenja v oxy-fuel peč KP3 (N95) je nadzorovan z elektronskim sistemom SCADA, ki neprekinjeno spremlja naslednje parametre obratovanja: temperatura taline v talilnem delu in dviznem kanalu ter na deloviščih, pretok plina, kisika ter zraka na gorilnikih in nadtak v peči.

Upravljaavec redno zagotavlja preglede gorilnikov na vseh pečeh za taljenje ter gorilnikov tračnih peči KP3 (N5, N7) in EP2 (N28, N29, N4, N6) in šaržne peči (N30) ter gorilnikov kurilnih naprav (N37, N45, N47) s strani pooblaščenega serviserja.

- ii. Redno vzdrževanje talilnih peči:

Vzdrževanje elektro peči EP2 (N24):

Skupina vzdrževalcev nadzira elektro peč (N24) med obratovanjem tako, da spremlja stanje ognjevarnega materiala, hladilnega sistema za hlajenje elektrod in obrabo elektrod. Preveč obrabljene elektrode lahko poškodujejo ognjevarni material v katerega so vgrajene in povzročajo izgubo energije zaradi prevelike oddaljenosti nasprotnih polov. Poškodbe stanjšajo stene, skozi katere uhaja toplota in tako se povečujejo toplotne izgube. Stene talilnega dela se tanjšajo tudi zaradi kemijske in fizikalne erozije in s časom izguba toplote skozi stene raste. V primeru, da nastane razpoka jo šamoter zapre z ognjevarnim šamoterskim materialom. Predvidena življenjska doba elektro peči (N24) je pet let. Zadnji remont je bil izveden leta 2014.

Vzdrževanje peči LP3, LP4 (N74, N75) in oxy-fuel peč KP3 (N95):

Upravljaavec na pečeh LP3, LP4 in KP3 spremlja stanje ognjevarnega materiala, hladilnih sistemov, gorilcev in vlagalnih naprav. Vzdrževanje na pečeh poteka skladno z internimi navodili vzdrževanja, v primeru poškodb se napake odpravijo vzdrževalci oziroma zunanji strokovnjaki za steklarske peči.

- iii. Optimizacija zasnove peči in izbira tehnologije taljenja:

Geometrija elektro peči EP2 (N24) je skrbno izbrana glede na pretekle izkušnje s talilnim agregatom in načrtovana glede na željeno dnevno količino taline in glede na recepturo steklarske zmesi. Od recepture steklarske zmesi je namreč odvisna temperatura taljenja in električna upornost taline pri tej temperaturi. Zato je potrebno število elektrod in oddaljenost med nasprotno nabitimi elektrodami določiti glede na recepturo steklarske zmesi.

Ognjevarni material peči za talilni del in dvizni kanal je izbran glede na kemijsko sestavo

taline. Zaradi vsebnosti dušikovih oksidov in visoke vsebnosti alkalnih spojin je uporabljen fuzijsko oblikovan aluminijev-cirkonijev silikat z visoko gostoto. Ostali deli so iz drugih ognjevarnih silikatnih materialov.

Upravljavca je v letu 2015 zamenjal kontinuirno plinsko kadno rekuperativno peč KP3 (N3) s talilno zmogljivostjo 10 t/dan s pečjo za taljenje kristalinskega stekla, tj. s kadno rekuperativno oxy-fuel KP3 (N95) s talilno zmogljivostjo 5 t/dan, ki ima urejeno tesnjenje gorilcev, tako da je onemogočen dostop atmosferskega zraka in se za gorenje uporablja le kisik. Uporaba čistega kisika za gorenje se zaradi odsotnosti dušika v zgorevalni atmosferi zmanjša volumen zraka potrebnega za zgorevanje in volumen odpadnih plinov za cca dve tretjini. Nova peč omogoča manjšo porabo zemeljskega plina. Po navedbah upravljavca se je poraba plina na oxy-fuel peči KP3 (N95) po zamenjavi zmanjšala za cca 50%, na celotni lokaciji naprave pa za cca 35%.

iv. Uporaba tehnologij za nadzor zgorevanja:

Upravljavca nadzira zgorevanje s spremljanjem naslednjih parametrov:

- peči LP3 in LP4 (N74, N75): pretoka plina, ročno regulacijo predgretega zraka, digitalnim prikazovalnikom temperature v peči in temperature predgretega zraka;
- peč KP3 (N95): z elektronskim sistemom SCADA, ki neprekinjeno spremlja parametre obratovanja: temperatura taline v talilnem delu, v dvižnem kanalu in na deloviščih, pretok plina, kisika ter zraka na gorilnikih in nadtlak v peči;
- na pečeh se vizualno spremlja barvo plamena;
- opravljajo se redne interne meritve plinov ( $\text{NO}_x$ ,  $\text{CO}$ ,  $\text{O}_2$ ) v odpadnih plinih iz peči, da se na podlagi rezultatov meritev nastavi pravilno razmerje energenta in zraka oziroma kisika (pri peči KP3) za zgorevanje.

v. Uporaba večjega deleža odpadnega stekla, kadar je na voljo ter kadar je njegova uporaba ekonomsko upravičena in tehnično izvedljiva:

Taljivost zmesi se regulira z deležem črepinj v zmesi. Zmes z večjim deležem črepinj se tali pri nižji temperaturi. Upravljavca v pečeh uporablja steklarsko zmes, ki vsebuje do 55% črepinj, ki nastanejo pri tehnoloških postopkih vročega in hladnega oblikovanja.

vi. Uporaba kotla za izkoriščanje odpadne energije za pridobivanje energije, kadar je to ekonomsko sprejemljivo in ekonomsko upravičeno:

Upravljavca opisane tehnike ne uporablja, ker ni ekonomsko sprejemljiva in upravičena.

vii. Uporaba predgrevanja serij in odpadnega stekla, kadar je to ekonomsko sprejemljivo in ekonomsko upravičeno:

Upravljavca opisane tehnike ne uporablja. Tehnika za električno peč ni relevantna, za peči manjše kapacitete taljenja pa ekonomsko ni sprejemljiva.

Naslovni organ je glede na navedeno presodil, da upravljavca izkazuje uporabo kombinacije najboljših razpoložljivih tehnik za zmanjševanje porabe energije iz točk i.-v. BAT 2 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla. Naslovni organ je v točki 16 izreka te odločbe spremenil točko 7 izreka okoljevarstvenega dovoljenja, tako da je v točki 7.1 določil zahteve glede učinkovite rabe energije.

### BAT 3: Skladiščenje trdnih materialov in ravnanje z njimi

Najboljša razpoložljiva tehnika opisana v BAT 3 je namenjena preprečevanju in zmanjševanju razpršenih emisij prahu pri skladiščenju trdnih materialov in ravnanju z njimi z naslednjimi tehnikami:

I. Skladiščenje surovin

- i. skladiščenje razsutih materialov v prahu v zaprtem silosu, ki je opremljen z odpraševalnim sistemom (npr. z vrečastim filtrom);

- ii. skladiščenje drobnih materialov v zaprtih zabojnikih ali tesno zaprtih vrečah;
  - iii. skladiščenje pod kupi grobih materialov v prahu;
  - iv. uporaba vozil za čiščenje cest in tehnologij za škropljenje z vodo
- II. Ravnanje s surovinami
- i. Uporaba ograjenih transportnih trakov za materiale, ki se prevažajo nad zemljo, da se prepreči izguba materiala;
  - ii. Uporaba zaprtega sistema s filtrom v primeru uporabe pnevmatskega transportnega traku, da se zrak pred izpustom iz sistema očisti;
  - iii. Vlaženje serije;
  - iv. Uporaba rahlega podtlaka v peči;
  - v. Uporaba surovin, ki se ne krušijo (v glavnem dolomit in apnenec). Krušenje je posledica „pokanja“ mineralov, ko so izpostavljeni vročini, v tem procesu pa se lahko povečajo emisije prahu;
  - vi. Uporaba sistema odzračevanja, ki odvaja zrak v sistem filtrov, v procesih, v katerih lahko nastaja prah (npr. odpiranje vreč, mešanje serij frite, odstranjevanje prahu z vrečastega filtra, talilniki s hladnim pokrovom);
  - vii. Uporaba zaprtih vijačnih transportnih trakov;
  - viii. Ograditev prostorov za nakladanje materiala.

Upravljevec skladišči in ravna s surovinami v napravi iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja na sledeči način:

Surovine, ki se uporabljajo za pripravo zmesi za taljenje so trdne anorganske komponente in se skladiščijo v Zmesarni, ki je namenjena za pripravo zmesi (N38). Surovine se dobavljajo v cisternah ali s tovornjaki (vreče). Po priklopu na pretakalni ploščadi se iz cisterne preko pnevmatskih cevovodov transportirajo v silose (N38, Z21, Z22, Z24, Z26, Z27, Z28, Z29, Z30, Z31, Z32), iz vreč pa se raztovorijo z viličarji na skladiščni prostor (ESB/3.3.2.), nato pa preko pnevmatskega transporta (N38, Z39) transportirajo v silose (N38, Z33, Z34) ali ročno dozirajo v silose (N38, Z35, Z36, Z37, Z38). Izpodrinjen zrak iz silosov se filtrira, ostanek na filtru se vrača v silos. Razen dveh silosov (N38, Z21, Z22), so vsi silosi nameščeni v skladiščni stavbi. Material se iz zunanjih silosov transportira s pnevmatskim transportom v silos skladiščne stavbe Zmesarne (N38, Z23). Skladiščni prostori in prostori za polnjenje silosov so nadkriti in zaprti.

Proces priprave zmesi poteka šaržno. Masa posamezne šarže je cca 300 kg. Iz silosov se surovine preko zaprtih polžnih transporterjev in vibratorjev dozirajo na dozirne posode, kjer se pripravi zmes. Iz dozirnih posod se zmes po sistemu cevovodov spusti v mešalce. V mešalcih se jim doda voda, nato pa se pripravljena zmes s pokritimi jeklenimi transportnimi kontejnerji transportira do peči. Sistem tehtanja in mešanja zmesi je zaprt in ne povzroča raztrosov ali prašenja. Pri procesu priprave zmesi se za vlaženje dodaja voda neposredno v mešalec.

Ob vlagalnem delu peči se transportni kontejnerji spraznijo skozi dno kontejnerja v dnevni silos peči (N26, rezervoar 24). Iz silosov se zmes in črepinje dozirajo v posodo vlagalne naprave (N90, Z15), ki z vibratorjem stalno dozira mešanico po tepihu zmesi v talilnem prostoru. Odpadni plini nad tepihom zmesi se zajemajo in vodijo do ciklona (N27, Z15), kjer se prašni delci odstranijo. Vlagalna naprava se nahaja v zaprtem prostoru, zato ni možnosti prašenja in raztrosa surovin in prahu v okolico.

Črepinje se pripravljajo ločeno in se dodajajo, ali direktno v dnevni silos ob vlagalnem delu peči, ali pa v transportni kontejner za zmes. Črepinje se zbirajo v kontejnerjih v procesu vročega in hladnega oblikovanja. Pri vročem oblikovanju na EP2 se zbirajo na transportni trak. En transporter je velikosti 400 x 8,4 m, nosilnosti 30 kg/m, drugi transporter je velikosti 400 x 14 m, ima moč 0,75 kW in hitrost 5 m/min. Omenjena naprava služi za zbiranje vročih črepinj v podpečju (prostor pod pečmi), ki se vračajo kot surovina v sistem talilnega agregata (N34).

Ostale črepinje kristalnega stekla se pridružijo preko preddrobilca (N21) in transportnih trakov. Iz silosa za črepinje se črepinje dozirajo na čeljustni drobilec (N32), nato pa transportirajo v skladiščni silos. Po potrebi se preko transportnega traku odzjemajo v transportni kontejner. Drobilec in preddrobielec obratujeta v zaprtem prostoru. Višek črepinj se skladišči v pokritem in

ograjenem skladišču.

Razbarvilo za steklo se pripravlja posebej v laboratoriju (N73, Z55). Iz vreč se ročno zatehta ustrezna količina posameznih komponent in zmeša v krogljčnem mlinu. Pripravljeno razbarvilo se razdeli na ustrezne količine in ročno dodaja v šaržo.

Obrat deluje kontinuirno 24 ur/dan, 365 dni v letu. Dnevno se pripravi do 80 šarž zmesi. Dobave surovin v podjetje ni med vikendi in prazniki. Omejitev kapacitete priprave zmesi je čas mešanja, max. kapaciteta je 100 ton/dan, dejanska izkoriščena pa 17 ton/dan. Črepinje se zbirajo kontinuirno 24 ur/dan, 365 dni v letu, kapaciteta dnevno zbranih črepinj je cca. 17 ton/dan. Poraba in zaloga surovin se dnevno spremlja v sistemu SAP.

Upravljaivec izvaja naslednje tehnike za preprečevanje in zmanjšanje razpršenih emisij prahu pri skladiščenju in ravnanju s surovinami v trdnem stanju:

- I. Skladiščenje surovin
  - i. skladiščenje razsutih materialov v prahu v zaprtem silosu, ki je opremljen z odpraševalnim sistemom (npr. z vrečastim filtrom):

Polnjenje surovin v silose poteka s pnevmatskim transportom. Silosi so opremljeni s filtri, ki očistijo zrak pred izpustom, ostanek s filtrov se vrne v silos (N38).
  - ii. skladiščenje drobnih materialov v zaprtih zabojnikih ali tesno zaprtih vrečah:

Surovine se dobavljajo v big bag vrečah in manjših vrečah ali sodčkah (do 50 kg) so skladiščene v originalni embalaži (N38).
  - iii. skladiščenje pod kupi grobih materialov v prahu:

Črepinje za ponovno uporabo se skladiščijo v zaprtem prostoru v skladišču črepinj s tehniko nasipavanja.
  - iv. uporaba vozil za čiščenje cest in tehnologij za škropljenje z vodo  
Površine, kjer poteka transport prašnih surovin čistijo z vozilom za čiščenje cest.
- II. Ravnanje s surovinami
  - i. Uporaba ograjenih transportnih trakov za materiale, ki se prevažajo nad zemljo, da se prepreči izguba materiala:

Transportni trakovi za transport iz drobilca in preddroabilca (N32) v silos za zmes in črepinje (N26) je ograjen, da tako prepreči raztros delcev in materiala v okolico.
  - ii. Uporaba zaprtega sistema s filtrom v primeru uporabe pnevmatskega transportnega traku, da se zrak pred izpustom iz sistema očisti:

Iz cistern se po priklopu na pretakalni ploščadi surovine transportirajo direktno preko pnevmatskih cevovodov v silose (N38), iz vreč pa se raztovorijo z viličarji na skladiščni prostor in preko pnevmatskega transporta ali ročno dozirajo v silose (N38). Izpodrinjen zrak iz silosov se filtrira.
  - iii. Vlaženje serije:

Zmes se vlaži v napravi za pripravo zmesi (N38).
  - iv. Uporaba rahlega podtlaka v peči:

Za elektro peč EP2 (N24) tehnika ni relevantna, ker je odprtega tipa (cold top).
  - v. Uporaba surovin, ki se ne krušijo (v glavnem dolomit in apnenec):

V steklarski zmesi se uporablja dolomit.
  - vi. Uporaba sistema odzračevanja, ki odvaja zrak v sistem filtrov, v procesih, v katerih lahko nastaja prah:

Nad presipanjem steklarske zmesi in črepinj v vlagalno napravo (N90, Z15) je urejeno odsesavanje. Zajeti zrak z delci se čisti na ciklon (N27).
  - vii. Uporaba zaprtih vijačnih transportnih trakov:

Vijačni transportni trakovi se uporabljajo na napravi za pripravo zmesi (N38).
  - viii. Ograditev prostorov za nakladanje materiala:

Mesta za prečrpavanje iz avtocistern v silose (N38) in mesta za presipavanja zmesi in črepinj so zaprta (N32, N90).

Naslovni organ je glede na navedeno presodil, da upravljaivec izkazuje uporabo kombinacije

najboljših razpoložljivih tehnik za preprečevanje razpršenih emisij prahu pri skladiščenju trdnih materialov in ravnanju z njimi, in sicer glede skladiščenja iz točk I./i. - iv. BAT 3 in ravnanja iz točke II./ i., iii. - viii. BAT 3 Zaključkov BAT za steklo.

Naslovni organ je določil ukrepe in zahteve:

- glede skladiščenja razsutih in drobnih materialov v silosih z urejenim odsesavanjem ter zabojnikih in skladiščenja v kupih iz točke I./i., I./ii. in I./iii. BAT 3 v točki 2.1.3.7 izreka okoljevarstvenega dovoljenja;
- glede uporabe vozil za čiščenje cest iz točke I./iv. BAT 3 v točki 2.1.3.5 izreka okoljevarstvenega dovoljenja;
- glede uporabe ograjenih transportnih trakov iz točke II./i. BAT 3 v točki 2.1.3.3 izreka okoljevarstvenega dovoljenja;
- v zvezi z urejenostjo pnevmatskega transporta iz točke II./ii. BAT 3 v točki 2.1.3.5 izreka okoljevarstvenega dovoljenja;
- glede vlaženja serij iz točke II./iii. BAT 3 v točki 2.1.3.4 izreka okoljevarstvenega dovoljenja;
- v zvezi z uporabo surovin, ki se ne krušijo iz točke II./v. BAT 3 tako, da je v točki 2 izreka te odločbe določil zahtevo glede uporabe dolomita v točki 2.1.1.2 izreka okoljevarstvenega dovoljenja;
- v zvezi z odsesavanjem in čiščenjem zraka s filtri za prah iz točke II./vi. BAT 3 v točki 2.1.3.5 izreka okoljevarstvenega dovoljenja;
- glede ograditve nakladalnih prostorov iz točke II./viii. BAT 3 v točki 2.1.3.3 izreka okoljevarstvenega dovoljenja.

#### BAT 4: Skladiščenje hlapnih surovin in ravnanje z njimi

Najboljša razpoložljiva tehnika BAT 4 je namenjena preprečevanju in zmanjševanju razpršenih emisij plinov pri skladiščenju hlapnih surovin in ravnanju z njimi z naslednjimi tehnologijami: Upravljavec ne skladišči in ne uporablja hlapnih surovin, zato navedene tehnike niso relevantne.

#### BAT 5: Splošne primarne tehnike

Najboljša razpoložljiva tehnika opisana v BAT 5 je namenjena zmanjšanju porabe energije in emisije snovi v zrak s stalnim spremljanjem parametrov obratovanja in programiranim vzdrževanjem peči in vključuje sklop postopkov za spremljanje in vzdrževanje, ki jih je mogoče uporabljati posamezno ali v kombinaciji, odvisno od vrste peči, da se omejijo vplivi staranja na peč, npr. tesnjenje peči in gorilnikov, ohranitev čim boljše izolacije, nadzor ustaljenih pogojev gorenja, nadzor razmerja med gorivom in zrakom. Opisana tehnologija je ustrezna regenerativne in rekuperativne peči ter peči, kurjene s kisikom.

Peči LP3, LP4 in oxy-fuel peč KP3 so opremljene z rekuperatorji.

Naslovni organ je uporabo tehnik spremljanja in vzdrževanja peči LP3, LP4 in oxy-fuel peč KP3 obrazložil v točkah ii. in iv. BAT 2/II. obrazložitev.

Naslovni organ je glede na navedeno presodil, da upravljavec uporablja najboljšo razpoložljivo tehniko opisano v BAT 5 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla. Naslovni organ je v točki 2 izreka te odločbe spremenil točko 2.1.1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja, in v njej določil novo točko 2.1.1.1 izreka, v kateri je določil tehnike namenjene zmanjšanju porabe energije in emisije snovi v zrak iz BAT 5.

#### BAT 6

Najboljša razpoložljiva tehnika iz BAT 6 je namenjena preudarni izbiri in nadzoru vseh snovi in surovin, vnesenih v talilno peč, da se zmanjšajo ali preprečijo emisije v zrak, z eno od naslednjih tehnik ali njihovo kombinacijo:

- i. Uporaba surovin in zunanjega odpadnega stekla s čim manjšim deležem nečistoč;
- ii. Uporaba alternativnih (npr. manj hlapnih) surovin;
- iii. Uporaba goriva z nizkim deležem kovinskih primesi.

Upravljaavec uporablja naslednje tehnologije namenjene preudarni izbiri in nadzoru vseh snovi in surovin vnesenih v talilne peči, da se zmanjšajo ali preprečijo emisije v zrak:

- i. Uporaba surovin in zunanjega odpadnega stekla s čim manjšim deležem nečistoč:  
Surovine, ki se uporabljajo za pripravo zmesi za taljenje v pečeh iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja so trdne anorganske komponente:
  - steklotvorci: kremenčev pesek ( $\text{SiO}_2$ ), črepinje stekla nastale v notranjem tehnološkem procesu;
  - intermediati in modifikatorji: natrijev karbonat ( $\text{Na}_2\text{CO}_3$ ), kalijev karbonat ( $\text{K}_2\text{CO}_3$ ), cinkov oksid ( $\text{ZnO}$ ), svinčev oksid ( $\text{PbO}$ ), barijev karbonat ( $\text{BaCO}_3$ ), kalijev nitrat ( $\text{KNO}_3$ ), antimonov oksid ( $\text{Sb}_2\text{O}_3$ );
  - razbarvilo: mešanica oksidov redkih kovin, nikljevega oksida in kobaltovega oksida.

Upravljaavec v zmes za elektro peč EP2 (N24) ne dodaja borovih spojin, natrijevega klorida ali snovi, ki vsebujejo fluoridne ione. V napravi iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja nastajajo črepinje pri tehnoloških postopkih skozi celotno proizvodnjo. Zavrže se tiste črepinje, ki so preveč onesnažene, da bi jih lahko ponovno uporabili.

- ii. Uporaba alternativnih (npr. manj hlapnih) surovin  
Emisije trdnih delcev iz talilnega dela so omejene z zmanjšano količino natrijevega karbonata na račun kalijevega karbonata. Za bistrilo uporabljajo ustrezno razmerje kalijevega nitrata in antimonovega oksida.
- iii. Uporaba goriva z nizkim deležem kovinskih primesi  
Upravljaavec uporablja v pečeh LP3 (N74), LP4 (N75) in KP3 (N95) kot energent zemeljski plin.

Naslovni organ je glede na navedeno ugotovil, da upravljaavec uporablja kombinacijo najboljših razpoložljivih tehnik glede preudarne izbire in nadzora surovin za talilne peči, da se preprečijo emisije v zrak iz BAT 6 Zaključkov BAT za steklo, zato je v točki 2 izreka te odločbe spremenil točko 2.1.1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja, in v njej določil novo točko 2.1.1.2 izreka, v kateri je določil tehnike iz točk i. – iii. BAT 6 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla.

## BAT 7

Najboljša razpoložljiva tehnika je namenjena rednemu spremljanju emisij in/ali drugih pomembnih parametrov procesa, vključno z naslednjimi:

- i. Stalno spremljanje ključnih parametrov procesa, ki zagotavljajo stabilnost procesa, npr. temperature, dovajanja goriva in pretoka zraka;
- ii. Redno spremljanje parametrov procesa za preprečevanje/zmanjšanje onesnaževanja, npr. vsebnosti  $\text{O}_2$  v zgorevalnih plinih, da se nadzoruje razmerje med gorivom in zrakom;
- iii. Nепrekinjene meritve emisij prahu,  $\text{NO}_x$  in  $\text{SO}_x$  ali občasne meritve vsaj dvakrat na leto v povezavi z nadzorom nadomestnih parametrov, da se zagotovi pravilno delovanje sistema za obdelavo v obdobju med merjenjema;
- iv. Nепrekinjene meritve emisij prahu,  $\text{NO}_x$  in  $\text{SO}_x$  ali občasne meritve vsaj dvakrat na leto v povezavi z nadzorom nadomestnih parametrov, da se zagotovi pravilno delovanje sistema za obdelavo v obdobju med merjenjema;
- v. Nепrekinjene ali redne periodične meritve emisij  $\text{NH}_3$ , kadar se uporablja tehnologija selektivne katalitske redukcije (SCR) ali selektivne nekatalitske redukcije (SNCR);
- vi. Nепrekinjene ali redne periodične meritve emisij  $\text{CO}$ , kadar se za zmanjševanje emisij  $\text{NO}_x$  uporabljajo primarne tehnologije ali kemijska redukcija z gorivom ali kadar lahko pride do delnega zgorevanja;
- vii. Redne periodične meritve emisij  $\text{HCl}$ ,  $\text{HF}$ ,  $\text{CO}$  in kovin, zlasti kadar se uporabljajo surovine,



- ki vsebujejo take snovi, ali kadar lahko pride do delnega zgorevanja;
- viii. Stalno spremljanje nadomestnih parametrov, da se zagotovi pravilno delovanje sistema za čiščenje odpadnega plina in se v obdobju med občasnimi meritvami ohranijo ustrezne ravni emisij. Spremljanje nadomestnih parametrov vključuje: spremljanje dovajanja reagenta, temperature, dovajanja vode, napetosti, odpraševanja, hitrosti ventilatorja itd.

Upravljaavec uporablja naslednje tehnike namenjene rednemu spremljanju emisij in/ali drugih pomembnih parametrov procesa:

- i. Stalno spremljanje ključnih parametrov procesa, ki zagotavljajo stabilnost procesa, npr. temperature, dovajanja goriva in pretoka zraka:  
Uporaba tehnike je opisana v točki II./BAT 2/ii. in II./BAT 2./iv. obrazložitev te odločbe.
- ii. Redno spremljanje parametrov procesa za preprečevanje/zmanjšanje onesnaževanja, npr. vsebnosti O<sub>2</sub> v zgorevalnih plinih, da se nadzoruje razmerje med gorivom in zrakom:  
Upravljaavec nadzoruje razmerje gorivo/zrak oz. kisik na pečeh LP3, LP4 in oxy-fuel peči KP3 tako, da se izvajajo redne interne meritve plinov v odpadnih plinih iz peči, da se na podlagi izmerjenih koncentracij NO<sub>x</sub>, CO, O<sub>2</sub> nastavi pravilno razmerje med dotokom energenta in zraka oz. kisika (pri peči KP3) za zgorevanje.
- iii. Nепrekinjene meritve emisij prahu, NO<sub>x</sub> in SO<sub>x</sub> ali občasne meritve vsaj dvakrat na leto v povezavi z nadzorom nadomestnih parametrov, da se zagotovi pravilno delovanje sistema za obdelavo v obdobju med merjenjema:  
Peči LP3, LP4 in oxy-fuel peč KP3 niso opremljene z napravami za čiščenje odpadnih plinov.  
Izvajale se bodo občasne meritve prahu in sicer dvakrat na leto, v povezavi z nadzorom nadomestnih parametrov na čistilni napravi in sicer na kontinuirni elektropeči (N24) z izpustom Z15 in občasne meritve prahu iz zaključenih procesov tehnoloških enot (N40, N41, N42, N67, N76, N91 in N92) z izpusti Z42, Z43, Z44, Z53, Z57, Z40 in Z41.
- iv. Nепrekinjene ali redne periodične meritve emisij NH<sub>3</sub>, kadar se uporablja tehnologija selektivne katalitske redukcije (SCR) ali selektivne nekatalitske redukcije (SNCR):  
V napravi se ne uporablja tehnologija SCR ali SNCR, ker se okoljski standardi dosegajo z uporabo drugih opisanih tehnik.
- v. Nепrekinjene ali redne periodične meritve emisij CO, kadar se za zmanjševanje emisij NO<sub>x</sub> uporabljajo primarne tehnologije ali kemijska redukcija z gorivom ali kadar lahko pride do delnega zgorevanja:  
Tehnika ni relevantna za električno taljenje.
- vi. Redne periodične meritve emisij HCl, HF, CO in kovin, zlasti kadar se uporabljajo surovine, ki vsebujejo take snovi, ali kadar lahko pride do delnega zgorevanja:  
Upravljaavec izvaja na izpustih odpadnih plinov iz peči oxy-fuel peči KP3 (N95) ter LP3 (N74) in LP4 (N75) skladno s točkami 2.2.1 in 2.2.9 v povezavi s točko 2.4.3 in 2.4.4a izreka okoljevarstvenega dovoljenja, redne periodične meritve emisij snovi HCl, HF, CO in kovin prisotnih v surovinah vsako tretje leto.
- vii. Stalno spremljanje nadomestnih parametrov, da se zagotovi pravilno delovanje sistema za čiščenje odpadnega plina in se v obdobju med občasnimi meritvami ohranijo ustrezne ravni emisij. Spremljanje nadomestnih parametrov vključuje: spremljanje dovajanja reagenta, temperature, dovajanja vode, napetosti, odpraševanja, hitrosti ventilatorja itd.:  
Upravljaavec kot tehniko čiščenja na izpustu iz peči EP2 (N24) uporablja ciklon. Delovanje ciklona nadzirajo s spremljanjem hitrosti ventilatorja in obratov, z rednimi pregledi ventilatorja in čiščenjem usedlin iz ciklona skladno s poslovnikom čistilne naprave. Opravljena vzdrževalna dela se zapišejo v obratovalni dnevnik za čistilno napravo Ciklon EP2. Zahteve glede vodenja poslovnika in obratovalnega dnevnika naprave za čiščenje odpadnih plinov so določene v točkah 2.1.6 - 2.1.8 izreka okoljevarstvenega dovoljenja.

Naslovni organ je glede na navedeno ugotovil, da upravljaavec uporablja kombinacijo najboljših razpoložljivih tehnik, namenjenih rednemu spremljanju emisij in/ali drugih pomembnih parametrov procesa iz točk i., ii., iii., v., vi. in vii. BAT 7 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla,

zato je v točki 2 izreka te odločbe spremenil točko 2.1.1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja, in v njej določil novo točko 2.1.1.3 izreka, v kateri je določil te tehnike.

## BAT 8

Najboljša razpoložljiva tehnika opisana v BAT 8 je namenjena optimalnemu delovanju in razpoložljivosti sistemov za čiščenje odpadnega plina pri običajnih pogojih delovanja, da se preprečijo ali zmanjšajo emisije.

Za posebne pogoje delovanja je mogoče opredeliti posebne postopke, zlasti:

- i. med zagonom in ustavitvijo;
- ii. med drugimi posebnimi postopki, ki bi lahko vplivali na pravilno delovanje sistemov (npr. redna in izredna vzdrževalna dela in čiščenje peči in/ali sistema za čiščenje odpadnega plina, bistvene spremembe v proizvodnji);
- iii. v primeru nezadostnega pretoka odpadnih plinov ali temperature, pri kateri sistem ne more delovati s polno zmogljivostjo.

Upravljaivec ima vzpostavljen sistem čiščenja odpadnih plinov na peči EP2. Upravljaivec na izpuštih iz peči LP3 (N74), LP4 (N75) in oxy-fuel peči KP3 (N95) ne uporablja tehnik za zmanjševanje emisije snovi, zato za te peči navedene tehnike niso relevantne.

Sistem čiščenja odpadnih plinov iz peči EP2 (N24):

Trdni delci nastajajo nad tepihom v odprtem delu elektro peči EP2 (N24) pri nasipavanju zmesi v peč ter pri presipavanju zmesi iz dnevnih silosov na tehnično vlagalne naprave (N90, Z15). Odsesavanje tepiha in tehnične poteka s pomočjo ventilatorja, ki sesa odpadne pline skozi skupni cevovod do ciklona (N27, Z15). V ciklonu se delci zaradi gravitacijske in centrifugalne sile odlagajo na stenah ciklona in drsijo na dno ciklona. Prašne delce surovin, ki se naberejo na dno ciklona odstranijo v tesne posode in skladiščijo do oddaje pooblaščenemu odstranjevalcu. Vlagalna naprava in odprti vlagalni del peči EP2 se nahajata v zaprtem prostoru, zato ni možnosti prašenja in raztrosa surovin v okolico.

Zagon in ob ustavitvev peči EP2 (N24):

Zagon peči se prične s tempiranjem, tj. temperaturno in časovno načrtovanim ogrevanjem sten peči s pomočjo vgrajenih plinskih gorilnikov. Pri tem postopku nastajo dimni plini zaradi izgorevanja zemeljskega plina z zrakom in ne predstavljajo večjega vpliva na okolje. Ko je peč primerno ogreta, se dno peči prekrije s črepinjami, ki jih s plameni gorilnikov stalijo. Črepinje se v elektro peč EP2 vlagajo tako dolgo, da nivo taline sega preko nivoja vgrajenih elektrod. Ko je nivo taline zagotovljen, priklopijo elektrode na električno napetost in te prevzamejo dovajanje energije v peč. Plinske gorilnike se izklopi. S pričetkom delovanja elektrod se prične nasipavanje steklarske zmesi v peč z vlagalno napravo. Odsesavanje odpadnih plinov iz elektro peči EP2 se vklopi pred pričetkom obratovanja vlagalne naprave.

Ustavitvev elektro peči peč EP2 (N24) poteka tako, da se talina iz taličnega dela spusti skozi šobe na dnu peči v podpečje. Izlita steklena talina se zaradi hlajenja z vodo strdi. Uporabljena voda se steka v javno kanalizacijo, črepinje pa se uporabijo pri ponovnem zagonu peči. Voda se ob stiku s talino ne onesnaži, ker služi le kot hladilni medij. Ko gladina taline pade pod nivo elektrod, se le-te odklopijo in ponovno vklopijo plinski gorilci, ki talino dogrevajo tako dolgo, dokler vsa ne izteče iz peči. Sistem za čiščenje odpadnih plinov iz elektro peči EP2 deluje do konca procesa.

V primeru izrednih vzdrževalnih del na elektro peči EP2 (N24), se le-to ustavi in ponovno zažene na način kot je opisan v prejšnji točki i.

Praznjenje ciklona elektro peči EP2 (N24) poteka tako, da se vzdrževalec na ventil na dnu ciklona pritrdi gibljivo cev, ki jo na drugem koncu pritrdi na ventil posode, v katero se bo izpraznil ciklon. Vzdrževalec odpre loputo ventila na ciklonu in ga izprazni. Praznjenje ciklona poteka v

zaprtem sistemu. Odpadno zmes oddajo kot nevarni odpadki pooblaščenemu podjetju za ravnanje z odpadki. Med praznjenjem ciklona ni povečanih emisij prahu v zrak. V primeru izpada električnega toka se vklopi dizelski agregat z močjo 1 MW, ki vzdržuje obratovanje elektro peči EP2.

Naslovni organ je glede na navedeno ugotovil, da upravljavec uporablja kombinacijo najboljših razpoložljivih tehnik, namenjenih optimalnemu delovanju in razpoložljivosti sistemov za čiščenje iz točk i. in ii. BAT 8 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla. Zahtevi glede zagotavljanja brezhibnega delovanja naprav za čiščenje odpadnih plinov in glede vodenja ter nadzora nad njihovim delovanjem med posebnimi postopki sta določeni v točkah 2.1.10 in 2.1.11 izreka okoljevarstvenega dovoljenja.

#### BAT 9

Najboljša razpoložljiva tehnologija je namenjena omejevanju emisij ogljikovega monoksida (CO) iz talilne peči, kadar se uporabljajo primarne tehnologije ali kemijska redukcija z gorivom za zmanjšanje emisij NO<sub>x</sub>.

Navedena tehnika uporabe primarnih tehnologij ali kemijska redukcija z gorivom za zmanjšanje emisij NO<sub>x</sub> je ustrezna v primeru uporabe konvencionalnih peči na zrak/gorivo.

Upravljavec uporablja dve peči na zrak/ zemeljski plin, in sicer peč LP3 (N74) in N75), v katerih zmanjšuje emisijo dušikovih oksidov z uporabo rekuperatorja. Dimni plini iz peči potujejo skozi toplotni izmenjevalec rekuperatorja, toplota dimnih plinov segreva zrak potreben za zgorevanje na gorilcih peči, kar ima za posledico nižje temperature plamena in manjšo emisijo dušikovih oksidov.

Upravljavec je v letu 2015 pričel z obratovanjem kisikove (oxy-fuel) peči KP3 (N95), ki zaradi uporabe kisika za zgorevanje povzroča manjše emisije dušikovih oksidov.

Upravljavec na izpustih iz peči LP3, LP4 in KP3 (N74, N75 in N95) redno izvaja periodične meritve ogljikovega dioksida in dušikovih oksidov skladno s točkama 2.2.1 in 2.2.9 izreka v povezavi s točko 2.4.3 izreka okoljevarstvenega dovoljenja. Na pečeh se opravljajo redne interne meritve plinov v dimnih plinih iz peči, da se na podlagi izmerjenih koncentracij (NO<sub>x</sub>, CO, O<sub>2</sub>) nastavi pravilno razmerje (dotok) za zgorevanje energenta in zraka oziroma kisika (pri peči KP3). Na tak način se zagotovi optimalno zgorevanje na gorilcih.

Naslovni organ je glede na navedeno ugotovil, da upravljavec uporablja tehniko za omejevanje emisij ogljikovega monoksida (CO) iz talilnih peči LP3, LP4 in oxy-fuel peč KP3 iz BAT 9 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla, zato je v točki 2 izreka te odločbe spremenil točko 2.1.1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja, in v njej določil novo točko 2.1.1.3 izreka, v kateri je določil zahteve glede spremljanja emisij CO ter nadzora nad zgorevanjem.

#### BAT 10

Najboljša razpoložljiva tehnologija je namenjena omejevanju emisij dušika (NH<sub>3</sub>), kadar se uporabljajo tehnologije selektivne katalitske redukcije (SCR) ali selektivne nekatalitske redukcije (SNCR) za visoko učinkovito zmanjševanje emisij NO<sub>x</sub>.

Upravljavec v pečeh ne uporablja opisanih tehnik (SCR in SNCR) za zmanjševanje NO<sub>x</sub>, ker glede na izmerjene vrednosti ni potrebe po uporabi teh tehnik.

## BAT 11

Najboljša razpoložljiva tehnologija je namenjena zmanjšanju emisij bora iz talilne peči, kadar se v formulaciji serije uporabljajo borove spojine.

Upravljaivec v svojih formulacijah ne uporablja borovih spojin, zato opisana tehnologija v BAT11 ni relevantna.

## BAT 12

Najboljša razpoložljiva tehnika iz BAT 12 je namenjena zmanjšanju porabe vode z eno od naslednjih tehnik ali njihovo kombinacijo:

- i. Zmanjšanje razlitja in puščanja;
- ii. Ponovna uporaba vode za hlajenje in čiščenje po čiščenju;
- iii. Delovanje sistema skoraj zaprtih krogotokov vode.

Upravljaivec zagotavlja zmanjšanje porabe vode v napravi iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja z naslednjimi tehnikami:

Upravljaivec izvaja kombinacijo obeh ukrepov iz točk ii in iii. Del hladilnih vod za hlajenje strojev in modelov pri vročem oblikovanju stekla kroži v zaprtem sistemu in se po uporabi vrača. Del hladilnih vod se vodi na flokulacijsko čistilno napravo FLOT (N57) in nato na čistilno napravo nevtralizacija (N55) za tvorbo apnenega mleka. Očiščena voda se uporablja za tvorbo apnenega mleka in za absorpcijsko raztopino. Odpadne vode iz oddelkov za rezanje, glajenje in brušenje izdelkov se preko usedalnikov (N48, N49, N69, N70) vodijo na flokulacijsko čistilno napravo FLOT (N57), očiščene vode se ponovno uporabijo v tehnoloških enotah za brušenje, pripravo apna in rezanje stekla. Presežek očiščene vode in filtrat sedimentirane gošče pa se preko vmesnega rezervoarja vodi na čistilno napravo nevtralizacija za tvorbo apnenega mleka. V letu 2016 bo dograjena industrijska čistilna naprava za reverzno osmozo (N56), s katero se bodo industrijske odpadne vode očistile do te mere, da se bo odpadna voda lahko ponovno uporabila kjerkoli v proizvodnji, viški pa se bodo odvajali v vodotok Tržiški potok.

Naslovni organ je ukrep iz točke i BAT 12 določil v točki 11 izreka te odločbe, tako da je v točki 3.1.7 izreka okoljevarstvenega dovoljenja dodal novo alinejo z zahtevo glede preprečevanja razlitja in popuščanja. Naslovni organ je ukrepa iz točk ii in iii, BAT 12 določil v prvi, tretji, četrti, peti in osmi alineji točke 3.1.7 izreka okoljevarstvenega dovoljenja.

## BAT 13

Najboljša razpoložljiva tehnika iz BAT 13 je namenjena zmanjšanju obremenitve emisij z onesnaževali v izpustih odpadne vode z enim od naslednjih sistemov čiščenja odpadne vode.

- i. Standardne tehnologije za omejevanje onesnaževanja;
- ii. Sistemi za biološko obdelavo;
- iii. Izpust v sisteme za čiščenje komunalnih odpadnih voda;
- iv. Zunanja ponovna uporaba odpadnih voda.

Ravni emisije za izpuste odpadne vode v površinsko vodo iz steklarske proizvodnje so določene v Preglednici 5 BAT 13 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla.

Upravljaivec zagotavlja zmanjšanje obremenitve emisij z onesnaževali v izpustih odpadne vode z naslednjim sistemom čiščenja odpadne vode:

- i. Standardne tehnologije za omejevanje onesnaževanja:

Industrijske odpadne vode se čistijo na industrijski čistilni napravi (N98) z iztokom v Tržiški potok, ki je sestavljena iz naslednjih tehnoloških enot: flokulacijska čistilna naprava FLOT (N57), čistilna naprava nevtralizacija (N55), usedalniki brusilniškega mulja (N48, N49, N69, N70), v letu 2016 pa še reverzna osmoza (N56).

V flokulacijski čistilni napravi očiščene vode se ponovno uporabijo v tehnoloških enotah za brušenje, pripravo apna in rezanje stekla. Namenjena je sedimentaciji delcev s pomočjo dodatka flokulanta. Presežek očiščene vode in filtrat sedimentirane gošče se preko vmesnega rezervoarja vodi na čistilno napravo nevtralizacija, kjer se čisti odpadna voda, ki nastaja pri kislinskem poliranju steklenih izdelkov, izrabljena kislina in del usedline iz kislinskih usedalnikov, voda iz absorpcijskih stolpov za kisle hlape in odpadna voda, ki nastane pri čiščenju polirnih naprav in rezervoarjev za kislino. Z dodajanjem apnenega mleka se v čistilni napravi nevtralizirajo kisle odpadne vode, nastala suspenzija se ohladi in filtrira. Filtrat se zbira v bazenu, kjer se s postopki koagulacije, flokulacije in usedanja odstranijo kovine. V prvi stopnji čiščenja se filtratu dodaja železove ione za odstranitev kovin in apneno mleko za uravnavanje pH vrednosti do alkalnega. V drugi stopnji čiščenja poteka dodajanje flokulanta in uravnavanje pH vrednosti do nevtralnega z dodatkom solne kisline (HCl). V tretji stopnji poteka usedanje oborine. Iz usedalnika je s prelivom urejen pretok vode v zalogovnik, iz katerega je nato urejen iztok V2 v Tržiški potok.

Upravljevec razpolaga z 20 m<sup>3</sup> cisterno za koncentrirano žveplovo (VI) kislino (H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>), ki je postavljena v zadrževalnem bazenu z volumnom 25 m<sup>3</sup>, vgrajeno ima zaščito pred napolnitvijo. Redno se izvajajo preizkusi cisterne in zadrževalnega bazena.

V napravi iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja se uporabljajo naslednje standardne tehnologije za omejevanje onesnaževanja: posedanje, nevtralizacija, koagulacija in flokulacija.

Upravljevec javne kanalizacije in čistilne naprave podal negativno mnenje o priklopu industrijske odpadne vode na javno kanalizacijo. Komunalna odpadna voda se odvaja v javno kanalizacijo. Dodatno zmanjšanje vsebnosti onesnaževal bo upravljevec zagotovil z nadgradnjo industrijske čistilne naprave z reverzno osmozo.

Naslovni organ je glede na zgoraj navedeno presodil, da upravljevec uporablja najboljšo razpoložljivo tehniko za zmanjšanje emisij z onesnaževali v izpustih odpadne vode iz točke i. BAT 13 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla.

Kot izhaja iz točke 7 izreka te odločbe je naslovni organ ukrep iz točke i. BAT 13 določil v trinajsti alineji točke 3.1.7 izreka okoljevarstvenega dovoljenja. Naslovni organ je ukrep iz točke iii. BAT 13 določil v točki 3.2.1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja, v kateri je dovolil odvajanje industrijske odpadne vode v vodotok.

#### BAT 14

Najboljša razpoložljiva tehnika je namenjena zmanjšanju proizvodnje trdnih odpadkov, ki jih je treba odstraniti, z eno od naslednjih tehnik ali njihovo kombinacijo:

- i. Recikliranje odpadnih materialov serije, kadar je to v skladu z zahtevami glede kakovosti
- ii. Zmanjševanje materialnih izgub med skladiščenjem surovin in ravnanjem z njimi
- iii. Recikliranje notranjega odpadnega stekla iz zavrženih proizvodov
- iv. Recikliranje prahu v formulaciji serije, kadar je to v skladu z zahtevami glede kakovosti
- v. Izkoriščanje trdnih odpadkov in/ali mulja z ustrezno uporabo na kraju samem (npr. mulj iz procesa čiščenja vode) ali v drugih sektorjih
- vi. Izkoriščanje izrabljenih ognjevzdržnih materialov za morebitno uporabo v drugih sektorjih
- vii. Recikliranje odpadkov v obliki briketov s cementnim vezivom in njihova uporaba v kupolnih pečeh na vroči zrak, kadar je to v skladu z zahtevami glede kakovosti

Upravljevec zagotavlja zmanjšanje proizvodnje trdnih odpadkov, ki jih je treba odstraniti, z naslednjimi tehnikami:

- i. Recikliranje odpadnih materialov serije, kadar je to v skladu z zahtevami glede kakovosti:

Upravljavec izvaja to v primerih ko je to mogoče, ker je ustreznost omejena, zaradi kakovosti končnega proizvoda; (v postopku taljenja in vročega oblikovanja stekla ter pri izpušnih stekla iz peči pri menjavi ali popravi nastajajo črepinje; to odpadno steklo v obliki črepinj se uporabi kot surovina, in se zavrže le s tujki onesnaženo steklo).

- ii. Zmanjševanje materialnih izgub med skladiščenjem surovin in ravnanjem z njimi:  
Upravljavec ima zaprt sistem polnjenja skladiščnih cistern in tehtanja ter priprave zmesi; (ta sistem preprečuje raztros surovin; vsak silos za skladiščenje surovin v zmesarni je opremljen tudi z vrečastimi filtri za čiščenje odpadnega zraka – na filterjih ujeti prah se vrača v silos in se ga ponovno uporabi kot surovino).
- iii. Recikliranje notranjega odpadnega stekla iz zavrnjenih proizvodov:  
Upravljavec izvaja recikliranje lastnih črepinj do 55% v zmesi.
- iv. Izkoriščanje izrabljenih ognjevzdržnih materialov za morebitno uporabo v drugih sektorjih:  
Upravljavec oddaja ognjevzdržne materiale, ki nastajajo pri remontu peči pooblaščenim predelovalcem.

Naslovni organ je glede na zgoraj navedeno presodil, da upravljavec uporablja kombinacijo najboljših razpoložljivih tehnologij za zmanjšanje proizvodnje trdnih odpadkov, ki jih je treba odstraniti iz točke i. – iii. in vi. BAT 14 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla.

Naslovni organ je v točki 20 izreka te odločbe spremenil točko 6.3 izreka okoljevarstvenega dovoljenja in v njej določil:

- ukrep iz točke i. BAT 14 v podtočki i);
- ukrep iz točke ii. BAT 14 v podtočki j);
- ukrep iz točke iii. BAT 14 v podtočki k);
- ukrep iz točke vi. BAT 14 v podtočki l).

## BAT 15

Najboljša razpoložljiva tehnika je namenjena zmanjšanju emisij hrupa z eno od naslednjih tehnik ali njihovo kombinacijo:

- i. izvedba ocene okoljskega hrupa in oblikovanje načrta za upravljanje hrupa, ki ustreza lokalnemu okolju;
- ii. uporaba hrupne opreme ali izvajanje hrupnih dejavnosti v ločenem objektu/enoti;
- iii. uporaba pregrad za ograditev vira hrupa;
- iv. uporaba protihrupne zaščite ali naravnih ovir (dreves, grmovja) med obratom in zaščitnim območjem, pri čemer se upoštevajo lokalni pogoji.

Upravljavec zagotavlja zmanjšanje emisij hrupa z naslednjimi tehnikami:

- i. izvedba ocene okoljskega hrupa in oblikovanje načrta za upravljanje hrupa, ki ustreza lokalnemu okolju:  
Ocenjevanje hrupa se izvaja vsake tri leta skladno s točko 4.2 izreka okoljevarstvenega dovoljenja.
- ii. uporaba hrupne opreme ali izvajanje hrupnih dejavnosti v ločenem objektu/enoti;  
Določena hrupna oprema je nameščena ločeno v zaprtem prostoru (ventilatorji, kompresorji).
- iii. uporaba pregrad za ograditev vira hrupa;  
V proizvodnem delu so postavljene vmesne pregrade med hrupnimi in manj hrupnimi predeli.
- iv. opravljanje hrupnih dejavnosti na prostem podnevi;  
Hrupne dejavnosti na prostem se opravljajo le v dnevnem času, to so predvsem vzdrževalna dela in transport.

Naslovni organ je glede na zgoraj navedeno presodil, da upravljavec uporablja kombinacijo najboljših razpoložljivih tehnik za zmanjšanje emisij hrupa iz točke i. – iv. BAT 15 Zaključkov za proizvodnjo stekla. Zahteva glede ocene hrupa iz točke i. BAT 15 je določena v točki 4.2 izreka

v povezavi s točko 4.3 izreka okoljevarstvenega dovoljenja, ukrepi iz točk ii. – iv. BAT 15 so določeni v točki 4.1.3 izreka okoljevarstvenega dovoljenja.

V nadaljevanju obrazložitve so podane ugotovitve naslovnega organa glede skladnosti obratovanja naprave z Zaključki o BAT za proizvodnjo stekla za domačo uporabo.

#### BAT 38: Emisije prahu iz talilnih peči

Najboljša razpoložljiva tehnika je namenjena zmanjšanju emisij prahu iz odpadnih plinov talilne peči z eno od naslednjih tehnik ali njihovo kombinacijo:

- i. Zmanjšanje hlapnih sestavin s spremembami surovin;
- ii. Električno taljenje;
- iii. Taljenje s kisikom;
- iv. Filtrirni sistem: elektrostaticni filter ali vrečasti filter;
- v. Sistem mokrega čiščenja.

Ravni emisij prahu so določene v Preglednici 28 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla.

Upravljavec zagotavlja zmanjšanje emisij prahu iz peči z uporabo naslednjih tehnik:

- i. Zmanjšanje hlapnih sestavin s spremembami surovin:  
Steklarska zmes, ki vsebuje svinčev oksid, se v Elektro peč EP2 (N24) vlaga z vlagalno napravo na odprtem zadnjem delu peči, tako da se nasipava na površino taline. Pri tem se tvori plast nestaljene zmesi, ki služi tudi kot izolator med talino in okolico. Nizke temperature preprečujejo tvorbo plinov iz hlapnih komponent in uhajanje prahu zaradi termičnega gibanja zraka. Ker je zmes navlažena, se delci sprimejo, zato se pri presipavanju manj praši. Vlaganje poteka v zaprtem prostoru iz katerega je urejeno odsesavanje v ciklon (N27).

Komponente v zmesi, ki med taljenjem termično razpadejo so:

- karbonati:  $\text{Na}_2\text{CO}_3$  in  $\text{K}_2\text{CO}_3$  (tvori se  $\text{CO}_2$ );
- nitrati:  $\text{KNO}_3$  (tvori se  $\text{NO}_3$ );
- oksidi:  $\text{PbO}$  in  $\text{Sb}_2\text{O}_3$  (pri visokih temperaturah sta hlapna).

Delež  $\text{Na}_2\text{CO}_3$  v zmesi je zmanjšan na račun  $\text{K}_2\text{CO}_3$ . V zelo nizkih deležih so prisotni tudi nikljevi in kobaltovi oksidi. V zmes ne dodajajo sulfatnih, borovih, fluorovih ali selenovih spojin.

Iz Poročila o občasnih meritvah emisije snovi v zrak, št. LET20150129, izhaja da je izmerjena vrednost za snov celotni prah na izpustu Z15 iz elektro peči EP2 (N24,)  $3,2 \text{ mg/m}^3$ , kar znaša  $0,009 \text{ kg/t}$  staljenega stekla. Uporabljen je pretvorbeni faktor  $3 \times 10^{-3}$ .

- ii. Električno taljenje  
Upravljavec uporablja električno peč EP2 (N24), s talilno zmogljivostjo 25 t/dan. Uporabljene tehnike omejevanja emisije prahu iz te peči so navedene v prejšnji točki.
- iii. Taljenje s kisikom  
Upravljavec je v letu 2015 je zamenjal konvencionalno peč na zrak/zemeljski plin za kisikovo oxy-fuel peč KP3 (N95), s talilno zmogljivostjo 5 t/dan.
- iv. Filtrirni sistem: elektrostaticni filter ali vrečasti filter  
Upravljavec na izpustu iz električne peči EP2 (N24) kot tehniko za zmanjševanje emisije delcev uporablja ciklon. Na ostalih pečeh LP3, LP4 in KP3 se odpadni plini izpuščajo v ozračje brez predhodnega čiščenja.
- v. Sistem mokrega čiščenja  
Upravljavec tehnike mokrega čiščenja za zmanjševanje emisije delcev ne uporablja.

Iz Poročila o občasnih meritvah emisije snovi v zrak, št. LET20150129, izhaja, da je izmerjena vrednost za snov celotni prah na izpustu Z15 iz elektro peči EP2 (N24,)  $3,2 \text{ mg/m}^3$ , kar znaša  $0,009 \text{ kg/t}$  staljenega stekla. Uporabljen je pretvorbeni faktor  $3 \times 10^{-3}$ .

Naslovni organ je glede na zgoraj navedeno ugotovil, da upravljavec izpolnjuje tehnike za zmanjševanje emisij prahu iz točk i., ii in iii BAT 38 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla in dosega ravni emisije za parameter prah iz Preglednice 28 BAT 38.

Naslovni organ je v točki 2 izreka te odločbe spremenil točko 2.1.1 izreka in v njej dodal novo točko 2.1.1.2 izreka z zahtevo iz točke i BAT 38 glede izbire manj hlapnih surovin, v novi točki 2.1.1.4 pa zahteve iz točke ii. in iii. BAT 38 glede prednostne uporabe električne taljenja oziroma taljenja s kisikom.

#### BAT 39: Dušikovi oksidi (NO<sub>x</sub>) iz talilnih peči

Najboljša razpoložljiva tehnika je namenjena zmanjšanju emisij NO<sub>x</sub> iz talilne peči z eno od naslednjih tehnik ali njihovo kombinacijo:

- i. Spremembe zgorevanja:
  - a. Zmanjšanje razmerja zrak/gorivo;
  - b. Nižja temperatura zraka za sežig;
- ii. Gorilniki z nizkimi emisijami NO<sub>x</sub>;
- iii. Izbira goriva;
- iv. Posebna zasnova peči;
- v. Električno taljenje;
- vi. Taljenje s kisikom.

Ravni emisij NO<sub>x</sub> so določene v Preglednici 29 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla.

Upravljavec uporablja naslednje tehnike za zmanjšanje dušikovih oksidov:

- i. Spremembe zgorevanja:

Upravljavec opravlja redne interne meritve plinov v dimnih plinih iz peči KP3, LP3 in LP4, da se na podlagi izmerjenih koncentracij (NO<sub>x</sub>, CO, O<sub>2</sub>) nastavi pravilno razmerje med gorivom in zrakom (kisik pri peči KP3). Na tak način se zagotovi optimalno zgorevanje na gorilcih in nižje emisije NO<sub>x</sub> zaradi nižje temperature plamena.

Peči LP3, LP4 in oxy-fuel peč KP3 (N74, N75, N95) so opremljene z rekuperatorji, s katerimi se dosega nižja temperatura plamena in zato nižje emisije NO<sub>x</sub>.
- ii. Gorilniki z nizkimi emisijami NO<sub>x</sub>:

Tehnika ni relevantna, ker upravljavec uporablja električno taljenje in taljenje s kisikom.
- iii. Izbira goriva:

Peči LP3, LP4 in KP3 uporabljajo za zgorevanje zemeljski plin. Kvaliteta energenta je odvisna od dobavitelja.
- iv. Posebna zasnova peči:

Upravljavec uporablja električno taljenje in taljenje s kisikom.
- v. Električno taljenje:

Upravljavec uporablja električno peč EP2 (N24), s tališno zmogljivostjo 25 t/dan.
- vi. Taljenje s kisikom  

Upravljavec je v letu 2015 je zamenjal konvencionalno peč na zrak/gorivo za kisikovo oxy-fuel peč KP3 (N95), s tališno zmogljivostjo 5 t/dan.

V Poročilu o opravljenih občasnih meritvah emisije snovi v zrak, št. LET20150129, je navedeno, da je izmerjena vrednost dušikovih oksidov(NO<sub>2</sub>) na merilnem mestu izpusta Z15 iz elektro peči EP2 (N24) 89,7 mg/m<sup>3</sup> in emisijski faktor je 0,22 kg NO<sub>2</sub>/t staljenega stekla (faktor pretvorbe je 2,5x10<sup>-3</sup>).

Naslovni organ je glede na zgoraj navedeno presodil, da upravljavec izpolnjuje tehniko za zmanjševanje emisij dušikovih oksidov (NO<sub>2</sub>) iz točk i., iii. in iv. BAT 39 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla.



Naslovni organ je v točki 2 izreka te odločbe spremenil točko 2.1.1 izreka in v njej dodal novo točko 2.1.1.4 izreka, v kateri je določil tehnike iz točk i., iii. in iv. BAT 39.

#### BAT 40

Kadar se nitrati uporabljajo v formulaciji serije, je najboljša razpoložljiva tehnologija v kombinaciji s primarnimi ali sekundarnimi tehnologijami namenjena zmanjšanju emisij NO<sub>x</sub> z zmanjšanjem uporabe teh surovin.

Ravni emisij, povezane z najboljšimi razpoložljivimi tehnologijami, so določene v preglednici 29. Če se nitrati uporabljajo v formulaciji serije za omejeno število kratkih delovnih obdobj ali za talilne peči z zmogljivostjo < 100 t/dan za proizvodnjo posebnih vrst natronskega stekla (prozorno/ultra-prozorno steklo ali barvno steklo, za katerega se uporablja selen) in drugega posebnega stekla (tj. borosilikatno steklo, steklena keramika, opalno steklo, kristalno steklo in svinčevo kristalno steklo), so ravni emisij, povezane z najboljšimi razpoložljivimi tehnologijami, določene v preglednici 30.

Primarne tehnologije:

- Zmanjšanje uporabe nitratov v formulaciji serije  
Nitrati se uporabljajo za visokokakovostne proizvode, kadar mora biti steklo povsem brezbarvno (prozorno) ali kadar se proizvaja posebno steklo. Učinkoviti nadomestni materiali so sulfati, arzenovi oksidi, cerijev oksid.  
Nadomestitev nitratov v formulaciji serije je lahko omejena zaradi velikih stroškov in/ali večjega vpliva nadomestnih materialov na okolje.

Upravljaavec uporablja v zmesi za pripravo kristalnega stekla v oxy-fuel peči KP3 (N95) kalijev nitrat (KNO<sub>3</sub>) v kombinaciji z antimonovim (III) oksidom (Sb<sub>2</sub>O<sub>3</sub>) za tvorbo nosilnega plina v postopku bistrenja. Med reakcijo se tvori kisik, ki izhaja iz taline in s seboj odnaša plinske produkte kot je CO<sub>2</sub>, ki nastajajo pri raztapljanju drugih komponent v steklarski zmesi. Rezultat postopka je bistro steklo, ki ne vsebuje mehurčkastih vključkov. Kalijev nitrat je v proizvodnji visokokvalitetnega kristala, za katerega je značilna visoka čistost, prosojnost, visok refrakcijski indeks in brezbarvnost, je težko nadomestljiva snov. Nadomesti se ga z arzenovim (III) oksidom (As<sub>2</sub>O<sub>3</sub>) in sulfatnimi oziroma kloridnimi ioni, ki pa so okoljsko problematični. V zmes se doda kalijev nitrat do 20 ut. %.

Upravljaavec ne razpolaga s podatki o emisiji na izpustu Z70 iz oxy-fuel peči KP3 (N95), ker ni še opravil prvih meritev emisije snovi v zrak skladno s točko 2.4.5.a izreka okoljevarstvenega dovoljenja.

Upravljaavec v steklarsko zmes za svinčevo kristalno steklo, ki jo talijo v elektro peči (N24) dodajajo kalijev nitrat kot bistrilo in zamenjava z drugo spojino zaradi zelo visoke zahtevane kakovosti stekla ni mogoča. Na merilnem mestu MM5Z15 upravljaavec zagotavlja za NO<sub>x</sub> ravni emisij, ki so manjše kot 500 mg/m<sup>3</sup> in 10 kg/tono staljenega stekla.

Naslovni organ je glede na zgoraj navedeno ugotovil, da upravljaavec izpolnjuje tehniko za zmanjševanje emisij dušikovih oksidov pri uporabi nitratov iz BAT 40.

#### BAT 41: Žveplov oksidi (SO<sub>x</sub>) iz talilnih peči

Najboljša razpoložljiva tehnika je namenjena zmanjšanju emisij SO<sub>x</sub> iz talilne peči z eno od naslednjih tehnik ali njihovo kombinacijo:

- i. Zmanjšanje vsebnosti žvepla v formulaciji serije in optimizacija bilance žvepla;
- ii. Uporaba goriva z nizko vsebnostjo žvepla;
- iii. Suho ali polsuho čiščenje v kombinaciji s filtrirnim sistemom.

Ravni emisij žveplovih oksidov (SO<sub>2</sub>) so določene v Preglednici 31 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla.

Navedene tehnike za električno peč EP2 (N24) niso relevantne, v pečeh LP3, LP4, oxy-fuel peči KP3 (N74, N75, N95) se kot energent uporablja zemeljski plin. Na kvaliteto energenta upravljavec nima vpliva, ker je odvisna od dobaviteljev.

Iz Poročila o opravljenih občasnih meritvah emisije snovi v zrak, št. LET20150129, izhaja, da je izmerjena vrednost SO<sub>2</sub> na merilnem mestu izpusta Z15 iz elektro peči EP2 (N24) pod mejo določljivosti.

Glede na zgoraj navedeno naslovni organ ni določil uporabe tehnik za zmanjševanje emisij žveplovih oksidov (SO<sub>2</sub>) iz BAT 41 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla.

**BAT 42: Vodikov klorid (HCl) in vodikov fluorid (HF) iz talilnih peči**

Najboljša razpoložljiva tehnika je namenjena zmanjšanju emisij HCl in HF iz talilne peči z eno od naslednjih tehnik ali njihovo kombinacijo:

- i. Izbira surovin za formulacijo serije z nizko vsebnostjo klora in fluora;
- ii. Zmanjšanje vsebnosti fluora v formulaciji serije in optimizacija masne bilance fluora;
- iii. Suho ali polsuho čiščenje v kombinaciji s filtrirnim sistemom;
- iv. Mokro čiščenje.

Ravni emisij za parametra HF in HCl so določene v Preglednici 32 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla.

Upravljavec ne uporablja surovin, ki vsebujejo fluorove ali klorove spojine. Soda je brez primesi NaCl. Upravljavec ne uporablja tehnik suhega ali polsuhega čiščenja v kombinaciji s filtrirnim sistemom ter mokrega čiščenja.

Iz Poročila o opravljenih občasnih meritvah emisije snovi v zrak, št. LET20150129, je izmerjena vrednost HF na merilnem mestu izpusta Z15 iz peči EP2 (N24) 0,08 mg/m<sup>3</sup>. Meritve HCl niso bile izvedene.

Naslovni organ je glede na zgoraj navedeno ugotovil, da upravljavec izpolnjuje kombinacijo tehnik za zmanjševanje emisije HF in HCl iz točk i. in ii. BAT 42 ter dosega ravni emisije za parameter HF iz preglednice 32 Zaključkov BAT za proizvodnjo stekla. Naslovni organ je v točki 2 izreka te odločbe spremenil točko 2.1.1 izreka in v njej dodal novo točko 2.1.1.6 izreka, v kateri je določil tehnike iz točk i. in ii. BAT 42 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla.

**BAT 43: Kovine iz talilnih peči**

Najboljša razpoložljiva tehnika je namenjena zmanjšanju emisij kovin iz talilne peči z eno od naslednjih tehnik ali njihovo kombinacijo:

- i. Izbira surovin za formulacijo serije z nizko vsebnostjo kovin;
- ii. Zmanjšanje uporabe kovinskih spojin v formulaciji serije s primerno izbiro surovin, kadar sta potrebna barvanje in razbarvanje stekla ali kadar steklo dobi posebne lastnosti;
- iii. Suho ali polsuho čiščenje v kombinaciji s filtrirnim sistemom.

Ravni emisij kovin iz talilne peči so določene v Preglednici 33 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla.

Upravljavec uporablja naslednje tehnike za zmanjšanje emisij kovin iz talilne peči:

- i. Izbira surovin za formulacijo serije z nizko vsebnostjo kovin:  
Surovine, ki se uporabljajo za pripravo zmesi za kristalno svinčevo steklo so trdne anorganske komponente:
  - steklotvorci: kremenčev pesek (SiO<sub>2</sub>), črepinje iz internega tehnološkega postopka

- intermediati in modifikatorji: natrijev karbonat ( $\text{Na}_2\text{CO}_3$ ), kalijev karbonat ( $\text{K}_2\text{CO}_3$ ), cinkov oksid ( $\text{ZnO}$ ), svinčev oksid ( $\text{PbO}$ ), barijev karbonat ( $\text{BaCO}_3$ ), kalijev nitrat ( $\text{KNO}_3$ ), antimonov oksid ( $\text{Sb}_2\text{O}_3$ ).

Za razbarvanje stekla se uporablja mešanica oksidov redkih kovin, nikeljevega in kobaltovega oksida, ki ustrezno razbarvajo steklo vsled primesi železovih oksidov iz surovin in mu dajo željen modrikast odtenek. Za steklarsko zmes se ne uporabljajo spojine arzena, kadmija, selena, kroma, bakra, vanadija, mangana in kositra. V steklarsko zmes se doda do 55 % črepinje iz proizvodnje.

- ii. Zmanjšanje uporabe kovinskih spojin v formulaciji serije s primerno izbiro surovin, kadar sta potrebna barvanje in razbarvanje stekla ali kadar steklo dobi posebne lastnosti: Kovinski oksidi, ki se dodajajo v steklarsko zmes, so namenjeni za doseganje zahtevanih lastnosti stekla: refrakcijski indeks svetlobe, gostota, barva. Pri proizvodnji kristalnega in svinčevega kristalnega stekla je sestava stekla definirana z Direktivo 69/493/EGS, ki določa razvrstitev kemične sestave končnih izdelkov. Zahteve za svinčevo kristalno steklo po tej direktivi so naslednje: vsebnost  $\text{PbO} \geq 24 \%$ , gostota  $\geq 2,90 \text{ g/cm}^3$ , refrakcijski indeks  $\geq 1,545$ , zato je zmanjševanje uporabe svinčevega oksida pri izdelavi svinčevega kristalnega stekla omejeno. Uporaba tehnike je tako omejena z zahtevami po visoki čistosti in modrikastem odtenku svinčevega kristalnega stekla. Vse surovine imajo visoko stopnjo čistosti in ne vsebujejo drugih kovinskih primesi, ki bi lahko vplivale na lastnosti stekla.
- iii. Suho ali polsuho čiščenje v kombinaciji s filtrirnim sistemom: Upravljaivec ne uporablja tehnike suhega ali polsuhega čiščenja v kombinaciji s filtrirnim sistemom.

Iz Poročila o opravljenih meritvah emisije snovi v zrak, št. LET20150129, izhaja, da so bile na merilnem mestu izpusta Z15 iz elektro peči EP2 (N24) izmerjene naslednje koncentracije: vsota kovin ( $\text{Pb}$  in  $\text{Co}$ )  $1,27 \text{ mg/m}^3$ , vsota kovin ( $\text{Sb}$  in  $\text{Ni}$ ) pod mejo določljivosti.

Naslovni organ je glede na zgoraj navedeno presodil, da upravljaivec izpolnjuje kombinacijo tehnik za zmanjševanje emisije kovin iz talilne peči EP2 (N24) iz točk i. in ii. BAT 43 in dosega ravni emisije za vsoto kovin ( $\text{Co}$ ,  $\text{Ni}$ ,  $\text{Sb}$ ,  $\text{Pb}$ ) iz preglednice 33 BAT 43 Zaključkov BAT za proizvodnjo stekla. Naslovni organ je v točki 2 izreka te odločbe spremenil točko 2.1.1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja in v njej dodal novo točko 2.1.1.7 izreka, v kateri je določil tehnike iz točk i. in ii. BAT 42.

#### BAT 44: Kovine iz talilnih peči - Selen (Se)

Tehnike, navedene v BAT 44 se nanašajo na zmanjševanje emisij selena pri uporabi selenovih spojin za razbarvanje stekla.

Upravljaivec v svojih formulacijah za elektro peč EP2 (N24) ne uporablja selenovih spojin (Se). Selen uporablja v formulacijah (rdečo in roza barva stekla) v pečeh LP3 (N74) in LP4 (N75).

#### BAT 45: Kovine iz talilnih peči – Svinec (Pb)

Kadar se svinčeve spojine uporabljajo pri proizvodnji svinčevega kristalnega stekla, je najboljša razpoložljiva tehnika namenjena zmanjšanju emisij svinca iz talilne peči z eno od naslednjih tehnologij ali njihovo kombinacijo:

- i. Električno taljenje;
- ii. Vrečasti filter;
- iii. Elektrostatični filter;
- iv. Suho ali polsuho čiščenje v kombinaciji s filtrirnim sistemom.

Ravni emisij za emisije svinca iz talilne peči, kadar se svinčeve spojine uporabljajo za proizvodnjo svinčevega kristalnega stekla so določene v Preglednici 35 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla.

Upravljalavec uporablja tehniko iz točke iii. BAT 45, tj. Električno taljenje:

Zaradi načina taljenja v električni peči EP2 (N24), ki je »cold top« izvedbe, je glavni vir emisije svineca prašenje pri vlaganju zmesi v peč. Emisije v okolje se preprečujejo z odsesavanjem in čiščenjem odpadnega zraka v ciklonu.

Iz Poročila o opravljenih občasnih meritvah emisije snovi v zrak, št. LET20150129, izhaja, da je izmerjena vrednost vsote kovin (Pb in Co) na merilnem mestu izpustu Z15 iz elektro peči EP2 (N24) 1,27 mg/m<sup>3</sup>. Upravljalavec ne razpolaga s podatki o emisiji za snov svinec.

Naslovni organ je glede na zgoraj navedeno ugotovil, da upravljalavec izpolnjuje tehniko za zmanjševanje emisije svineca iz talilne peči EP2 (N24) iz točke i. BAT 45 Zaključkov BAT za proizvodnjo stekla. Naslovni organ je v točki 2 izreka te odločbe spremenil točko 2.1.1 izreka in v njej dodal novo točko 2.1.1.4 izreka, v kateri je določil tehniko iz točk i. BAT 45.

BAT 46: Emisije prahu in kovin iz zaključnih procesov

Pri zaključnih prašnih procesih je najboljša razpoložljiva tehnika namenjena zmanjšanju emisij prahu in kovin z eno od naslednjih tehnik ali njihovo kombinacijo:

- i. Izvajanje prašnih postopkov (npr. rezanja, mletja, poliranja) s tekočino;
- ii. Uporaba sistema vrečastega filtra.

Ravni emisij prahu in kovin iz zaključnih procesov so določene v Preglednici 36 Zaključkov BAT za proizvodnjo stekla.

Upravljalavec uporablja naslednje tehnike za zmanjšanje emisij prahu in kovin iz zaključnih prašnih procesov:

V zaključnih procesih obdelave steklenih izdelkov so najpomembnejši viri prašenja: ročno suho čiščenje površine izdelkov z brusnimi trakovi, avtomatski rezalno brusilni stroji, ročni brusilni stroji, stroji za profiliranje plošč in peskalni stroji. Vsi stroji so opremljeni s filtrirnimi enotami za preprečevanje prašenja ali se za hlajenje brusnih sredstev uporablja voda, ki preprečuje prašenje. Uporabljene tehnike na posamezni tehnološki enoti so navedene v spodnji preglednici.

Tehnološka enota z oznako	Tehnika čiščenja	Izpust	Koncentracija [mg/m <sup>3</sup> ]
Stroj za ročno suho čiščenje -sredina (N91)	Vodni filter	Z40	8,3
Stroj za ročno suho čiščenje- stena (N92)	Vodni filter	Z41	3,8
Avtomatski rezalno brusilni stroji (N40)	Hlajenje z vodo poteka v zaprti komori	Z42	0,4
Peskalni stroj 1 (N41)	PE filtrni vložki	Z43	0,08
Peskalni stroj 2 (N42)	PE filtrni vložki	Z44	0,8
Brusilni stroji- vzorčna brusilnica (N67)	Žepasti filter, vodno hlajenje brusnih koles	Z53	0,4
Stroj za profiliranje brusnih plošč (N76)	Vrečasti filter	Z57	18,5

Naslovni organ je glede na zgoraj navedeno presodil, da upravljalavec izpolnjuje kombinacijo tehnik za zmanjševanje emisije iz točke i. in ii. BAT 46 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla. Naslovni organ je v točki 2 izreka te odločbe spremenil točko 2.1.1 izreka in v njej dodal novo točko 2.1.1.8 izreka, v kateri je določil tehniki iz točk i. in ii. BAT 46.

#### BAT 47: Zmanjševanje emisij HF pri kislinskem poliranju

Pri procesih kislinskega poliranja je najboljša razpoložljiva tehnika namenjena zmanjšanju emisij HF z eno od naslednjih tehnologij ali njihovo kombinacijo:

- i. Zmanjšanje izgub izdelka za poliranje z zagotovitvijo dobrega tesnjenja aplikacijskega sistema in
- ii. Uporaba sekundarne tehnologije, npr. mokrega čiščenja.

Upravljaivec zmanjšuje emisije HF z uporabo tehnike mokrega čiščenja iz točke ii. BAT 47: Kislinsko poliranje izdelkov je zaključna faza obdelave izdelkov, ki poteka v polirnih strojih (N51, N52, N80, N81). Izdelki se izmenično potapljajo v polirno in izpiralno kislino (HF in H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>). Pri tem poteka reakcija raztapljanja steklene površine.

Pri tem nastajajo plini, predvsem SiF<sub>4</sub> in HF, ki se jih na vrhu strojev za poliranje odsesava in vodi v absorpcijske protitočne kolone z vodo. Upravljaivec ima v ta namen uporablja dve koloni: Ahtal (N53, Z47) in Saelzle (N53, Z49). Kolona je sestavljena iz treh stolpov. V prvem stolpu se odstrani največ SiF<sub>4</sub> in HF. Očiščeni plini se nato vodijo v drugi absorpcijski stolp. Tretji stolp absorpcijske kolone je zgolj preventiven, v njem se izvaja kontrola pH-vrednosti, da se prepreči morebitno prenasičenost v prvih dveh stolpih.

Stolpi delujejo kot zaprt sistem; iz bazena se črpa voda na vrh in sredino stolpa, kjer se s pomočjo šob razprši po absorpcijskem stolpu. Nasičeno vodo se očisti z nevtralizacijo.

Absorpcijska kolona Ahtal (N53, Z47) je sestavljena iz treh stolpov, zadnji stolp ima v bazenu merilec prevodnosti, glede na meritev se določi pogostost zamenjave vode (pri prevodnosti ≤ 4 mS). V prvem stolpu se zamenjava vode določa vizualno (bela barva in vonj), voda se menja vsaj enkrat dnevno, v ostalih stolpih pa vsak drugi dan.

Na vrhu stolpa je lamelarni filter za odstranjevanje kapljic, ki se ga čistiti najmanj vsakih 14 dni.

Absorpcijska kolona Saelzle (N53, Z49) je sestavljena iz treh stolpov z vgrajenimi konduktometri. Konduktometer v tretjem stolpu regulira proces absorpcije, ki v primeru prekoračene nastavljene vrednosti vključi sistem prečrpavanja kislih voda in dotok sveže vode, kislino vodo pa odvaja v nevtralizacijo.

Ravni emisij HF pri kislinskem poliranju so določene v Preglednici 37 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla.

Iz Poročila o opravljenih meritvah emisije snovi v zrak, št. LET20150129, izhaja, da je na merilnem mestu izpusta Z47 iz izpust absorpcijske naprave 1 izmerjena vrednost HF 3 mg/m<sup>3</sup> in na merilnem mestu izpusta Z49 iz izpust absorpcijske naprave 2 je 0,3 mg/m<sup>3</sup>.

Naslovni organ je glede na zgoraj navedeno presodil, da upravljaivec izpolnjuje kombinacijo tehnik za zmanjševanje emisij HF pri kislinskem poliranju iz točke ii. BAT 47 in ravni emisije HF določene v preglednici 37 Zaključkov BAT za proizvodnjo stekla. Naslovni organ je v točki 2 izreka te odločbe spremenil točko 2.1.1 izreka tako, da je dodal novo točko 2.1.1.9 in v njej določil uporabo sekundarnega čiščenja iz točke ii. BAT 47.

### III.

Vsebina okoljevarstvenega dovoljenja je določena v 74. členu ZVO-1 in 24. členu Uredbe IED. V skladu z 32. členom prehodnih in končnih določb Uredbe IED naslovni organ v odločbi o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja ni vključil zahtev iz druge in tretje alineje petega odstavka 24. člena in zahteve iz druge alineje šestega odstavka 24. člena citirane uredbe, saj za upravljavca še ni nastopila obveznost predložitve izhodiščnega poročila.

Naslovni organ je v točki 1 izreka te odločbe skladno s tretjim odstavkom 24. člena Uredbe IED besedo »dopustna« nadomestil z » mejna«.

Naslovni organ je v točki 2 izreka te odločbe spremenil točko 2.1.1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja, in v njej skladno z petim odstavkom 24. člena v povezavi z 20. členom Uredbe IED določil:

- v točki 2.1.1.1 izreka spremljanje parametrov obratovanja in redno vzdrževanje talilnih peči skladno z BAT 5 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla;
- v točki 2.1.1.2 izreka ukrepe za preudarno izbiro ter nadzor vseh snovi in surovin za talilne peči skladno s točko i. – iii. BAT 6 in II./v. BAT 3, i. BAT 38, ii. BAT 41 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla;
- v točki 2.1.1.3 izreka zahteve v zvezi z rednim spremljanjem emisij in/ali drugih pomembnih parametrov taljenja v pečeh skladno s točkami i., ii. in vii. BAT 7 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla;
- v točki 2.1.1.4 izreka prednostno uporabo električnega taljenja ali taljenja s kisikom skladno s točkami i. in iv. BAT 39 in točko i. BAT 45 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla;
- v točki 2.1.1.5 izreka zmanjšanje emisije dušikovih oksidov iz talilnih peči skladno s točko i. BAT 39 in BAT 40 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla;
- v točki 2.1.1.6 izreka zmanjšanje emisije HCl in HF iz talilnih peči skladno s točkama i. in ii. BAT 42 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla;
- v točki 2.1.1.7 izreka zmanjšanje emisij kovin iz talilnih peči skladno s točkama i. in ii. BAT 43 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla;
- v točki 2.1.1.8 izreka zmanjšanje emisij prahu in kovin pri zaključnih prašnih procesih skladno s točkama i. in ii. BAT 46 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla;
- v točki 2.1.1.9 izreka zmanjšanje emisij HF pri procesih kislinskega poliranja skladno s točko ii. BAT 47 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla.

Naslovni organ je v točki 3 izreka te odločbe spremenil točko 2.2 izreka okoljevarstvenega dovoljenja, v kateri je skladno s 17. in 18. členom v povezavi s tretjim odstavkom 24. člena Uredbe IED določil mejne vrednosti emisije snovi v zrak ter skladno s šestim odstavkom 78. člena ZVO-1 in devetim odstavkom 24. člena Uredbe IED določil rok za prilagoditev obratovanja novim mejnim vrednostim tako, da je:

- spremenil točko 2.2.1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja in v Preglednici 2 določil mejno vrednost za dušikove okside (NO<sub>2</sub>) pri uporabi dušika za bistrenje skladno s točko 2.8 Priloge 10 Uredbe o emisiji snovi v zrak, ker je upravljavec v steklarsko zmes za oxy-fuel peč KP3 (N95) dodaja 2% kalijevega nitrata za zagotavljanje visoke kakovosti izdelkov;
- spremenil točko 2.2.2 izreka okoljevarstvenega dovoljenja tako, da je v Preglednici 3 določil rok do katerega veljajo mejne vrednosti iz te preglednice;
- v točki 2.2.2 izreka okoljevarstvenega dovoljenja dodal Preglednico 4, v kateri je določil mejne vrednosti, in sicer:
  - celotni prah na podlagi Preglednice 28 BAT 38 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla;
  - dušikovi oksidi (NO<sub>2</sub>) na podlagi Preglednice 30 BAT 40 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla;
  - žveplove oksidi (SO<sub>2</sub>) na podlagi Preglednice 31 BAT 41 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla;
  - fluor in njegove spojine (HF) na podlagi Preglednice 31 BAT 41 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla;
  - svinčeve spojine (Pb) na podlagi 22. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja (Uradni list RS, št. št. 31/07, 70/08, 61/09 in 50/13; v nadaljevanju: Uredba o emisiji snovi v zrak) in specifično masno emisijo skladno s Preglednico 35 BAT 45 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla;
  - antimon in njegove spojine (Sb) na podlagi 22. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak in specifično masno emisijo iz Preglednice 33 BAT 43 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla;

- vsoto kovin: Kobalt in njegove spojine (Co), Nikelj in njegove spojine (Ni) na podlagi Preglednice 33 BAT 43 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla;
- vsoto kovin: Kobalt in njegove spojine (Co), Nikelj in njegove spojine (Ni), Antimon in njegove spojine (Sb) ter Svinec in njegove spojine (Pb) na podlagi točke 2.8 Priloge 10 Uredbe o emisiji snovi v zrak in specifično masno emisijo na podlagi Preglednice 33 BAT 43 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla;
- v točki 2.2.2 izreka okoljevarstvenega dovoljenja je določil rok za prilagoditev obratovanja novim mejnim vrednostim iz Preglednice 4;
- v točki 2.2.3 izreka okoljevarstvenega dovoljenja je skladno z 21. in 23. členom Uredbe o emisiji snovi v zrak določil mejne vrednosti za prah in dušikove ter žveplove okside;
- v točki 2.2.4 izreka okoljevarstvenega dovoljenja je dodal novo Preglednico 7 z mejnimi vrednostmi, ki jih je določil:
  - celotni prah na podlagi Preglednice 36 BAT 46 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla;
  - Svinčeve spojine, izražene kot Pb na podlagi Preglednice 36 BAT 46 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla;
  - vsoto kovin (Kobalt, Nikelj, Kadmij, Kromat (Cr<sup>6+</sup>)) na podlagi Preglednice 36 BAT 46 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla. Upravljaavec v svojih formulacijah ne uporablja arzena (As) in selena (Se), zato ju je naslovni organ izločil iz nabora vsote kovin;
  - Vsoto kovin (Kobalt, Nikelj, Kadmij, Kromat (Cr<sup>6+</sup>), Antimon, Svinec, Kromat (Cr<sup>3+</sup>), Baker, Mangan, Vanadij, Kositer) na podlagi Preglednice 36 BAT 46 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla. Upravljaavec v svojih formulacijah ne uporablja arzena (As), zato ga je naslovni organ izločil iz nabora vsote kovin;
- v točki 2.2.4 izreka okoljevarstvenega dovoljenja je določil rok za prilagoditev obratovanja novim mejnim vrednostim iz Preglednice 7;
- v točki 2.2.5 izreka okoljevarstvenega dovoljenja je določil mejne vrednosti za snov HF skladno s Preglednico 37 BAT 48 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla. Mejna vrednost iz BAT 48 je enaka mejni vrednosti iz točke 2.8 Priloge 10 Uredbe o emisiji snovi v zrak, zato naslovni organ ni določil roka za prilagoditev;
- v točki 2.2.6 izreka okoljevarstvenega dovoljenja je določil mejne vrednosti za snov celotni prah na podlagi 21. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak;
- v točki 2.2.7 izreka okoljevarstvenega dovoljenja je določil mejne vrednosti iz procesa taljenja stekla, delovišče za ročno oblikovanje stekla, na peči EP2 (N24) za izpust Z67, merilno mesto MM56Z67 na podlagi 21., 22., 23. in 25. člena ter točke 2.8 Priloge 10 Uredbe o emisiji snovi v zrak;
- spremenil točko 2.2.8 izreka okoljevarstvenega dovoljenja, v kateri so bile določene mejne vrednosti na izpustih iz kurilnih naprav, ker upravljavcu skladno s četrtem odstavkom 22. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak iz malih in srednjih kurilnih naprav (Uradni list RS, št. 24/13 in 2/15) ni treba zagotavljati obratovalnega monitoringa emisije snovi v zrak. Naslovni organ je mejne vrednosti na izpustu Z68 iz tračne plinske peči za popuščanje izdelkov določil skladno z 21. in 23. členom Uredbe o emisiji snovi v zrak;
- v točki 2.2.9 izreka okoljevarstvenega dovoljenja je določil mejne vrednosti iz procesa taljenja stekla za peči LP3 (N74) in LP4 (N75) za izpust z oznako Z56, merilno mesto MM42Z56, na podlagi 21., 22. in 25. člena ter točke 2.8 Priloge 10 Uredbe o emisiji snovi v zrak.

Naslovni organ je v točki 4 izreka te odločbe spremenil točko 2.4.2 izreka okoljevarstvenega dovoljenja in v njej dodal zahtevo, da mora obratovalni monitoring emisije snovi v zrak skladno s 7. členom Uredbe o emisiji snovi v zrak in 5. členom Pravilnika o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu emisije snovi v zrak iz nepremičnih virov onesnaževanja ter o pogojih za njegovo izvajanje (Uradni list RS, št. 105/08; v nadaljevanju: Pravilnik o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu emisije snovi v zrak) obsegati meritve parametrov stanja odpadnih plinov, tj. temperatura, koncentracija kisika, vlažnost, tlak, temperatura, hitrost in volumski pretok odpadnih plinov.

Kot izhaja iz točke 5 izreka te odločbe je naslovni organ za točko 2.4.20 izreka okoljevarstvenega dovoljenja dodal novi točki 2.4.21 in 2.4.22 izreka, kot sledi:

- v točki 2.4.21 izreka okoljevarstvenega dovoljenja je naslovni organ določil vrstni red metod za meritve parametrov stanja odpadnih plinov in koncentracije snovi v odpadnih plinih na podlagi prvega odstavka 18. člena Pravilnika o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu emisije snovi v zrak in na podlagi drugega odstavka tega člena določil uporabo CEN in ISO standardov iz tehnične specifikacije CEN/TS 15675, v povezavi s točko a) prve alineje šestega odstavka 24. člena Uredbe IED;
- v točkah 2.4.22 je v skladu z 2. točko drugega odstavka 5. člena Uredbe o emisiji snovi v zrak določil, da naprava ne sme povzročati čezmerne obremenitve okolja zaradi emisije snovi v zrak. V tej točki je skladno s točko d) prve alineje šestega odstavka 24. člena Uredbe IED v povezavi s petim odstavkom 21. člena in 1. točko drugega odstavka 20. člena Pravilnika o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu emisije snovi v zrak naslovni organ določil, da mora poročilo pooblaščenega izvajalca obratovalnega monitoringa, ki se nanaša na oceno o letnih emisijah snovi v zrak, vključevati vrednotenje emisije snovi v zrak na način in z merili, določenimi v 20. členu Uredbe o emisiji snovi v zrak. Iz ocene o letnih emisijah snovi v zrak mora izhajati ugotovitev, ali naprava z emisijo snovi v zrak povzroča čezmerno obremenjevanje okolja.

Naslovni organ je v točki 6 izreka te odločbe črtal točke 2.5 izreka okoljevarstvenega dovoljenja, ker skladno 24. členom Uredbe IED zahteve glede izpuščanja toplogrednih plinov niso del vsebine okoljevarstvenega dovoljenja.

Kot izhaja iz točke 7 izreka te odločbe je naslovni organ v točki 3.1.7 izreka okoljevarstvenega dovoljenja dodal novo alinejo, v kateri je na podlagi točke i. BAT 12 Zaključka o BAT za proizvodnjo stekla določil, da je treba za zmanjšanje emisije snovi in toplote v vode preprečevati razlitje in puščanje.

Kot izhaja iz točke 8 izreka te odločbe je naslovni organ spremenil točko 3.2.2 izreka okoljevarstvenega dovoljenja tako, da je v Preglednici 13 na podlagi mnenja pooblaščenega izvajalca prvih meritev in obratovalnega monitoringa ERICo Velenje, Inštitut za ekološke raziskave d.o.o., Koroška 58, 3320 Velenje, z dne 19.11.2015, izdelanega na podlagi petega odstavka 19. člena IED uredbe v povezavi s sedmim odstavkom 7. člena Pravilnika o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu odpadnih voda (Uradni list RS, št. 94/14 in 98/15), v skladu s Preglednico 5 BAT 13 Zaključka o BAT za proizvodnjo stekla vključil dodatne parametre: kositer, amonijev dušik, bor in fenol.

Naslovni organ je v Preglednici 13 dodal nov stolpec z mejnimi vrednostmi, ki veljajo od 8. 3. 2016. V njem so za parametre: pH, baker, kadmij, celotni krom, svinec, fluorid, sulfat, kositer, amonijev dušik, bor in fenol na podlagi 18. člena Uredbe IED mejne vrednosti določene v skladu s Preglednico 5 BAT 13 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla. V Preglednici 5 BAT 13 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla je med parametri naveden amonijev dušik (izražen kot  $\text{NH}_4$ ) z mejno vrednostjo 10 mg/l. V točki 1 Priloge 2 Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadnih voda v vode in javno kanalizacijo (Uradni list RS, št. 64/12, 64/14 in 98/15) je amonijev dušik izražen kot N z mejno vrednostjo 10 mg/l. Amonijev dušik izražen kot N se uporablja v vseh predpisih s področja emisij v vode in v vseh evidencah naslovnega organa. Mejna vrednost za amonijev dušik izražen kot  $\text{NH}_4$  v Preglednici 5 BAT 13 Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla je 10 mg/l, kar je strožja mejna vrednost od mejne vrednosti za amonijev dušik izražen kot N navedene v točki 1 Priloge 2 Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadnih voda v vode in javno kanalizacijo. Po preračunu mejne vrednosti iz Zaključkov o BAT za proizvodnjo stekla na isto enoto, to je preračun na amonijev dušik izražen kot N, je naslovni organ za amonijev dušik, izražen kot N določil mejno vrednost 7,8 mg/l N in to mejno vrednost navedel v Preglednici 13.



Kot izhaja iz točke 9 izreka te odločbe je naslovni organ za točko 3.3.8 izreka okoljevarstvenega dovoljenja dodal novo točko 3.3.9 izreka, v kateri je v skladu s tretjo alinejo prvega odstavka 25. člena Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadnih voda v vode in javno kanalizacijo določil, da naprava ne sme povzročati čezmerne obremenitve okolja zaradi odvajanja odpadnih voda. V tej točki je skladno s točko d) šestega odstavka 24. člena Uredbe IED in v povezavi s 4. in 21. členom Pravilnika o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu odpadnih voda (Uradni list RS, št. 94/14 in 98/15) naslovni organ določil, da mora, tako kot je to predpisano v točki 5.8 Priloge 4 Pravilnika o prvih meritvah in obratovalnem monitoringu odpadnih voda, pooblaščen izvajalec prvih meritev in obratovalnega monitoringa vrednotiti emisijo snovi in toplote na način, določen v 10. in 11. členu Uredbe o emisiji snovi in toplote pri odvajanju odpadnih voda v vode in javno kanalizacijo. Iz poročila o obratovalnem monitoringu mora izhajati ugotovitev, ali naprava za emisijo snovi in toplote v vode povzroča čezmerno obremenjevanje okolja.

Naslovni organ je v točki 10 izreka te odločbe črta točko 5 izreka okoljevarstvenega dovoljenja, ker zahteve glede elektromagnetnega sevanja niso skladno s 24. členom Uredbe IED del vsebine okoljevarstvenega dovoljenja.

Kot izhaja iz točke 11 izreka te odločbe je naslovni organ spremenil točko 6 izreka okoljevarstvenega dovoljenja zaradi uveljavitve Uredbe IED in Uredbe o odpadkih (Uradni list RS, št. 37/15 in 69/15). Na podlagi petega odstavka 24. člena Uredbe IED se namreč v okoljevarstvenem dovoljenju določijo ukrepi za varstvo okolja in drugi pogoji obratovanja naprave, zlasti pa ukrepi za preprečevanje onesnaževanja oziroma zmanjševanje emisij iz naprave, ukrepi za spremljanje lastnih odpadkov, nastalih v napravi in ravnanje z njimi v skladu s predpisi, ki urejajo odpadke, ukrepi za preprečevanje, pripravo za ponovno uporabo, recikliranje in predelavo odpadkov, nastalih v napravi, podrobnejše okoljevarstvene zahteve pa so določene v 10., 19. in 20. členu Uredbe o odpadkih.

Naslovni organ je v točki 6.1.1. izreka okoljevarstvenega dovoljenja določil zahteve za začasno skladiščenje odpadkov na podlagi 10., 19. in 20. člena Uredbe o odpadkih.

Zahteve glede skladiščenja nevarnih odpadkov je naslovni organ določil v točki 6.1.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja na podlagi 19. in 20. člena Uredbe o odpadkih.

Naslovni organ je v točki 6.1.3. izreka okoljevarstvenega dovoljenja določil zahteve glede nadaljnjega ravnanja z nastalimi odpadki na podlagi 24. člena Uredbe o odpadkih.

V točki 6.2. izreka okoljevarstvenega dovoljenja je naslovni organ določil zahteve za spremljanje nastajanja lastnih odpadkov in vodenje evidenc na podlagi 28. člena Uredbe o odpadkih.

Naslovni organ je v točki 6.3. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, v podtočkah od a) do h) določil ukrepe pri ravnanju z lastnimi odpadki in ukrepe za preprečevanje, pripravo za ponovno uporabo, recikliranje in predelavo odpadkov, na podlagi 27. in 28. člena Uredbe o odpadkih in na podlagi navedb upravljavca v vlogi in v skladu s 24. členom Uredbe o vrsti dejavnosti in naprav, ki lahko povzročajo onesnaževanje okolja večjega obsega. V podtočkah od i) do l) pa je naslovni organ določil zahteve za ravnanje z odpadki, skladne z zaključki o BAT, na podlagi navedb upravljavca v vlogi in v skladu z 20. členom Uredbe IED.

Naslovni organ je v točki 12 izreka te odločbe glede na navedeno v točki II./2. obrazložitve te odločbe presodil, da upravljavec izkazuje uporabo kombinacije najboljših razpoložljivih tehnik za zmanjševanje porabe energije iz točk i.- v. BAT 2 Zaključka o BAT za proizvodnjo stekla in je zato skladno z 20. členom Uredbe IED ukrepe določil v točki 7.1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja.

Kot nadalje izhaja iz točke 13 izreka te odločbe je naslovni organ:

- v točki 8.1.1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja določil zahteve iz BAT 1 Zaključka o BAT za proizvodnjo stekla glede vodenja sistema kakovosti in ravnanja z okoljem skladno z 20. členom Uredbe IED;
- v točki 8.2 izreka okoljevarstvenega dovoljenja določil zahteve za skladiščenje kisline v rezervoarju iz Priloge 1 okoljevarstvenega dovoljenja skladno s 5. - 8., 13. in 20. členom Uredbe o skladiščenju nevarnih tekočin v nepremičnih skladiščnih posodah (Uradni list RS, št. 104/09, 29/10 in 105/10) ter na podlagi podatkov iz vloge upravljavca;
- v točki 8.3 izreka okoljevarstvenega dovoljenja določil ukrepe za preprečevanje in nadzor nad izrednimi razmerami pri obratovanju naprave ter za zmanjševanje njihovih posledic na podlagi 5. alineje petega odstavka 24. člena Uredbe IED ter dokumentacije priložene k vlogi;
- v točki 8.4 izreka okoljevarstvenega dovoljenja določil ukrepe za preprečevanje nesreč in njihovih posledic na podlagi sedme alineje petega odstavka 24. člena Uredbe IED in priložene dokumentacije;
- v točki 8.5 izreka okoljevarstvenega dovoljenja določil obveznost upravljavca, da nemudoma izvede ukrepe, s katerimi zagotovi skladnost delovanja naprave z okoljevarstvenim dovoljenjem, če je kršeno, in pristojno inšpekcijo obvesti o tej kršitvi, in obveznost, da ustavi napravo ali njen del, če zaradi kršitve pogojev iz okoljevarstvenega dovoljenja grozi neposredna nevarnost za zdravje ljudi ali povzročitev znatnega škodljivega vpliva na okolje na podlagi 6. in 7. točke drugega odstavka 74. člena ZVO-1.

V točki 14 izreka te odločbe je naslovni organ je spremenil točko 11. izreka okoljevarstvenega dovoljenja, tako da se glasi: »Čas veljavnosti dovoljenja in rok za uskladitev obratovanja naprave zaključkom o BAT«, in za točko 11.1 dodal novo točko 11.2 izreka okoljevarstvenega dovoljenja, v kateri je na podlagi devetega odstavka 24. člena Uredbe IED in šestega odstavka 78. člena ZVO-1 določil, da mora upravljavec obratovanje naprave iz točke 1 izreka okoljevarstvenega dovoljenja uskladiti z zahtevam iz Zaključka o BAT za proizvodnjo stekla do 8. 3. 2016.

Preostalo besedilo izreka okoljevarstvenega dovoljenja št. 35407-113/2006-21 z dne 30. 6. 2010, ki je bilo spremenjeno z odločbami št. 35407-24/2011-9 z dne 8. 9. 2011, 35406-37/2014-2 z dne 18. 11. 2014 in 35406-45/2015-5 z dne 28. 12. 2015 ostane nespremenjeno, kot izhaja iz točke II. izreka te odločbe.

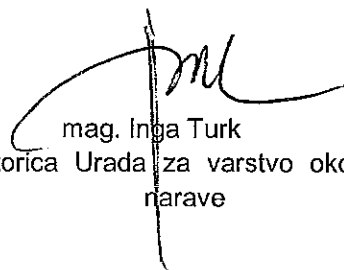
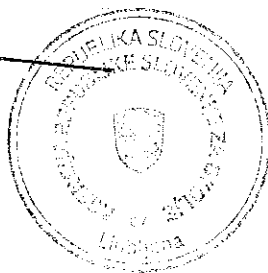
V skladu s petim odstavkom 213. člena v povezavi s 118. členom ZUP je bilo treba v izreku te odločbe odločiti tudi o stroških postopka. Glede na to, da v tem postopku stroški niso nastali, je bilo o njih odločeno, kot izhaja iz točke III. izreka te odločbe.

Skladno z določbo petega odstavka 78. člena ZVO-1 pritožba zoper odločbo o spremembi okoljevarstvenega dovoljenja ne zadrži njene izvršitve kot izhaja iz točke IV. izreka te odločbe.

**Pouk o pravnem sredstvu:** Zoper to odločbo je dovoljena pritožba Ministrstvo za okolje in prostor, Dunajska cesta 47, 1000 Ljubljana, v roku 15 dni od dneva vročitve te odločbe. Pritožba se vložijo pisno ali poda ustno na zapisnik pri Agenciji RS za okolje, Vojkova cesta 1b, 1102 Ljubljana. Za pritožbo se plača upravna taksa v višini 18,12 EUR. Upravno takso se plača v gotovini oziroma z elektronskim denarjem ali drugim veljavnim plačilnim instrumentom in o plačilu predloži ustrezno potrdilo.

Upravna taksa se lahko plača na podračun javnofinančnih prihodkov z nazivom: Upravne takse – državne in številko računa: 0110 0100 0315 637 z navedbo reference: 11 25518-7111002-35406016.

Postopek vodila:  
Tina Viher Vesnaver  
višja svetovalka I



mag. Inga Turk  
direktorica Urada za varstvo okolja in narave

Vročiti:

- Stranka STEKLARNA ROGAŠKA d.o.o., Cesta Talcev 1, 3250 Rogaška Slatina – osebno.

Poslati skladno s sedmim odstavkom 78. člena ZVO-1:

- Občina Rogaška Slatina, Izletniška ulica 2, 3250 Rogaška Slatina - po elektronski pošti (obcina@rogaska-slatina.si);
- Inšpektorat Republike Slovenije za okolje in prostor, Inšpekcija za okolje in naravo, Vožarski pot 12, 1000 Ljubljana - po elektronski pošti

