

Znak: ROŚiB.6222.2.2016

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 183 ust. 1, art. 204 ust. 2 i ust.3, art. 214 ust. 5, art. 215 ust 5 i ust 6, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2017r. Poz. 519 z póź. zm.), oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2016r. Poz. 23 z póź. zm.), po rozpatrzeniu wniosku, znak: L.dz.2651/2016 z dnia 30.11.2016r. (data wpływu: 30.11.2016r.) STOLZLE WYMIARKI Sp. z o.o. ul. Księcia Witolda 11, 68-131 Wymiarki o zmianę pozwolenia zintegrowanego, znak: ROŚiB.III-7661-W/1-1/06 z dnia 14.09.2007r.,

postanawiam

zmienić na wniosek STOLZLE WYMIARKI Sp. z o.o. ul. Księcia Witolda 11, 68-131 Wymiarki wydane przez Starostę Żagańskiego pozwolenie zintegrowane znak: ROŚiB.III-7661-W/1-1/06 z dnia 14.09.2007r. zmienione decyzją znak: ROŚiB.III-7661-W/1-1/08 z dnia 11.08.2008r., decyzją znak: ROŚiB.III-7661-W/1-2/10 z dnia 05.07.2010r., decyzją znak: ROŚiB.6222.3.2012 z dnia 23.01.2013r., oraz decyzją znak: ROŚiB.6222.8.2014 z dnia 03.12.2014r. dla instalacji do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę w następujący sposób:

I. Uchyła się zapis w sentencji pozwolenia w dotychczasowym brzmieniu:

„Pozwolenie zintegrowane obejmuje:

1. wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza
2. wytwarzanie odpadów wraz z prowadzeniem działalności w zakresie odzysku odpadów
3. odprowadzanie ścieków
4. pobór wód podziemnych”

zapis w sentencji pozwolenia otrzymuje brzmienie:

„Pozwolenie zintegrowane obejmuje:

1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza.
2. Wytwarzanie odpadów wraz z prowadzeniem działalności w zakresie przetwarzania odpadów.
3. Odprowadzanie oczyszczonych ścieków do rzeki Otwiernicy.
4. Emisję hałasu do środowiska”

II. Uchyła się zapis w punkcie I.p.pkt 1 w dotychczasowym brzmieniu:

„Huta szkła WYMIARKI S.A. zlokalizowana przy ul. Księcia Witolda 11 w miejscowości Wymiarki jest:

- producentem opakowań szklanych do artykułów spożywczych o pojemności od 140 do 1000 cm³ i wadze od 120 do 400 gram,
- producentem naczyń szklanych do parafiny o różnych kształtach i wzorach,

Proces produkcji opakowań szklanych przebiega następująco:

a) Sporządzenie zestawu

Przygotowanie zestawu odbywa się w oddziale zwanym – Zestawiarnią w której przygotowuje się odpowiednią ilość zestawu szklarskiego o dobrej stabilnej jednorodności i składzie chemicznym zgodnie z recepturą. W Zestawiarni znajduje się jedna linia sporządzania zestawu w skład której wchodzi:

- silosy,
- podajniki nasypowe wibracyjne i ślimakowe,
- dozowniki wagowe,
- transporter zbiorczy,
- mieszarki talerzowo-grabkowe,

Surowce szklarskie dostarczane są do silosów za pomocą systemu rozładunku pneumatycznego przenośników kubelkowych, przenośników taśmowych oraz ręcznie. Z silosów surowce dostarczane są do wag tensometrycznych za pomocą przenośników ślimakowych, rynien wibracyjnych oraz za pomocą dna aktywnego. Po naważeniu odpowiedniej ilości surowca jest on dostarczany na transporter zbiorczy przy pomocy przenośnika taśmowego, przenośników ślimakowych i rynien wibracyjnych, a następnie poprzez taśmowy przenośnik do mieszarki talerzowo- grabkowej. Po wymieszaniu zestaw zostaje dostarczony do zbiornika przy wannie szklarskiej. Praca Zestawiarni odbywa się w sposób automatyczny i jest sterowana przez komputer.

b) Wytop masy szklanej

Zestaw szklarski do basenu topliwego o powierzchni 49,4 m² podawany jest do kieszeni zasypowej przy pomocy dwóch zasypników szuflowych. Masa szklana z basenu topliwego przy pomocy przepływu płaskiego oraz syfonu wpływa do basenu wyrobowego skąd poprzez trzy kształtki wylewu kierowana jest do koryt zasilaczy kropłowych.

Piec wannowy nr 1 o wydajności maksymalnej 125 Mg/dobę jest piecem regeneracyjnym poprzeczno-płomiennym ze ścianą przewałową, opalany gazem ziemnym naazotowanym GZ-41,5. Dysze palnikowe doprowadzają gaz do kształtek palnikowych.

Piec posiada trzy pary przelotów palnikowych. Zainstalowane jest proekologiczne dogrzewanie elektryczne o mocy 1150 kW. Zastosowane są rozpylacze gazowe podwałowe typu TGP-W-01103 oraz rozpylacze opalania bocznego typu TGB-W-02103.

Sterowanie pracą pieca odbywa się w sposób automatyczny. Maksymalna temperatura w części topliwej wanny wynosi 1560-1590 °C. Powierzchnia całkowita pieca wannowego wynosi 54,2 m², pojemność basenu 69 m³.

Z części wyrobowej masa szklana wypływa do zasilaczy kropłowych opalanych gazem ziemnym naazotowanym GZ 41,5. W zasilaczach następuje ujednorodnienie termiczne masy.

Parametry techniczne zasilacza

Parametry	Nr oraz typ zasilacza		
	K26*18*ISDG	K26*18*ISDG	K36*25*ISDG
Długość zasilacza	5.527 mm	6.080 mm	7.610 mm
Ilość stref grzewczych	3	3	4
Ilość palników	50 x 2	49 x 2	59 x 2
Wydajność średnia	28 Mg/d	28 Mg/d	60 Mg/d
Wydajność max.	35 Mg/d	35 Mg/d	70 Mg/d

Z zasilacza masa szklana za pomocą mechanizmów podawania jest przenoszona na automaty szklarskie.

c) Formowanie

„W Hucie Szkła WYMIARKI pracują trzy automaty szklarskie.

Parametry techniczno - technologiczne automatów szklarskich

Parametry	Automat AL.-106-3	Automat AL. 118.2
Średnica korpusu wyrobu	max. 90 mm	max. 110 mm
Wysokość wyrobu	max. 220 mm	max. 300 mm
Średnica kołnierza	od 38 do 83 mm	max. 83 mm
Ciężar wyrobu	od 100 do 700 g	
Szybkość formowania	15 do 88 taktów/min	max.200 taktów/min
Zapotrzebowanie sprężonego powietrza	14 Nm ³ /min	1800 Nm ³ /h
Ciśnienie sprężonego powietrza	0,34 MPa	0,35 MPa
Zapotrzebowanie powietrza do chłodzenia	650 Nm ³ /min	40.000 m ³ /h
Ciśnienie powietrza do chłodzenia	ok. 60 kPa	0,35 MPa
Zapotrzebowanie preparatów do formowania szkła		
Preparat do chłodzenia nożyc	0,7 l/24 h /1 aut. (21 l/m-c/1 aut.)	2,0m ³ /h
Preparat do przedform	1,5 kg/24 h/l aut. (45 kg/m-c /1 aut.)	0,7m ³ /h
Preparat do foremek kołnierzowych	0,75 kg/24 h /1 aut. (22,5 kg/m-c /1 aut.)	2,0m ³ /h

d) Odprężanie

Po uformowaniu wyroby gotowe przenoszone są za pomocą przenośnika taśmowego do odprężarki, która służy do likwidacji naprężeń powstających podczas formowania wyrobów szklanych. Proces odprężania wyrobów składa się z następujących po sobie stadiów:

- ogrzanie wyrobów do temperatury odprężania,
- wygrzewanie wyrobów w temperaturze odprężania tj. w temperaturze w której ulegają usunięciu naprężenia trwałe,
- powolne studzenie nie wywołujące tworzenia się naprężeń trwałych, a powstające naprężenia przemijające są znacznie niższe od wytrzymałości mechanicznej wyrobu (pękanie),
- szybkie studzenie do temperatury otoczenia.

Parametry techniczno - technologiczne odprężarki

ODPRĘŻARKA	NR I	NR II	NR III
RODZAJ	Tunelowa - cyrkulacyjna	Tunelowa - cyrkulacyjna	Tunelowa - cyrkulacyjna
TYP	OCG1	OCG1	300/40/8S G
DŁUGOŚĆ	25,2 m	25,2 m	24,0 m
SZEROKOŚĆ SIATKI ODPRĘŻARKI	1.800 mm	1.800 mm	3.000 mm
IŁOŚĆ PALNIKÓW GAZOWYCH	8 szt.	8 szt.	6 szt.
ZUŻYCIE GAZU	ok. 760 m ³ /24 h	ok. 760 m ³ /24 h	ok. 1.000 m ³ /dobę

Z taśmy odprężarki odbierane są gotowe produkty, które są odbierane przez kontrolę jakości i sortowanie, a następnie pakowane do palet, magazynowane i sprzedawane.”
zapis w punkcie I.p.pkt 1 otrzymuje brzmienie:

„Profilem działalności STOLZLE WYMIARKI Sp. z o.o. jest produkcja szkła opakowaniowego.

Główny asortyment produkcyjny stanowią słoiki dla sektora przetwórstwa spożywczego oraz do użytku domowego, jak również lampiony do produkcji zniczy. W zakładzie produkuje się również inne wyroby ze szkła opakowaniowego, tj. kufle do piwa, szkło typu „tableware” (produkty szklane z segmentu artykułów gospodarstwa domowego, tj. np. pojemniki na przyprawę), butelki oraz wyroby na specjalne zamówienie.

Proces produkcji opakowań szklanych przebiega następująco:

a) Sporządzenie zestawu

Przygotowanie zestawu szklarskiego odbywa się w Zestawiarni. W Zestawiarni znajduje się jedna linia sporządzania zestawu, w skład której wchodzi:

- silosy na surowce,
- podajniki nasypowe wibracyjne, kbelkowe i ślimakowe,
- dozowniki wagowe,
- transporter zbiorczy,
- mieszarki talerzowo - grabkowe.

Surowce szklarskie dostarczane są do silosów za pomocą systemu rozładunku pneumatycznego (soda, mączka wapienna, dolomit, skałń), za pomocą przenośników kbelkowych (anhydryt), przenośników taśmowych (piasek i stłuczka szklana) oraz ręcznie (mieszanka odbarwiająca). Selenin Baru, dwutlenek ceru i tlenek kobaltu dostarczany jest w pojemnikach metalowych i magazynowany w wydzielonym i oznakowanym magazynie.

Przygotowanie surowców obejmuje tylko proces rozdrabniania stłuczki szklanej w kruszarce. Pozostałe surowce mogą być naważane do procesu w sposób bezpośredni, bez dodatkowego etapu przygotowania.

Surowce z silosów dostarczane są do wag tensometrycznych za pomocą przenośników ślimakowych (soda, mączka wapienna, dolomit, skałń, anhydryt, mieszanka odbarwiająca), rynien wibracyjnych (stłuczka szklana) oraz za pomocą podajnika łupinowego (piasek szklarski).

W ciągu naważającym znajdują się wagi tensometryczne. Po naważeniu odpowiedniej ilości surowca na poszczególnych wagach jest on w odstępach czasowych dostarczany na transporter zbiorczy przy pomocy przenośników ślimakowych (soda, mączka wapienna, mieszanka odbarwiająca, skałń, dolomit, sulfat i calumite) i rynien wibracyjnych (piasek). Odważone surowce przenoszone są za pomocą taśmowego przenośnika zbiorczego do mieszarki talerzowo - grabkowej o pojemności 1000 litrów.

Po wymieszaniu zestaw poprzez układ przenośników taśmowych i kbelkowych zostaje dostarczony do zbiornika przywannowego wanny szklarskiej. Stłuczka podawana jest na gotowy zestaw i nie jest mieszana w mieszarce.

b) Wytop masy szklanej

Proces wytopu szkła odbywa się w jednej wannie poprzeczno-płomiennej o wydajności maksymalnej 125 Mg wytopu szkła na dobę.

Zestaw szklarski do basenu topliwego podawany jest do kieszeni zasypowej przy pomocy dwóch zasypników szufladowych. Masa szklana z basenu topliwego przy pomocy przepływu płaskiego oraz syfonu wpływa do basenu wyrobowego, skąd poprzez dwie kształtki wylewu kierowana jest do koryt zasilaczy kroplowych. Piec wannowy jest piecem regeneracyjnym poprzeczno-płomiennym ze ścianą przewalową, opalany gazem ziemnym zazotowanym typu Lw. Dysze palnikowe doprowadzają gaz do kształtek palnikowych. Piec posiada trzy pary przelotów palnikowych. Zainstalowane jest proekologiczne dogrzewanie elektryczne o mocy 1150 kW. Zastosowane są rozpylacze gazowe podwałowe typu TGP-W-01103 oraz rozpylacze opalania bocznego typu TGB- W-02103. Sterowanie pracą pieca odbywa się w sposób automatyczny. Maksymalna temperatura w części topliwiej wanny

wynosi 1450 - 1560 °C. Powierzchnia całkowita pieca wannowego wynosi 59 m², pojemność basenu 86,2 m³.

Z części wyrobowej masa szklana wypływa do zasilaczy kroplowych opalanych gazem ziemnym zaazotowanym typu Lw. W zasilaczach następuje ujednorodnienie termiczne masy. Z zasilaczy masa szklana za pomocą mechanizmów podawania jest przenoszona na automaty szklarskie dwóch linii produkcyjnych 3A i 3C.

c) Formowanie

Formowanie wyrobów odbywa się na dwóch automatach rządowych (IS):

- automat ośmiosekowy 4 ¼" Bottero,
- automat ośmiosekowy 5 ½" Sklostroj AL.-118-2-2.

Podstawowe parametry techniczne automatów rządowych:

Parametr	Automat Bottero	Automat 118-2
Średnica korpusu	max. 90 mm	max. 110 mm
Wysokość wyrobu	max. 350 mm	max. 320 mm
Średnica kołnierza	Max. 83 mm	Max. 89 mm
Ciężar wyrobu	Max. 650 g	do 1 000 g
Szybkość formowania	140 taktów/min	30 do 140 taktów/min
Zapotrzebowanie sprężonego powietrza	30 Nm ³ /min	40 Nm ³ /min

d) Odprężanie

Po uformowaniu wyroby gotowe przenoszone są za pomocą przenośnika taśmowego do odprężarki, która służy do likwidacji naprężeń powstających podczas formowania wyrobów szklanych. Proces odprężania wyrobów składa się z następujących po sobie stadiów:

- ogrzanie wyrobów do temperatury odprężania,
- wygrzewanie wyrobów w temperaturze odprężania tj. w temperaturze w której ulegają usunięciu naprężenia trwałe,
- powolne studzenie nie wywołujące tworzenia się naprężeń trwałych, a powstające naprężenia przemijające są znacznie niższe od wytrzymałości mechanicznej wyrobu (pęknięcie),
- szybkie studzenie do temperatury otoczenia.

W poniższej tabeli przedstawiono podstawowe parametry techniczne stosowanych w instalacji odprężarek.

Parametr	Jednostka	Wartość
Linia produkcyjna 3A		
Rodzaj odprężarki	-	Tunelowa-cyrkulacyjna
Typ	-	PCHP 300/40/85 G
Długość	m	22,9
Szerokość siatki	m	3
Szybkość przesuwu taśmy	m/min	0,2 – 1
Ilość palników	szt.	6
Nominalna moc cieplna	MW	0,33
Pobór energii elektrycznej	kW	20
Zużycie gazu ziemnego	Nm ³ /d	1000
Linia produkcyjna 3C		
Rodzaj odprężarki	-	Tunelowa-cyrkulacyjna
Typ	-	annealing lehr
Długość	m	24,9
Szerokość siatki	m	3,6
Szybkość przesuwu taśmy	m/min	0,2 – 1
Ilość palników	szt.	6
Nominalna moc cieplna	MW	0,393
Pobór energii elektrycznej	kW	20
Zużycie gazu ziemnego	Nm ³ /d	1000

Z taśmy odprężarki odbierane są gotowe produkty, które są odbierane przez kontrolę jakości i sortowane, a następnie pakowane do palet, magazynowane i sprzedawane.”

III. Uchyla się tabelę w punkcie I.p.pkt.3a) pt. „Zużycie surowców” w dotychczasowym brzmieniu:

„Zużycie surowców przy założeniu wytopu szkła 125 Mg szkła/dobę

Rodzaj surowca	Średnioroczne zużycie [Mg/rok]
Piasek szklarski	28.800
Węglan sodu (techniczny)	9.600
Skaleń	2.450
Baru selenin*	1
Tlenek ceru*	13
Mączka wapienna	5.500
Mączka anhydrytowa	250
Mączka dolomitowa	3.700
Stłuczka szklana**	22.000

* - substancje niebezpieczne

** w skład stłuczki szklanej wchodzi stłuczka szklana własna i obca”

Tabela w punkcie I, ppkt. 3a) pt. „Zużycie surowców” otrzymuje brzmienie:

„a) Zużycie surowców

Rodzaj surowca	Zużycie maksymalne, Mg/rok
Calumite	921
Piasek szklarski	28 169
Soda	8 744
Skaleń	1 940
Selenin baru	2
Tlenek kobaltu	0,1
Dwutlenek ceru	21
Sulfat	234
Mączka wapienna	5 062
Dolomit	3 255
Stłuczka własna	11 416

(koniec).”

IV. Uchyła się zapis w punkcie I, p.pkt.3b) pt. „Zużycie gazu” w dotychczasowym brzmieniu:

„Gaz wykorzystywany jest do następujących celów;

- opalania wanny szklarskiej,
- opalania innych urządzeń pomocniczych (część wyrobowa, zasilacze, odprężarki itp.)
- sezonowo do opalania kotłów energetycznych”

zapis w punkcie I, p.pkt. 3b) pt. „Zużycie gazu” otrzymuje brzmienie:

„Gaz wykorzystywany jest do następujących celów;

- opalania wanny szklarskiej,
- opalania innych urządzeń pomocniczych (część wyrobowa, zasilacze, odprężarki itp.).

Szacunkowe całkowite roczne zużycie gazu dla ww. celów wynosi: 9 000 000 Nm³.”

V. Uchyła się zapis w punkcie I, p.pkt.3c) pt. „Zużycie energii elektrycznej” w dotychczasowym brzmieniu:

„Całkowite zużycie energii elektrycznej dla ww. celów wynosi 17.500 MWh

Jednostkowe zużycie energii elektrycznej w hucie wynosi 383,6 kWh/Mg wytopionego szkła”

zapis w punkcie I, p.pkt. 3c) pt. „Zużycie energii elektrycznej” otrzymuje brzmienie:

„Całkowite zużycie energii elektrycznej dla ww. celów wynosi 17.500 MWh/rok”

VI. Uchyła się zapis w punkcie I, p.pkt.3d) pt. „Zużycie wody” w dotychczasowym brzmieniu:

„Woda służy w zakładzie przede wszystkim do:

- chłodzenia rynien w aparatach szklarskich - woda z własnego ujęcia głębinowego,
- do celów bytowych i porządkowych oraz częściowo technologicznych - woda z wodociągu gminnego

Całkowite zużycie wody dla ww. celów w 2005r. przedstawiało się następująco:

Studnia głębinowa do celów przemysłowych (m ³)	Zużycie Qd.śr. (m ³ /d)	Woda pitna do celów socjalnych (m ³)	Zużycie Qd.śr. (m ³ /d)
6340	17,4	2732	7,5

Jednostkowe zużycie wody w hucie wynosi $W = 0,35 \text{ m}^3/\text{tonę}$ wytopionego szkła.”

zapis w punkcie I, p.pkt.3d) pt. „Zużycie wody” otrzymuje brzmienie:

„Woda na potrzeby przedmiotowej instalacji pozyskiwana jest wyłącznie z zewnętrznej, gminnej sieci wodociągowej.

Woda służy w zakładzie przede wszystkim do:

- chłodzenia rynien w aparatach szklarskich,
- do celów bytowych i porządkowych.

Szacunkowe całkowite zużycie wody wynosi 12 340 m³/rok. Zużycie średniodobowe Q_{śr,d} = 33,81 m³/d.”

VII. Uchyła się w całości treść punktu II p. pkt. 1 pt: „Pobór wód podziemnych”

VIII. Uchyła się w całości treść punktu II p. pkt. 2 pt: „Pobór wód powierzchniowych”

IX. Uchyła się zapis punktu II p. pkt. 3 pt: „Zrzut ścieków” w dotychczasowym brzmieniu:

„W wyniku procesów prowadzonych w instalacjach i urządzeniach na terenie huty powstają następujące rodzaje ścieków:

- ścieki przemysłowe,
- wody opadowe i roztopowe,
- ścieki bytowo-gospodarcze.

Zakład uzbrojony jest w rozdzielczą sieć kanalizacyjną. Na terenie zakładu znajduje się następująca sieć kanalizacyjna:

- sieć kanalizacji sanitarnej zakończona mechaniczno-biologiczną oczyszczalnią ścieków przemysłowych (bytowo-gospodarczych i technologicznych),
- z odprowadzeniem ścieków oczyszczonych do rzeki Otwiernicy w granicach terenu zakładu,
- sieć kanalizacji deszczowej - cztery odrębne odcinki zakończone wylotami do rzeki Otwiernicy w obrębie terenu zakładu,
- kanalizacja przemysłowa odprowadzająca ścieki - wody pochłódnicze z hali automatów szklarskich do podczyszczalni ścieków technologicznych z doprowadzeniem ścieków oczyszczonych na oczyszczalnię ścieków przemysłowych.

a) Ścieki przemysłowe stanowi mieszanina ścieków technologicznych i bytowo-gospodarczych.

Ścieki technologiczne stanowią wody pochłódnicze zanieczyszczone olejami smarowymi i preparatem do spryskiwania nożyc tnących masę szklaną na porcje w linii automatów. Ścieki przemysłowe odpływają z hali produkcyjnej kanalizacją przemysłową i są doprowadzane do podczyszczalni składającej się z następujących obiektów technologicznych:

- zbiornik separacji piasku i substancji olejowych,
- floator substancji olejowych,
- separator koalescencyjny
- przepompownia ścieków oczyszczonych

Po usunięciu ze ścieków substancji olejowych ścieki przepływają dalej na oczyszczalnię, na której podlegają dalszemu biologicznemu oczyszczeniu, łącznie ze ściekami bytowo-gospodarczymi.

Ścieki bytowo-gospodarcze to ścieki bytowe i porządkowe powstające w pomieszczeniach socjalnych poszczególnych obiektów zakładu oraz ścieki pochodzące z utrzymania czystości w zakładzie. Ścieki te są odprowadzane kanalizacją sanitarną na zakładową mechaniczno- biologiczną oczyszczalnię ścieków. W oczyszczalni, ścieki bytowo-gospodarcze łączą się ze ściekami technologicznymi i podlegają biologicznemu oczyszczeniu.

Po oczyszczeniu ścieki są odprowadzane **wylotem W1** zlokalizowanym w km

3 + 725 o współrzędnych geograficznych: N: 51° 30' 33'', E: 15° 04' 53'' do rzeki Otwiernica, przepływającej przez teren zakładu.

Całkowita ilość ścieków odprowadzanych z oczyszczalni do rzeki wynosi:

$$Q_{sr,d} = 16,5 \text{ (ścieki bytowo-gospodarcze)} + 50 \text{ (technologiczne)} = 66,5 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{d,max} = 21,5 \text{ (ścieki bytowo-gospodarcze)} + 62 \text{ (technologiczne)} = 83,5 \text{ m}^3/\text{d}$$

Dopuszczalne wskaźniki zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach przemysłowych, wynoszą:

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość
4	Zawiesina ogółem	mg/l	35
5	ChZT _{cr}	mgO ₂ /l	125
6	BZT ₅	mgO ₂ /l	25
11	Azot ogólny	mg N _{og} /l	30
12	Fosfor ogólny	mg P _{og} /l	2
19	Ekstrakt eterowy	mg/l	50

b) Wody opadowe i roztopowe odprowadzane są do rzeki Otwiernica czterema wylotami oznaczonymi jako W2, W3, W4 i W5. Na każdym ciągu kanalizacyjnym kończącym się wylotem zainstalowane są urządzenia oczyszczające.

Wylotem W2 wprowadzane są do rzeki Otwiernicy w km 3+724 jej biegu, o współrzędnych geograficznych: N: 51° 30' 33'', E: 15° 04' 53'', wody opadowe i roztopowe z kanalizacji deszczowej odwadniającej teren pomiędzy budynkiem warsztatu remontowego i południową granicą zakładu o powierzchni ok. F = 0,22 ha. Wody opadowe odprowadzane tym wylotem oczyszczane są w osadniku piasku wykonanym z kręgów żelbetowych o następujących parametrach:

Średnica: 1,5 m

Głębokość całkowita: 3,2 m

Głębokość czynna: 1,64 m

Pojemność czynna: 2,9 m³

Wylot z osadnika jest zasyfonowany, wobec czego pełni on również funkcję prostego separatora substancji ropopochodnych.

Ilość odprowadzanych ścieków wynosi: $Q_{max,s} = 12,7 \text{ l/s}$, $Q_{sr,r} = 833 \text{ m}^3/\text{r}$

Wylotem W3 wprowadzane są do rzeki Otwiernicy w km 3+773 jej biegu, o współrzędnych geograficznych: N: 51° 30' 43'', E: 15° 04' 54'', wody opadowe i roztopowe z kanalizacji deszczowej odwadniającej teren pomiędzy magazynem paliwowym, budynkiem zestawiarni i magazynem wyrobów gotowych o powierzchni ok. F = 0,17 ha.

Wody opadowe odprowadzane tym wylotem oczyszczane są uprzednio w osadniku piasku wykonanym z cegły, przykrytym płytą betonową z włazem ulicznym o następujących parametrach:

Wymiary w planie:	0,8 x 0,8 m m
Głębokość całkowita:	1,6 m
Głębokość czynna:	0,8 m
Pojemność czynna:	0,52 m ³

Wylot z osadnika jest zasyfonowany, wobec czego pełni on również funkcję prostego separatora substancji ropopochodnych.

Ilość odprowadzanych ścieków wynosi: $Q_{\max,s} = 17,8$ l/s, $Q_{\text{sr},r} = 858$ m³/r.

Wylotem W4 wprowadzane są do rzeki Otwiernicy w km 3 + 815 jej biegu, o współrzędnych geograficznych: N: 51° 30' 46", E: 15° 04' 57", wody opadowe i roztopowe z kanalizacji deszczowej odwadniającej teren obejmujący środkowy pas terenu zakładu od linii kolejowej do budynku socjalnego zakładu o powierzchni ok. $F = 0,56$ ha. Wody opadowe odprowadzane tym wylotem oczyszczane są uprzednio w osadniku piasku wykonanym z cegły, przykrytym płytą betonową z włazem ulicznym o następujących parametrach:

Wymiary w planie:	0,8 x 0,8 m m
Głębokość całkowita:	1,6 m
Głębokość czynna:	0,8 m
Pojemność czynna:	0,52 m

Wylot z osadnika jest zasyfonowany, wobec czego pełni on również funkcję prostego separatora substancji ropopochodnych.

Ilość odprowadzanych ścieków wynosi: $Q_{\max,s} = 35$ l/s, $Q_{\text{sr},r} = 2296$ m³/r.

Wylotem W5 wprowadzane są do rzeki Otwiernicy w km 3+897,5 jej biegu, o współrzędnych geograficznych: N: 51° 30' 47", E: 15° 05' 00", wody opadowe i roztopowe z kanalizacji deszczowej odwadniającej teren przylegający do północnej granicy zakładu o powierzchni ok. $F = 0,44$ ha.

Ze względu na to, że odwadniana zlewnia nie jest zanieczyszczona, na kanalizacji, przed wylotem, nie zainstalowano typowego separatora substancji ropopochodnych. Boczny odcinek kanalizacji deszczowej ww. systemu kanalizacyjnego odwadniającego krótki odcinek drogi komunikacyjnej został wyposażony w osadnik piasku wykonany z cegły o następujących parametrach:

Wymiary w planie:	2,0 x 3,0 m
Głębokość całkowita:	4,10m
Głębokość czynna:	2,0 m
Pojemność czynna:	12,0 m ³

Ilość odprowadzanych ścieków wynosi: $Q_{\max,s} = 32,5$ l/s, $Q_{\text{sr},r} = 2120$ m³/r.

Odprowadzone do rzeki wody opadowe i roztopowe z wylotów: W2, W3, W4 i W5 nie będą przekraczać następujących wielkości stężeń wskaźników zanieczyszczeń:

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

Zakład został zobowiązany do corocznej konserwacji rzeki Otwiernica na długości 500 mb. w dół rzeki od wylotu W-2".

Punkt II p. pkt. 3 pt: „Zrzut ścieków” zastępuje się punktem II p.pkt. 1 i otrzymuje brzmienie:

„W wyniku procesów prowadzonych w instalacjach i urządzeniach na terenie huty powstają następujące rodzaje ścieków:

- ścieki przemysłowe,
- wody opadowe i roztopowe,
- ścieki bytowe.

Zakład uzbrojony jest w rozdzielczą sieć kanalizacyjną. Na terenie zakładu znajduje się następująca sieć kanalizacyjna:

- sieć kanalizacji sanitarnej zakończona zakładową mechaniczno-biologiczną oczyszczalnią ścieków (bytowych i przemysłowych), z odprowadzeniem ścieków oczyszczonych do rzeki Otwiernicy w granicach terenu zakładu,
- sieć kanalizacji deszczowej - cztery odrębne odcinki zakończone wylotami do rzeki Otwiernicy w obrębie terenu zakładu,
- kanalizacja przemysłowa odprowadzająca ścieki - wody chłodnicze z hali automatów szklarskich do podczyszczalni ścieków z doprowadzeniem ścieków podczyszczonych na zakładową mechaniczno-biologiczną oczyszczalnię ścieków.

a) Mieszanina ścieków przemysłowych i bytowych, oczyszczana na zakładowej mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków.

Ścieki przemysłowe stanowią wody chłodnicze zanieczyszczone olejami smarowymi i preparatem do spryskiwania nożyc tnących masę szklaną na porcje w linii automatów. Ścieki te odpływają z hali produkcyjnej kanalizacją przemysłową i są doprowadzane do podczyszczalni składającej się z następujących obiektów technologicznych:

- zbiornik separacji piasku i substancji olejowych,
- floator substancji olejowych,
- separator koalescencyjny
- przepompownia ścieków oczyszczonych

Po usunięciu ze ścieków substancji olejowych ścieki przepływają dalej na zakładową mechaniczno-biologiczną oczyszczalnię ścieków, na której podlegają dalszemu biologicznemu oczyszczeniu, łącznie ze ściekami bytowymi.

Ścieki bytowe to ścieki powstające w pomieszczeniach socjalnych poszczególnych obiektów zakładu oraz ścieki pochodzące z utrzymania czystości w zakładzie. Ścieki te są odprowadzane kanalizacją sanitarną na zakładową mechaniczno-biologiczną oczyszczalnię ścieków.

W zakładowej mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków, ścieki bytowe łączą się ze ściekami przemysłowymi i podlegają biologicznemu oczyszczeniu.

Po oczyszczeniu ścieki są odprowadzane wylotem W1 zlokalizowanym w km 3 + 725 o współrzędnych geograficznych: N: 51° 30' 33" , E: 15° 04' 53" do rzeki Otwiernica, przepływającej przez teren zakładu.

Całkowita ilość ścieków odprowadzanych z oczyszczalni do rzeki wynosi:

$$Q_{\text{śr,d}} = 16,5 \text{ (ścieki bytowe)} + 15,3 \text{ (przemysłowe)} = 31,8 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max,h}} = 0,89 \text{ (ścieki bytowe)} + 0,79 \text{ (przemysłowe)} = 1,68 \text{ m}^3/\text{h}$$

Dopuszczalne wskaźniki zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach wprowadzanych do rzeki Otwiernicy, wynoszą:

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość
4	Zawiesina ogółem	mg/l	30*
5	ChZT _{cr}	mgO ₂ /l	130*
6	BZT ₅	mgO ₂ /l	25
11	Azot ogólny	mg N _{og} /l	30
12	Fosfor ogólny	mg P _{og} /l	2
19	Węglowodory ogółem	mg/l	15*

* - wartość średnia próbki złożonej, pobieranej przez okres dwóch lub 24 godzin, zgodnie z sekcją „Okresy uśredniania dla zrzutu ścieków” Decyzji Wykonawczej Komisji 2012/134/UE – Dz. U. UE L 70 z 8.3.2012, str. 1”

b) Wody opadowe i roztopowe odprowadzane są do rzeki Otwiernica czterema wylotami oznaczonymi jako W2, W3, W4 i W5. Na każdym ciągu kanalizacyjnym kończącym się wylotem zainstalowane są urządzenia oczyszczające.

Wylotem W2 do rzeki Otwiernicy w km 3+724 jej biegu, o współrzędnych geograficznych: N: 51° 30' 33", E: 15° 04' 53", wprowadzane są wody opadowe i roztopowe z kanalizacji deszczowej odwadniającej teren pomiędzy budynkiem warsztatu remontowego i południową granicą zakładu o powierzchni ok. F = 0,22 ha. Wody opadowe odprowadzane tym wylotem oczyszczane są w osadniku piasku wykonanym z kręgów żelbetowych o następujących parametrach:

Średnica: 1,5 m
 Głębokość całkowita: 3,2 m
 Głębokość czynna: 1,64 m
 Pojemność czynna: 2,9 m³

Wylot z osadnika jest zasyfonowany, wobec czego pełni on również funkcję prostego separatora substancji ropopochodnych.

Ilość odprowadzanych ścieków wynosi: $Q_{\max,s} = 12,7$ l/s, $Q_{\max,r} = 833$ m³/r

Wylotem W3 do rzeki Otwiernicy w km 3+773 jej biegu, o współrzędnych geograficznych: N: 51° 30' 43", E: 15° 04' 54", wprowadzane są wody opadowe i roztopowe z kanalizacji deszczowej odwadniającej teren pomiędzy magazynem paliwowym, budynkiem zestawieni i magazynem wyrobów gotowych o powierzchni ok. F = 0,17 ha.

Wody opadowe odprowadzane tym wylotem oczyszczane są uprzednio w osadniku piasku wykonanym z cegły, przykrytym płytą betonową z włazem ulicznym o następujących parametrach:

Wymiary w planie: 0,8 x 0,8 m m
 Głębokość całkowita: 1,6 m
 Głębokość czynna: 0,8 m
 Pojemność czynna: 0,52 m³

Wylot z osadnika jest zasyfonowany, wobec czego pełni on również funkcję prostego separatora substancji ropopochodnych.

Ilość odprowadzanych ścieków wynosi: $Q_{\max,s} = 17,8$ l/s, $Q_{\max,r} = 858$ m³/r.

Wylotem W4 do rzeki Otwiernicy w km 3 + 815 jej biegu, o współrzędnych geograficznych: N: 51° 30' 46", E: 15° 04' 57", wprowadzane są wody opadowe i roztopowe z kanalizacji deszczowej odwadniającej teren obejmujący środkowy pas terenu zakładu od linii kolejowej do budynku socjalnego zakładu o powierzchni ok. $F = 0,56$ ha. Wody opadowe odprowadzane tym wylotem oczyszczone są uprzednio w osadniku piasku wykonanym z cegły, przykrytym płytą betonową z włazem ulicznym o następujących parametrach:

Wymiary w planie:	0,8 x 0,8 m m
Głębokość całkowita:	1,6 m
Głębokość czynna:	0,8 m
Pojemność czynna:	0,52 m

Wylot z osadnika jest zasyfonowany, wobec czego pełni on również funkcję prostego separatora substancji ropopochodnych.

Ilość odprowadzanych ścieków wynosi: $Q_{\max,s} = 35$ l/s, $Q_{\max,r} = 2296$ m³/r.

Wylotem W5 do rzeki Otwiernicy w km 3+897,5 jej biegu, o współrzędnych geograficznych: N: 51° 30' 47", E: 15° 05' 00", wprowadzane są wody opadowe i roztopowe z kanalizacji deszczowej odwadniającej teren przylegający do północnej granicy zakładu o powierzchni ok. $F = 0,44$ ha.

Ze względu na to, że odwadniana zlewnia nie jest zanieczyszczona, na kanalizacji, przed wylotem, nie zainstalowano typowego separatora substancji ropopochodnych. Boczny odcinek kanalizacji deszczowej ww. systemu kanalizacyjnego odwadniającego krótki odcinek drogi komunikacyjnej został wyposażony w osadnik piasku wykonany z cegły o następujących parametrach:

Wymiary w planie:	2,0 x 3,0 m
Głębokość całkowita:	4,10m
Głębokość czynna:	2,0 m
Pojemność czynna:	12,0 m ³

Ilość odprowadzanych ścieków wynosi: $Q_{\max,s} = 32,5$ l/s, $Q_{\max,r} = 2120$ m³/r.

Odprowadzone do rzeki wody opadowe i roztopowe z wylotów: W2, W3, W4 i W5 nie będą przekraczać następujących wielkości stężeń wskaźników zanieczyszczeń:

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

Zakład został zobowiązany do corocznej konserwacji rzeki Otwiernica na długości 500 mb. w dół rzeki od wylotu W-2."

X. Uchyła się treść rozdziału IV pt.: "Dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza" w dotychczasowym brzmieniu:

„IV. Dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza.

Źródła emisji zorganizowanej to szklarski piec wannowy i kotły w kotłowni zakładowej.

IV.1. Roczna emisja zanieczyszczeń do powietrza

dwutlenek azotu	126,144 Mg/rok
dwutlenek siarki	8,760 Mg/rok
tlenek węgla	157,680 Mg/rok
Pył zawieszony PM-10	20,500 Mg/rok

IV.2. Emisje z podstawowych procesów produkcyjnych

Emitorem E-1 o wysokości 49 m i średnicy $d = 1,2$ m, prędkości wylotu 3,4 m/s odprowadzane są gazy i pyły z wanny szklarskiej poprzeczno-płomiennej z dogrzewem elektrycznym do topienia masy szklarskiej. Wanna opalana jest gazem ziemnym GZ-41,5. Sezonowo do celów grzewczych wykorzystywane jest ciepło odpadowe spalin powstałych w wyniku topnienia masy szklanej w piecu wannowym. W tym celu gazy odlotowe poprzez system zasuw regulacyjnych kierowane są do kotła odzysknicowego (rekuperatora) zainstalowanego w pobliżu czopucha. Przejście spalin z wanny szklarskiej przez kocioł odzysknicowy nie zmienia składu spalin, a tym samym ilości wprowadzanych zanieczyszczeń.

Emisja dopuszczalna

dwutlenek azotu	14,400 kg/h
dwutlenek siarki	1,0 kg/h
tlenek węgla	18,0 kg/h
Pył zawieszony PM-10	2,340 kg/h

Treść rozdziału IV pt.: „Dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„IV. Dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

Źródłem emisji zorganizowanej jest piec szklarski wannowy.

Zanieczyszczenia z tego źródła wprowadzane są do powietrza poprzez emitör oznaczony symbolem E1.

Parametry emitora E1 są następujące:

- wysokość: $h = 49$ m,
- średnica wewnętrzna wylotu komina: $d = 1,2$ m,
- prędkość liniowa gazów odlotowych na wylocie: $v = 3,4$ m/s.

Sezonowo do celów grzewczych wykorzystywane jest ciepło odpadowe spalin powstałych w wyniku topnienia masy szklanej w piecu wannowym. W tym celu gazy odlotowe poprzez system zasuw regulacyjnych kierowane są do kotła odzysknicowego (rekuperatora) zainstalowanego w pobliżu czopucha. Przejście spalin z wanny szklarskiej przez kocioł odzysknicowy nie zmienia składu spalin, a tym samym ilości wprowadzanych zanieczyszczeń.

IV.1. Dopuszczalna wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza z emitora E1.

Zanieczyszczenie	Dopuszczalna wielkość emisji	
	Jednostka	Wartość
NO _x – tlenki azotu	mg/Nm ³ _u spalin ¹⁾	4 827 ²⁾
	kg/Mg wytopu szkła	7,24 ²⁾
	mg/Nm ³ _u spalin ¹⁾	800 ³⁾
	kg/Mg wytopu szkła	1,2 ³⁾
SO ₂ – dwutlenek siarki	mg/Nm ³ _u spalin ¹⁾	500
	kg/Mg wytopu szkła	0,75
CO – tlenek węgla	mg/Nm ³ _u spalin ¹⁾	100
pył	mg/Nm ³ _u spalin ¹⁾	20
	kg/Mg wytopu szkła	0,06
HCl – chlorowódór ⁴⁾	mg/Nm ³ _u spalin ¹⁾	10
	kg/Mg wytopu szkła	0,02
ΣAs, Co, Ni, Cd, Se, Cr(VI) – suma arsenu, kobaltu, niklu, kadmu, selenu i chromu (VI)	mg/Nm ³ _u spalin ¹⁾	3
	kg/Mg wytopu szkła	0,0045
ΣAs, Co, Ni, Cd, Se, Cr(VI), Sb, Pb, Cr(III), Cu, Mn, V, Sn – suma arsenu, kobaltu, niklu, kadmu, selenu i chromu (VI), antymonu, ołowiu, chromu (III), miedzi, manganu, wanadu i cyny	mg/Nm ³ _u spalin ¹⁾	5
	kg/Mg wytopu szkła	0,0075

- 1) – stężenie danego zanieczyszczenia w spalinach odniesione do warunków standardowych: gaz suchy, temperatura 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa oraz do referencyjnej zawartości tlenu 8% obj., zgodnie z sekcją „Informacje ogólne” oraz tabelą 1 Decyzji Wykonawczej Komisji 2012/134/UE – Dz. U. UE L 70 z 8.3.2012, str. 1.
- 2) – Dopuszczalne wielkości emisji tlenków azotu do powietrza, obowiązujące w okresie 10 lat od daty wydania przedmiotowego pozwolenia, na podstawie art. 204 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska – Dz. U. z 2016 r., poz. 672, które odpowiadają emisji godzinowej tlenków azotu nie przekraczającej 14,4 kg/h, przeliczonej na te same warunki odniesienia i te same okresy, co graniczne wielkości emisyjne dla emisji zanieczyszczeń do powietrza, ustalone w Decyzji Wykonawczej Komisji 2012/134/UE – Dz. U. UE L 70 z 8.3.2012, str. 1, na podstawie art. 211 ust. 3 ustawy – Dz. U. z 2016 r., poz. 672.
- 3) – Dopuszczalne wielkości emisji tlenków azotu do powietrza, obowiązujące od pierwszego dnia, po upływie okresu 10 lat od daty wydania przedmiotowego pozwolenia.
- 4) – Wszystkie chlorki gazowe, wyrażone jako HCl.

IV.2. Roczna wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza

NO_x – tlenki azotu:	126,144 Mg/rok (przez okres 10 lat od daty wydania przedmiotowego pozwolenia),
	54,75 Mg/rok (obowiązuje od pierwszego dnia, po upływie okresu 10 lat od daty wydania przedmiotowego pozwolenia).
SO₂ – dwutlenek siarki	34,22 Mg/rok
CO – tlenek węgla	5,60 Mg/rok
pył	2,74 Mg/rok
HCl – chlorowódór	0,913 Mg/rok
ΣAs, Co, Ni, Cd, Se, Cr(VI) – suma arsenu, kobaltu, niklu, kadmu, seleniu i chromu (VI)	0,205 Mg/rok
ΣAs, Co, Ni, Cd, Se, Cr(VI), Sb, Pb, Cr(III), Cu, Mn, V, Sn – suma arsenu, kobaltu, niklu, kadmu, seleniu i chromu (VI), antymonu, ołowiu, chromu (III), miedzi, manganu, wanadu i cyny	0,342 Mg/rok

(koniec).”

XI. Uchyla się w punkcie V podpunkt 1 pt.: „Rodzaj ilości i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych na terenie Zakładu”, tabelę pt: „Odpady inne niż niebezpieczne” w brzmieniu dotychczasowym:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	Sposób czasowego magazynowania oraz sposób ich zagospodarowania
1	12 01 01	Odpady z mechanicznej obróbki metali	30	Odpady powstają w warsztacie mechanicznym. Magazynowane są w skrzyniach w wydzielonym miejscu w warsztacie mechanicznym, a następnie przekazywane są specjalistycznej firmie do odzysku.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20,0	Odpady powstają podczas pakowania wyrobów. Magazynowane są w pojemnikach z tworzyw sztucznych w wydzielonym miejscu w magazynie wyrobów gotowych, a następnie przekazywane są specjalistycznej firmie do odzysku.
3	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	9,0	Odpady powstają podczas pakowania wyrobów. Magazynowane są w pojemnikach z tworzyw sztucznych wydzielonym miejscu w magazynie wyrobów gotowych, a następnie przekazywane są specjalistycznej firmie do odzysku.
4	15 01 03	Opakowania z drewna	15,0	Odpady powstają podczas pakowania wyrobów. Magazynowane są w skrzyniach w wydzielonym miejscu w magazynie wyrobów gotowych, a następnie przekazywane są specjalistycznej firmie do odzysku.
5.	16 01 03	Zużyte opony	1,0	Odpady stanowią zużyte opony z pojazdów wewnątrzzakładowych. Magazynowane są luzem w wydzielonym miejscu w magazynie technicznym, a następnie przekazywane odbiorcy odpadów innych niż niebezpieczne do wykorzystania.
6.	17 04 05	Złom stalowy i żelazny	100	Odpady powstają w warsztacie mechanicznym. Magazynowane są w skrzyniach w wydzielonym miejscu w warsztacie mechanicznym, a następnie przekazywane odbiorcy odpadów innych niż niebezpieczne do wykorzystania.

7.	19 08 02	Zawartość piaskowników	5,0	<p>Odpady powstają podczas czyszczenia osadnika na kanalizację deszczową. Odpady nie są magazynowane na terenie zakładu lecz bezpośrednio po wytworzeniu odbierane przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku lub unieszkodliwiania.</p>
8.	19 08 12	Szlamy z biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych.	6,0	<p>Odpady powstają podczas eksploatacji oczyszczalni biologicznej ścieków przemysłowych. Odpady nie są magazynowane na terenie zakładu lecz bezpośrednio po wytworzeniu odbierane przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku lub unieszkodliwiania.</p>
9.	17 04 02	Złom aluminiowy	0,5	<p>Odpady powstają podczas napraw, konserwacji i demontażu urządzeń technicznych i technologicznych zainstalowanych na terenie zakładu. Odpady są magazynowane w kontenerach w warsztacie mechanicznym, a następnie przekazywane odbiorcy odpadów innych niż niebezpieczne do wykorzystania.</p>
10.	17 04 01	Złom z brązu, mosiądzu i miedzi	1,0	<p>Odpady powstają podczas napraw, konserwacji i demontażu urządzeń technicznych i technologicznych zainstalowanych na terenie zakładu. Odpady są magazynowane w kontenerach w warsztacie mechanicznym, a następnie przekazywane odbiorcy odpadów innych niż niebezpieczne do wykorzystania.</p>
11.	16 02 04	Odpady z urządzeń elektronicznych	0,5	<p>Odpady powstają podczas napraw, konserwacji i demontażu urządzeń zainstalowanych w budynkach zakładowych. Odpady są magazynowane w kontenerach w warsztacie mechanicznym, a następnie przekazywane odbiorcy odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku lub unieszkodliwiania.</p>

Tabela pt: „Odpady inne niż niebezpieczne” w punkcie V podpunkt 1 pt.: „Rodzaj ilości i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych na terenie Zakładu”, otrzymuje brzmienie:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	Sposób czasowego magazynowania oraz sposób ich zagospodarowania
1	12 01 01	Odpady z mechanicznej obróbki metali	30	Odpady powstają w warsztacie mechanicznym. Magazynowane są w skrzyniach w wydzielonym miejscu w warsztacie mechanicznym, a następnie przekazywane są specjalistycznej firmie do odzysku.
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	30,0	Odpady powstają podczas pakowania wyrobów i ich resortingu. Magazynowane są w metalowych koszach w wydzielonym miejscu na hali produkcyjnej, a następnie przekazywane do odzysku specjalistycznej firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia.
3	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15,0	Odpady powstają podczas pakowania wyrobów i ich resortingu. Magazynowane w metalowych koszach w wydzielonym miejscu na hali produkcyjnej. Po uzbieraniu pełnego kosza są one prasowane i przechowywane w magazynie opakowań na drewnianych paletach, a następnie przekazywane do odzysku specjalistycznej firmie, posiadającej odpowiednie zezwolenia.
4	15 01 03	Opakowania z drewna	15,0	Odpady powstają podczas pakowania wyrobów. Magazynowane są w skrzyniach w wydzielonym miejscu w magazynie wyrobów gotowych, a następnie przekazywane są specjalistycznej firmie do odzysku.
5.	16 01 03	Zużyte opony	1,0	Odpady stanowią zużyte opony z pojazdów wewnątrzzakładowych. Magazynowane są luzem w wydzielonym miejscu w magazynie technicznym, a następnie przekazywane odbiorcy odpadów innych niż niebezpieczne do wykorzystania.
6.	17 04 05	Złom stalowy i żelazny	100	Odpady powstają w warsztacie mechanicznym. Magazynowane są w skrzyniach w wydzielonym miejscu w warsztacie mechanicznym, a następnie przekazywane odbiorcy odpadów innych niż niebezpieczne do wykorzystania.

7.	19.08.02	Zawartość piaskowników	5,0	<p>Odpady powstają podczas czyszczenia osadnika na kanalizację deszczową. Odpady nie są magazynowane na terenie zakładu lecz bezpośrednio po wytworzeniu odbierane przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku lub unieszkodliwiania.</p>
8.	19.08.12	Szlamy z biologicznej oczyszczalni ścieków przemysłowych.	6,0	<p>Odpady powstają podczas eksploatacji oczyszczalni biologicznej ścieków przemysłowych. Odpady nie są magazynowane na terenie zakładu lecz bezpośrednio po wytworzeniu odbierane przez odbiorcę odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku lub unieszkodliwiania.</p>
9.	17.04.02	Złom aluminiowy	0,5	<p>Odpady powstają podczas napraw, konserwacji i demontażu urządzeń technicznych i technologicznych zainstalowanych na terenie zakładu. Odpady są magazynowane w kontenerach w warsztacie mechanicznym, a następnie przekazywane odbiorcy odpadów innych niż niebezpieczne do wykorzystania.</p>
10.	17.04.01	Złom z brązu, mosiądzu i miedzi	1,0	<p>Odpady powstają podczas napraw, konserwacji i demontażu urządzeń technicznych i technologicznych zainstalowanych na terenie zakładu. Odpady są magazynowane w kontenerach w warsztacie mechanicznym, a następnie przekazywane odbiorcy odpadów innych niż niebezpieczne do wykorzystania.</p>
11.	16.02.04	Odpady z urządzeń elektronicznych	0,5	<p>Odpady powstają podczas napraw, konserwacji i demontażu urządzeń zainstalowanych w budynkach zakładowych. Odpady są magazynowane w kontenerach w warsztacie mechanicznym, a następnie przekazywane odbiorcy odpadów innych niż niebezpieczne do odzysku lub unieszkodliwiania.</p>

(koniec).”

XII. Uchyla się treść punktu V.2 pt. „Usuwanie i transport odpadów oraz dodatkowe warunki postępowania z odpadami”, w brzmieniu dotychczasowym:

- „ 1. Odpady są magazynowane na terenie zakładu przy ul. Księcia Witolda 11 w Wymiarkach selektywnie w miejscu wydzielonym, odpowiednio oznakowanym i niedostępnym dla osób postronnych z zachowaniem bezpieczeństwa zdrowia ludzi oraz ochrony środowiska.
2. Przy magazynowaniu olei odpadowych zakład zobowiązany jest do przestrzegania rozporządzenia Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi. (Dz. U. Nr 192, poz. 1968).
4. Odpady, należy przekazywać w pierwszej kolejności do odzysku, a odpady których nie można poddać odzyskowi przekazywać do unieszkodliwiania.
5. Oleje odpadowe przekazywać do odzysku poprzez regenerację jeżeli regeneracja nie jest możliwa ze względu na zanieczyszczenie – oleje te powinny być poddawane innym procesom odzysku, a w ostateczności unieszkodliwiane zgodnie z art. 39 o odpadach
6. Podmiotowi usuwającemu (transportującemu) wytworzone odpady należy wskazać posiadacza do którego mają być one dostarczone.
7. Magazynowanie partii odpadów przeznaczonych do odzysku lub unieszkodliwiania z wyjątkiem składowania nie może trwać dłużej niż przez okres 3 lat z zastrzeżeniem iż konieczność ich magazynowania wynikać musi z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie będzie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów.
8. Magazynowanie partii odpadów przeznaczonych do składowania w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów nie może trwać dłużej niż przez okres 1 roku.
9. Wytworzone odpady, które nie zostaną zagospodarowane na terenie Zakładu są:
 - a) przekazywane do zewnętrznych odbiorców.
 - b) usuwane przez wyspecjalizowane firmy prowadzące działalność w zakresie transportu, odzysku lub unieszkodliwiania na podstawie umów lub zleceń, odzysku (Dz. U. Nr 75, poz. 527).
 - c) przekazywane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym do wykorzystania na własne potrzeby zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 21 kwietnia 2006r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym nie będącym przedsiębiorcami, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku (Dz. U. Nr 75, poz. 527).
10. Zakład przekazuje odpady tym podmiotom, które posiadają stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie odzysku lub unieszkodliwiania odpadów, chyba, że dla takiej grupy zezwolenie nie jest wymagane.
11. Transport odpadów do miejsc ich unieszkodliwiania lub odzysku odbywa się za pośrednictwem firm posiadających stosowne zezwolenie, w sposób nie powodujący zagrożenia dla zdrowia ludzi i dla środowiska.

12. Transport odpadów powinien się odbywać w sposób zapewniający racjonalne wykorzystanie środków transportu i nie powodujący zagrożeń ani uciążliwości dla środowiska, uniemożliwiający przemieszczanie się odpadów poza środki transportu.”

Treść punktu V.2 pt. „Usuwanie i transport odpadów oraz dodatkowe warunki postępowania z odpadami”, otrzymuje brzmienie:

1. Odpady są magazynowane na terenie zakładu przy ul. Księcia Witolda 11 w Wymiarkach selektywnie w miejscu wydzielonym, odpowiednio oznakowanym i niedostępnym dla osób postronnych z zachowaniem bezpieczeństwa zdrowia ludzi oraz ochrony środowiska.
2. Przy magazynowaniu olejów odpadowych, prowadzący instalację zobowiązany jest do przestrzegania „Rozporządzenia Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi” – Dz. U. z 2015 r., poz. 1694.
3. Odpady, należy przekazywać w pierwszej kolejności do odzysku, a odpady których nie można poddać odzyskowi przekazywać do unieszkodliwiania.
4. Oleje odpadowe przekazywać do odzysku poprzez regenerację jeżeli regeneracja nie jest możliwa ze względu na zanieczyszczenie - oleje te powinny być poddawane innym procesom odzysku, a w ostateczności unieszkodliwiane zgodnie z obowiązującymi przepisami Ustawy o odpadach – Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.
5. Podmiotowi usuwającemu (transportującemu) wytworzone odpady należy wskazać posiadacza do którego mają być one dostarczone.
6. Magazynowanie partii odpadów przeznaczonych do odzysku lub unieszkodliwiania z wyjątkiem składowania nie może trwać dłużej niż przez okres 3 lat, z zastrzeżeniem, iż konieczność ich magazynowania wynikać musi z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie będzie przekraczać terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów.
7. Magazynowanie partii odpadów przeznaczonych do składowania w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko odpadów nie może trwać dłużej niż przez okres 1 roku.
8. Wytworzone odpady, które nie zostaną zagospodarowane na terenie Zakładu są:
 - a) przekazywane do zewnętrznych odbiorców.
 - b) usuwane przez wyspecjalizowane firmy prowadzące działalność w zakresie transportu, odzysku lub unieszkodliwiania na podstawie umów lub zleceń, odzysku
 - c) przekazywane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym do wykorzystania na własne potrzeby zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 21 kwietnia 2006r. w sprawie listy rodzajów odpadów, które posiadacz odpadów może przekazywać osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnie będącymi przedsiębiorcami, oraz dopuszczalnych metod ich odzysku.
9. Zakład przekazuje odpady tym podmiotom, które posiadają stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie odzysku lub unieszkodliwiania odpadów, chyba, że dla takiej grupy zezwolenie nie jest wymagane.

10. Transport odpadów do miejsc ich unieszkodliwiania lub odzysku odbywa się za pośrednictwem firm posiadających stosowne uprawnienia przewidziane ustawą z dnia o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z póź. zm.), w sposób nie powodujący zagrożenia dla zdrowia ludzi i dla środowiska.
11. Transport odpadów powinien się odbywać w sposób zapewniający racjonalne wykorzystanie środków transportu i nie powodujący zagrożeń ani uciążliwości dla środowiska, uniemożliwiający przemieszczanie się odpadów poza środki transportu.”

XIII. Uchyła się treść punktu VIII pozwolenia pt. „Wielkość emisji hałasu wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem”, w brzmieniu następującym:

„Huta Szkła „WYMIARKI” S.A. jest zakładem pracującym w ruchu ciągłym. Poziom hałasu emitowanego do otaczającego środowiska przez maszyny i urządzenia jest taki sam w porze dziennej i nocnej, a jego wysokość jest ściśle uzależniona od ilości równocześnie pracujących źródeł hałasu. Ilość pracujących głównych urządzeń wytwórczych, a tym samym szeregu urządzeń pomocniczych stanowiących źródła hałasu jest zmienna w czasie i wynika z wielkości produkcji. Na terenie zakładu zlokalizowane są także źródła hałasu pracujące okresowo lub awaryjnie.

Ranking źródeł hałasu ze względu na poziom mocy akustycznej emitowanej do środowiska

Oznaczenie źródła	Nazwa źródła hałasu	L_{WA} [dB]
W_3	Nieobudowany wentylator awaryjny, przy hali nr 2	110,6
Dz_1	Otwarte drzwi do hali nr 1, od strony wschodniej	101,4
Zgr	Zgrzyzak podczas przemiału stłuczki	97,5
Br_1	Brama południowa do hali produkcyjnej nr 1	93,9
W_Ob_2	Wentylatory chłodzenia wanny w obudowie dźwiękoizolacyjnej (łącznie 7 sztuk)	92,7
W_Ob_1	Dwa wentylatory chłodzenia automatów szklarskich w obudowie dźwiękoizolacyjnej	90,3
Kw_1	Kanał wentylacyjny chłodzenia zasilaczy wentylatorów umieszczony nad źródłem W_Ob_2	90,3
Ok_1	Okno hali produkcyjnej nr 1, od strony wschodniej	87,7
W_4	Wentylator wyciągowy przy warsztatach	82,6
Cz_1	Czerpnia do sprężarek	80,7
Kol_1	Kolektor sprężonego powietrza przed czerpnią Cz_1	76,7

Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku:

Hałas przemysłowy (poza liniami elektroenergetycznymi)

Równoważny poziom dźwięku A. LAeq

Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi oraz tereny zabudowy zagrodowej.

55 dB - pora dzienna, najniekorzystniejsze 8 godzin pomiędzy 6:00 a 22:00,

45 dB - pora nocna, najniekorzystniejsza 1 godzina pomiędzy 22:00 a 6:00.

Tereny rolnicze i przemysłowe nie podlegają ochronie przed hałasem.”

Punkt VIII pozwolenia pt. „Wielkość emisji hałasu wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem”, zastępuje się punktem VII i otrzymuje brzmienie:

„STOLZLE WYMIARKI Sp. z o.o. jest zakładem pracującym w ruchu ciągłym. Poziom hałasu emitowanego do otaczającego środowiska przez maszyny i urządzenia jest taki sam w porze dziennej i nocnej, a jego wysokość jest ściśle uzależniona od ilości równocześnie pracujących źródeł hałasu. Ilość pracujących głównych urządzeń wytwórczych, a tym samym szeregu urządzeń pomocniczych stanowiących źródła hałasu jest zmienna w czasie i wynika z wielkości produkcji. Na terenie zakładu zlokalizowane są także źródła hałasu pracujące okresowo lub awaryjnie.

Ranking źródeł hałasu ze względu na poziom mocy akustycznej emitowanej do środowiska

Oznaczenie źródła	Nazwa źródła hałasu	L_{WA} [dB]
W_3	Nieobudowany wentylator awaryjny, przy hali nr 2	110,6
Dz_1	Otwarte drzwi do hali nr 1, od strony wschodniej	101,4
Zgr	Zgrzyzak podczas przemiału stłuczki	97,5
Br_1	Brama południowa do hali produkcyjnej nr 1	93,9
W_Ob_2	Wentylatory chłodzenia wanny w obudowie dźwiękoizolacyjnej (łącznie 7 sztuk)	92,7
W_Ob_1	Dwa wentylatory chłodzenia automatów szklarskich w obudowie dźwiękoizolacyjnej	90,3
Kw_1	Kanał wentylacyjny chłodzenia zasilaczy wentylatorów umieszczony nad źródłem W_Ob_2	90,3
Ok_1	Okno hali produkcyjnej nr 1, od strony wschodniej	87,7
W_4	Wentylator wyciągowy przy warsztatach	82,6
Cz_1	Czerpnia do sprężarek	80,7
Kol_1	Kolektor sprężonego powietrza przed czerpnią Cz_1	76,7

Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku:

Hałas przemysłowy (poza liniami elektroenergetycznymi)

Równoważny poziom dźwięku A . L_{Aeq}

Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi oraz tereny zabudowy zagrodowej.

55 dB - pora dzienna, najniekorzystniejsze 8 godzin pomiędzy 6:00 a 22:00,

45 dB - pora nocna, najniekorzystniejsza 1 godzina pomiędzy 22:00 a 6:00.

Tereny rolnicze i przemysłowe nie podlegają ochronie przed hałasem.”

XIV. Zmienia się numer rozdziału IX pt. „Zakres monitoringu emisji” na numer VIII.

XV. Uchyła się w całości treść punktu IX podpunkt 1 pt. „Monitoring ilości i jakości pobieranej wody podziemnej”.

XVI. Uchyła się w całości treść punktu I podpunkt 2 pt. „Monitoring ilości pobieranej wody powierzchniowej”.

XVII. Uchyla się treść punktu IX podpunkt 3 pt. „Monitoring wprowadzanych wód i ścieków”, w brzmieniu dotychczasowym:

„Ilość ścieków przemysłowych odprowadzanych z zakładu ustala się na podstawie bilansu wody pobieranej z gminnej sieci wodociągowej dla celów bytowo-gospodarczych i wody pobieranej z ujęcia głębinowego dla celów technologicznych w oparciu o odczyty wodomierzy zainstalowanych odpowiednio na przyłączy wodociągowym i ujęciu wody. Monitoring jakości odprowadzanych do rzeki Otwiernicy ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych prowadzony jest zgodnie z zasadami określonymi w § 11 ust. 4 zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. Nr 137, poz. 984).

Dodatkowo w przypadku wód opadowych Zakład będzie przeprowadzał co najmniej 2 razy do roku, przeglądy eksploatacyjne urządzeń oczyszczających; eksploatacja powinna być zgodna z zaleceniami zawartymi w instrukcji obsługi i konserwacji urządzeń oczyszczających, a czynności z nią związane odnotowane w zeszycie eksploatacji, zgodnie z postanowieniami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz. U. Nr 137, poz. 984).

Miejsce poboru prób oczyszczonych ścieków wód opadowych i roztopowych oraz wód przemysłowych znajdują się na wylotach od W1 do W5.”

Określa się punkt VIII podpunkt 1 pt. „Monitoring ścieków wprowadzanych do środowiska wodnego ” w następującym brzmieniu:

„Ilość ścieków odprowadzanych z zakładowej oczyszczalni mechaniczno-biologicznej do rzeki Otwiernicy ustala się na podstawie bilansu wody pobieranej z gminnej sieci wodociągowej w oparciu o odczyty wodomierzy zainstalowanych na przyłączy wodociągowym. Monitoring jakości ścieków, odprowadzanych do rzeki Otwiernicy z zakładowej oczyszczalni mechaniczno-biologicznej oraz wód opadowych i roztopowych prowadzony jest zgodnie z zasadami określonymi w „Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego” – Dz. U. z 2014 r., poz. 1800.

Dodatkowo w przypadku wód opadowych Zakład będzie przeprowadzał co najmniej 2 razy do roku, przeglądy eksploatacyjne urządzeń oczyszczających; eksploatacja powinna być zgodna z zaleceniami zawartymi w instrukcji obsługi i konserwacji urządzeń oczyszczających, a czynności z nią związane odnotowane w zeszycie eksploatacji, zgodnie z postanowieniami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji

szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego” – Dz. U. z 2014 r., poz. 1800.
Miejsce poboru prób oczyszczonych ścieków wód opadowych i roztopowych oraz wód przemysłowych znajdujących się na wylotach od W1 do W5.”

**XVIII. Uchyla się treść punktu IX podpunkt 4 pt. „Monitoring emisji do powietrza”,
w brzmieniu dotychczasowym:**

„Pomiary emisji gazów i pyłów z wanny szklarskiej należy wykonywać następująco:

Źródło	Numer emitora	Parametr mierzony	Jednostka miary	Metoda
Wanna szklarska	E1	Pył	kg/h	Pomiary kontrolne jeden raz w roku
		SO ₂	kg/h	
		NO _x (w przeliczeniu na NO ₂)	kg/h	
		CO	kg/h	

Zakres i metodyka pomiarów jest następująca:

Lp.	Nazwa substancji lub parametru odniesienia	Jednostka miary	Metodyka referencyjna
1	Pył ogółem	kg/h	Metoda grawimetryczna.
2	SO ₂	kg/h	Absorpcja promieniowania IR lub inna metoda optyczna.
3	NO _x (w przeliczeniu na NO ₂)	kg/h	Absorpcja promieniowania IR lub inna metoda optyczna.
4	CO	kg/h	Absorpcja promieniowania IR

Lokalizacja stanowisk do pomiaru emisji pyłu i gazów są usytuowane zgodnie z aktualnymi normami.

Zakład zobowiązał się do prowadzenia pomiarów emisji pyłów i gazów do powietrza. Usytuowanie przekrojów pomiarowych zainstalowanych na emitorach instalacji IPPC są zgodne z zaleceniami normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiary stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.

Symbol emitora	Źródło emisji	Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji
E1	Wanna szklarska poprzeczno-płomienna	Króćce zainstalowane na emitorze o wysokości 49 m i średnicy d = 1,2 m.

Wyniki pomiarów emisji do powietrza należy przekazywać właściwym organom ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony -środowiska zgodnie z zasadami określonymi w obowiązujących przepisach.

Pomiary emisji wykonywane będą zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska

z dnia 23.12.2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2004 r. nr 283, poz. 2842) i rozporządzenie Ministra Środowiska w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59 z 2003r., poz. 529).”

Określa się punkt VIII podpunkt 2 pozwolenia pt. „Monitoring emisji do powietrza”, w brzmieniu następującym:

„1. Pomiary emisji gazów i pyłów z wanny szklarskiej należy wykonywać następująco:

Źródło	Numer emitora	Parametr mierzony	Jednostka miary	Metoda
Wanna szklarska	E1	NO _x – tlenki azotu (w przeliczeniu na NO ₂)	mg/Nm ³ _u kg/t	Pomiary kontrolne jeden raz w roku określone na podstawie średniej wartości z trzech próbek punktowych, z których każda pobierana jest przez co najmniej 30 minut. Okres pomiaru powinien obejmować co najmniej dwukrotną zmianę kierunku opalania między komorami regeneratora.
		SO ₂ – dwutlenek siarki	mg/Nm ³ _u kg/t	
		CO – tlenek węgla	mg/Nm ³ _u kg/t	
		pył	mg/Nm ³ _u kg/t	
		HCl – chlorowodór	mg/Nm ³ _u kg/t	
		HF – fluorowodór	mg/Nm ³ _u kg/t	
		ΣAs, Co, Ni, Cd, Se, Cr(VI) – suma arsenu, kobaltu, niklu, kadmu, selenu i	mg/Nm ³ _u kg/t	
ΣAs, Co, Ni, Cd, Se, Cr(VI), Sb, Pb, Cr(III), Cu, Mn, V, Sn – suma arsenu, kobaltu, niklu, kadmu, selenu i chromu (VI), antymonu, ołowiu, chromu (III), miedzi, manganu, wanadu i cyny.	mg/Nm ³ _u kg/t			

- a) Stężenie danego zanieczyszczenia w spalinach w mg/Nm³_u odnoszone jest do warunków standardowych: gaz suchy, temperatura 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa oraz do referencyjnej zawartości tlenu 8% obj., zgodnie z sekcją „Informacje ogólne” oraz tabelą 1 Decyzji Wykonawczej Komisji 2012/134/UE – Dz. U. UE L 70 z 8.3.2012, str. 1.
- b) Emisja masowa danego zanieczyszczenia w przeliczeniu na kg/t wytopionego szkła określana jest na podstawie zależności:

Jednostkowa emisja masowa zanieczyszczenia w kg/t wytopu szkła = przelicznik x stężenie emisji w mg/Nm³_u

przy czym „przelicznik” określony jest z zależności:

$$\text{przelicznik} = (Q/P) \times 10^{-6}$$

Q – objętość gazów odlotowych wyrażona w Nm³/h,

P – wydajność pieca do wytopu szkła w t wytopu/h.

2. Zakres i metodyka pomiarów jest następująca:

Lp.	Nazwa substancji lub parametru odniesienia	Jednostka miary	Metodyka referencyjna
1	Pył	mg/Nm ³ _u kg/t	Metoda grawimetryczna
2	SO ₂	mg/Nm ³ _u kg/t	Absorpcja promieniowania IR lub inna metoda optyczna
3	NO _x (w przeliczeniu na NO ₂)	mg/Nm ³ _u kg/t	Absorpcja promieniowania IR lub inna metoda optyczna
4	CO	mg/Nm ³ _u kg/t	Absorpcja promieniowania IR
5	HCl	mg/Nm ³ _u kg/t	Absorpcja promieniowania IR lub inna metoda akredytowana
6	HF	mg/Nm ³ _u kg/t	Absorpcja promieniowania IR lub inna metoda akredytowana
7	ΣAs, Co, Ni, Cd, Se, Cr(VI)	mg/Nm ³ _u kg/t	Metody akredytowane
8	ΣAs, Co, Ni, Cd, Se, Cr(VI), Sb, Pb, Cr(III), Cu, Mn, V, Sn	mg/Nm ³ _u kg/t	Metody akredytowane

Lokalizacja stanowisk do pomiaru emisji pyłu i gazów są usytuowane zgodnie z aktualnymi normami.

Zakład zobowiązał się do prowadzenia pomiarów emisji pyłów i gazów do powietrza. Usytuowanie przekrojów pomiarowych zainstalowanych na emitorach instalacji IPPC są zgodne z zaleceniami normy PN-Z-04030-7 „Ochrona czystości powietrza. Badania zawartości pyłu. Pomiary stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.

Symbol emitora	Źródło emisji	Usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji
E1	Wanna szklarska poprzeczno-płomienna	Króćce zainstalowane na emitorze o wysokości 49 m i średnicy $d = 1,2$ m.

Wyniki pomiarów emisji do powietrza należy przekazywać właściwym organom ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony -środowiska

zgodnie z zasadami określonymi w obowiązujących przepisach.

Pomiary emisji wykonywane będą zgodnie z „Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji” – Dz. U. z 2014 r., poz. 1542 oraz „Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji” - Dz. U. Nr 215 z 2008 r., poz. 1366.””

XIX. Uchyla się treść punktu IX podpunkt 5 pt. „Ewidencja i monitoring odpadów”, w brzmieniu dotychczasowym:

„Ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów wytwarzanych w Hucie Szklą WYMIARKI S.A. prowadzona będzie zgodnie z aktualnie obowiązującym katalogiem odpadów i listą odpadów niebezpiecznych. Ponieważ Zakład prowadzi działalność w zakresie odzysku odpadów ewidencja ta będzie obejmować również sposoby gospodarowania odpadami, a także dane o ich pochodzeniu i miejscu przeznaczenia. Ewidencja prowadzona będzie na zasadach określonych w art. 36 ustawy o odpadach z dnia 27 kwietnia 2001 r. (Dz. U. nr 62, poz. 628 z późn. zm.), z zastosowaniem następujących dokumentów ewidencji odpadów:

- karty ewidencji odpadu, prowadzonej dla każdego odpadu odrębnie,
- karty przekazania odpadu.

Dokumentacja będzie prowadzona przy użyciu formularzy, których wzory określa Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 grudnia 2001 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2001 r., nr 152, poz. 1736).

Ewidencjonowanie odpadów obejmuje odpady, nie będące odpadami komunalnymi, wytworzone w wyniku prowadzonej działalności oraz odpady poddawane procesowi odzysku na terenie Zakładu i odpady opakowaniowe powstające w Zakładzie.

Na podstawie ewidencji odpadów, zgodnie z wymogami art. 37 ustawy o odpadach z dnia 27 kwietnia 2001 r. (Dz. U. nr 62, poz. 628 z późn. zm.), i rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 11 grudnia 2001 r. w sprawie zakresu informacji oraz wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zestawień zbiorczych (Dz. U. z 2001 r., nr 152, poz. 1737), Zakład sporządza zbiorcze zestawienia danych o rodzajach i ilościach odpadów i o sposobie gospodarowania nimi. Zbiorcze zestawienia danych przekazywane są marszałkowi województwa lubuskiego w terminie końca pierwszego kwartału za poprzedni rok kalendarzowy.”

Określa się punkt VIII podpunkt 3 pt. „Ewidencja i monitoring odpadów”, w brzmieniu następującym:

„Ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów wytwarzanych w STOLZLE WYMIARKI Sp. z o.o. prowadzona będzie zgodnie z aktualnie obowiązującym katalogiem odpadów i listą odpadów niebezpiecznych. Ponieważ Zakład prowadzi działalność

w zakresie odzysku odpadów ewidencja ta będzie obejmować również sposoby gospodarowania odpadami, a także dane o ich pochodzeniu i miejscu przeznaczenia. Ewidencja prowadzona będzie na zasadach określonych w przepisach działu V, rozdział 1 ustawy o odpadach – Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm., z zastosowaniem następujących dokumentów ewidencji odpadów:

- karty ewidencji odpadu, prowadzonej dla każdego odpadu odrębnie,
- karty przekazania odpadu.

Dokumentacja będzie prowadzona przy użyciu formularzy, których wzory określa Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów - Dz. U. z 2014 r., poz. 1973.

Ewidencjonowanie odpadów obejmuje odpady, nie będące odpadami komunalnymi, wytworzone w wyniku prowadzonej działalności oraz odpady poddawane procesowi odzysku na terenie Zakładu i odpady opakowaniowe powstające w Zakładzie.

Na podstawie ewidencji odpadów, STOLZLE WYMIARKI SP. Z O.O. składa do Marszałka Województwa Lubuskiego roczne sprawozdania o wytwarzanych Odpadach i gospodarowaniu nimi, zgodnie z wymogami art. 75 i 76 Ustawy o odpadach – Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm., w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.”

XX. Uchyla się treść punktu IX podpunkt 6 pt. „Monitoring hałasu”, w brzmieniu dotychczasowym:

„Raz na dwa lata z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu należy przeprowadzić okresowe pomiary hałasu w środowisku zgodnie z metodyką referencyjną *podaną w załączniku nr 8 do rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. nr 283, poz. 2842)* Ponadto pomiary powinny być prowadzone wg zaleceń następujących norm:

- PN-ISO 1996-1. Akustyka. Opis i pomiary hałasu środowiskowego. Podstawowe wielkości i procedury.
- PN-ISO 1996-2. Akustyka. Opis i pomiary hałasu środowiskowego. Zbieranie danych dotyczących sposobu zagospodarowania terenu.
- PN-ISO 1996-3. Akustyka. Opis i pomiary hałasu środowiskowego. Wytyczne dotyczące dopuszczalnych poziomów hałasu.
- PN-N-0 1341. Hałas środowiskowy. Metody pomiaru i oceny hałasu środowiskowego.
- PN-EN ISO 3746: 1999 Akustyka - Wyznaczanie poziomów mocy akustycznej źródeł hałasu na podstawie pomiarów poziomów ciśnienia akustycznego.

Pomiary hałasu należy przeprowadzać w sześciu następujących punktach pomiarowych zlokalizowanych na terenach przyległych do Huty:

PUNKT 1 - zlokalizowany w pobliżu drogi lokalnej biegnącej na południe od zakładu w odległości kilkudziesięciu metrów od budynku warsztatów.

PUNKT 2 - zlokalizowany w bliskim sąsiedztwie budynku ul. Kościuszki 8

(w odległości 4 m od budynku), tuż za granicą zakładu.

PUNKT 3- zlokalizowany przy ul. Kościuszki w pobliżu domu nr 15, w odległości 5,0 m od budynku oraz 7,1 m od granicy terenu zakładu.

PUNKT 4 - zlokalizowany w pobliżu trzykondygnacyjnego budynku przy ul. Kościuszki 4, tuż za granicą zakładu.

PUNKT 5 - zlokalizowany przy ul. Księcia Witolda w odległości 4,6 m od dwukondygnacyjnego budynku nr 22 a, w odległości 10,7 m od budynku zakładu.

PUNKT 6 - zlokalizowany przy ul. Księcia Witolda, w pobliżu budynku nr 2, w odległości 1,7 m od granicy terenu zakładu oraz 2,1 m od krawędzi jezdni.”

Określa się punkt VIII podpunkt 4 pt. „Monitoring hałasu”, w brzmieniu następującym:

„Raz na dwa lata z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu należy przeprowadzić okresowe pomiary hałasu w środowisku zgodnie z metodyką referencyjną podaną w załączniku nr 8 do „Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody – Dz. U. z 2014 r., poz. 1542. Ponadto pomiary powinny być prowadzone wg zaleceń następujących norm:

- PN-ISO 1996-1. Akustyka. Opis i pomiary hałasu środowiskowego. Podstawowe wielkości i procedury.
- PN-ISO 1996-2. Akustyka. Opis i pomiary hałasu środowiskowego. Zbieranie danych dotyczących sposobu zagospodarowania terenu.
- PN-ISO 1996-3. Akustyka. Opis i pomiary hałasu środowiskowego. Wytyczne dotyczące dopuszczalnych poziomów hałasu.
- PN-N-O 1341. Hałas środowiskowy. Metody pomiaru i oceny hałasu środowiskowego.
- PN-EN ISO 3746: 1999 Akustyka - Wyznaczanie poziomów mocy akustycznej źródeł hałasu na podstawie pomiarów poziomów ciśnienia akustycznego.

Pomiary hałasu należy przeprowadzać w sześciu następujących punktach pomiarowych zlokalizowanych na terenach przyległych do zakładu:

PUNKT 1 - zlokalizowany w pobliżu drogi lokalnej biegnącej na południe od zakładu w odległości kilkudziesięciu metrów od budynku warsztatów.

PUNKT 2 - zlokalizowany w bliskim sąsiedztwie budynku ul. Kościuszki 8 (w odległości 4 m od budynku), tuż za granicą zakładu.

PUNKT 3- zlokalizowany przy ul. Kościuszki w pobliżu domu nr 15, w odległości 5,0 m od budynku oraz 7,1 m od granicy terenu zakładu.

PUNKT 4 - zlokalizowany w pobliżu trzykondygnacyjnego budynku przy ul. Kościuszki 4, tuż za granicą zakładu.

PUNKT 5 - zlokalizowany przy ul. Księcia Witolda w odległości 4,6 m od dwukondygnacyjnego budynku nr 22 a, w odległości 10,7 m od budynku zakładu.”

- XXI. Zmienia się numer rozdziału X pt. „Zakres monitoringu procesów technologicznych” na numer IX.**
- XXII. Dotychczasowy punkt X podpunkt 1 pt: „Monitoring efektywności energetycznej” rozdziału X otrzymuje numer IX podpunkt 1.**
- XXIII. Dotychczasowy punkt X podpunkt 2 pt: „Monitoring efektywności wykorzystania energii” rozdziału X otrzymuje numer IX podpunkt 2.**
- XXIV. Dotychczasowy punkt X podpunkt 3 pt: „Monitoring parametrów technicznych” rozdziału X otrzymuje numer IX podpunkt 3.**
- XXV. Zmienia się numer rozdziału XI pt. „Ogólne zasady zapobiegania i ograniczania oddziaływań na środowisko” na numer X.**
- XXVI. Zmienia się numer punktu XI podpunkt 1 pt. „Metody ochrony wód powierzchniowych” na numer X podpunkt 1.**
- XXVII. Uchyla się w całości punkt XI podpunkt 2 pt. „Metody ochrony wód podziemnych”.**
- XXVIII. Dotychczasowy punkt XI podpunkt 3 pt. „Metody ochrony powietrza” staje się punktem X podpunkt 2.**
- XXIX. Dotychczasowy punkt XI podpunkt 4 pt. „Metody ochrony przed hałasem i wibracją” stają się punktem X podpunkt 3.**
- XXX. Uchyla się punkt XI podpunkt 5 pt. „Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami”, w brzmieniu dotychczasowym:**

Procesy produkcyjne na terenie Zakładu prowadzone są zgodnie z nowoczesnymi regułami ukierunkowanymi na zapobieganie powstawaniu i maksymalny odzysk wytwarzanych odpadów produkcyjnych. Podstawową metodą unikania powstawania odpadów produkcyjnych jest ściśle przestrzeganie reżimu technologicznego, aby zapobiec dyskwalifikacji poszczególnych partii produktu.

Aktualnie prowadzonymi na terenie Zakładu metodami zapobiegania lub ograniczania ilości wytwarzanych odpadów są:

- stosowanie surowców nie wymagających dodatkowego oczyszczenia,
- optymalizacja zużycia surowców,
- monitorowanie i optymalizacja parametrów procesów produkcyjnych,
- prowadzenie odzysku szkła odpadowego z produkcji opakowań szklanych i stłuczki szklanej własnej oraz od dostawców zewnętrznych (kod odpadów poddawanych odzyskowi: 15 01 07, 17 02 02 i 19 12 05),
- prowadzenie odzysku odpadowych okładzin piecowych i materiałów ogniotrwałych z procesów niemetalurgicznych,
- położenie nacisku na selektywną zbiórkę odpadów oraz przekazywanie ich do odzysku lub gospodarczego wykorzystania tak aby jak najmniejsza ilość odpadów była docelowo deponowana na składowiskach,
- stosowanie opakowań wielokrotnego użytku (opakowania zwrotne),
- przekazywanie odpadów wyłącznie takim firmom zewnętrznym, które posiadają

stosowne zezwolenia,
- prowadzenie ścisłej ewidencji wytwarzanych odpadów i okresowa analiza danych, ukierunkowana na optymalizację ich ilości,
Powstające na terenie przedsiębiorstwa odpady, które nie są zagospodarowywane w miejscu powstawania, przekazywane są do zewnętrznych odbiorców. Zakład przekazuje odpady tym podmiotom, które posiadają stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie odzysku lub unieszkodliwienia odpadów, chyba, że dla takiej grupy zezwolenie nie jest wymagane.
Oprócz odzysku prowadzonego we własnym zakresie Zakład jako przedsiębiorca wytwarzający i wprowadzający na rynek krajowy produkty w opakowaniach, jest zobowiązany do zapewnienia odzysku odpadów opakowaniowych i poużytkowych. Obowiązek ten wynikający z ustawy z dnia 11 maja 2001 r. o obowiązkach przedsiębiorców w zakresie gospodarowania niektórymi odpadami oraz o opłacie produktowej i opłacie depozytowej. Zakład realizuje za pośrednictwem organizacji odzysku.”

Punkt XI podpunkt 5 pt. „Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami”, staje się punktem X podpunkt 4 i przyjmuje brzmienie:

„Procesy produkcyjne na terenie Zakładu prowadzone są zgodnie z nowoczesnymi regulami ukierunkowanymi na zapobieganie powstawaniu i maksymalny odzysk wytwarzanych odpadów produkcyjnych. Podstawową metodą unikania powstawania odpadów produkcyjnych jest ścisłe przestrzeganie reżimu technologicznego, aby zapobiec dyskwalifikacji poszczególnych partii produktu.

Aktualnie prowadzonymi na terenie Zakładu metodami zapobiegania lub ograniczania ilości wytwarzanych odpadów są:

- stosowanie surowców nie wymagających dodatkowego oczyszczenia,
- optymalizacja zużycia surowców,
- monitorowanie i optymalizacja parametrów procesów produkcyjnych,
- prowadzenie odzysku szkła odpadowego z produkcji opakowań szklanych i stłuczki szklanej własnej oraz od dostawców zewnętrznych (kod odpadów poddawanych odzyskowi: 15 01 07, 17 02 02 i 19 12 05),
- prowadzenie odzysku odpadowych okładzin piecowych i materiałów ogniotrwałych z procesów niemetalurgicznych,
- położenie nacisku na selektywną zbiórkę odpadów oraz przekazywanie ich do odzysku lub gospodarczego wykorzystania tak aby jak najmniejsza ilość odpadów była docelowo deponowana na składowiskach,
- stosowanie opakowań wielokrotnego użytku (opakowania zwrotne),
- przekazywanie odpadów wyłącznie takim firmom zewnętrznym, które posiadają stosowne zezwolenia,
- prowadzenie ścisłej ewidencji wytwarzanych odpadów i okresowa analiza danych, ukierunkowana na optymalizację ich ilości,

Powstające na terenie przedsiębiorstwa odpady, które nie są zagospodarowywane w miejscu powstawania, przekazywane są do zewnętrznych odbiorców. Zakład

przekazuje odpady tym podmiotom, które posiadają stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie odzysku lub unieszkodliwienia odpadów, chyba, że dla takiej grupy zezwolenie nie jest wymagane.”

XXXI. Zmienia się numer rozdziału XII pt. „Techniki osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości” na numer XI.

XXXII. Dotychczasowy punkt XII podpunkt 1, pt. „Metody doboru technologii bezpiecznych dla środowiska” staje się punktem XI podpunkt 1.

XXXIII. Dotychczasowy punkt XII podpunkt 2, pt. „Metody efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej” staje się punktem XI podpunkt 2.

XXXIV. Dotychczasowy punkt XII podpunkt 3, pt. „Metody zapewnienia efektywności gospodarki energetycznej” staje się punktem XI podpunkt 3.

XXXV. Zmienia się numer rozdziału XIII pt. „Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej” na numer XII.

XXXVI. Uchyla się rozdział XIV pt. „Sposób postępowania po zakończeniu działania instalacji i urządzeń”, w brzmieniu dotychczasowym:

„Sposób postępowania na etapie likwidacji zakładu i wynikający z aktualnych przepisów prawa krajowego będzie zgodny z wytycznymi dokumentów referencyjnych BAT, które zalecają:

- minimalizować ilości ziemi wydobywanej z wykopów, ograniczyć jej przemieszczanie i zabezpieczyć przed zanieczyszczeniem.”

Rozdział XIV pt. „Sposób postępowania po zakończeniu działania instalacji i urządzeń”, staje się rozdziałem XIII i przyjmuje brzmienie:

„Sposób postępowania na etapie likwidacji zakładu i wynikający z aktualnych przepisów prawa krajowego będzie zgodny z obowiązującymi konkluzjami BAT, przepisami prawa budowlanego oraz prawa ochrony środowiska. W szczególności, w momencie zakończenia eksploatacji instalacji:

- elementy instalacji zostaną rozebrane, zgodnie z obowiązującymi w tym okresie przepisami prawa budowlanego,
- powstałe odpady z prac rozbiórkowych zostaną zagospodarowane, zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa odpadowego w tym zakresie,
- prace rozbiórkowe zostaną wykonane przez uprawnione podmioty, nad którymi bezpośredni nadzór będą sprawowali inspektorzy nadzoru,
- jeżeli podmiotom będą zlecone oprócz rozbiórek i demontaży także obowiązki gospodarowania odpadami, podmioty te będą musiały posiadać wymagane prawem zezwolenia na wykonywanie takiej działalności,
- proces likwidacji będzie dokumentowany zgodnie z obowiązującym prawem budowlanym w dzienniku rozbiórki, prowadzonym przez kierownika robót.

Dokumentacja powinna zawierać także pełne informacje o sposobach postępowania z odpadami, szczególnie z odpadami niebezpiecznymi, oraz wyniki przeprowadzonych pomiarów i badań, jeżeli będą wymagane.”

XXXVII. Zmienia się numer rozdziału XV pt. „Termin ważności pozwolenia” na numer XIV.

XXXVIII. Zobowiązuję się STOLZLE WYMIARKI Sp. z o.o. w terminie 10 lat od daty wydania niniejszej decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane, jako prowadzącego instalację w przemyśle mineralnym do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę, do dostosowania wanny szklarskiej do wymagań ochrony środowiska, wynikających z zastosowania konkluzji BAT, określonej w punkcie 17 (konkluzje dotyczące BAT dla wytwarzania szkła opakowaniowego – tlenki azotu z pieca do topienia) „Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 28 lutego 2012 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji szkła (notyfikowana jako dokument nr C(2012) 865) (Tekst mający znaczenie dla EOG) (2012/134/UE)” – Dz. U. UE L 70 z 8.3.2012, str. 1. Dostosowanie obejmuje przeprowadzenie odpowiednich modyfikacji technicznych lub technologicznych w obrębie wanny szklarskiej lub zmianę sposobu jej eksploatacji tak, aby zagwarantować dotrzymywanie dopuszczalnych wielkości emisji tlenków azotu do powietrza z emitora E1 na poziomie maksymalnego stężenia 800 mg/Nm^3_u (przeliczonego na warunki, o których mowa w ww. decyzji 2012/134/UE) oraz emisji masowej nie przekraczającej $1,2 \text{ kg NO}_x/\text{t}$ wytopionego szkła.

UZASADNIENIE

STOLZE WYMIARRKI Sp. z o.o. ul. Księcia Witolda 11, 68-131 Wymiarki wystąpiła w dniu 30.11.2016r. do Starosty Żagańskiego z wnioskiem znak: L.dz.2651/2016 z dnia 30.11.2016r. o zmianę pozwolenia zintegrowanego wydanego przez Starostę Żagańskiego znak: ROŚiB.III-7661-W/1-1/06 z dnia 14.09.2007r. dla instalacji w przemyśle mineralnym do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.

Zgodnie z art. 183 ust. 1 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Tekst jednolity Dz. U. z 2017r. Poz. 519 z póź. zm.), właściwym organem do wydania pozwolenia w drodze decyzji jest Starosta.

Konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego wynika z wezwania Starosty Żagańskiego, znak: ROŚiB.6222.3.2015 z dnia 26 listopada 2015 r., wydanego na podstawie art. 215 ust. 4 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Tekst jednolity Dz. U. z 2017r. Poz. 519 z póź. zm.), oraz istotnej zmiany przeprowadzonej w instalacji.

Zgodnie z wezwaniem, prowadzący instalacje zobowiązany został w terminie roku od dnia doręczenia wezwania do złożenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w związku ze stwierdzoną przez Starostę Żagańskiego, koniecznością dostosowania zapisów pozwolenia do wyników analizy, o której mowa w art. 215 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Tekst jednolity Dz. U. z 2017r. Poz. 519 z póź. zm.), oraz dostosowania instalacji, w terminie, nie dłuższym niż 4 lata od dnia wejścia w życie ustawy z dnia 11 lipca 2014r. o zmianie ustawy - Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014r. Poz. 1101) do wymagań określonych w konkluzjach BAT. Podstawą konieczności zmian w treści decyzji, jest art. 202 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Tekst jednolity Dz. U. z 2017r. Poz. 519 z póź. zm.) oraz przy uwzględnieniu art. 211 ust. 3 ww. ustawy Prawo ochrony środowisko.

Jednocześnie Starosta Żagański wskazał w wezwaniu na konieczność dostosowania instalacji do wymagań określonych w konkluzjach BAT, w terminie 4 lat od daty publikacji decyzji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.

W tym celu STOLZLE WYMIARKI Sp. z o.o. we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego przeprowadziła ocenę zgodności technologii oraz rozwiązań chroniących środowisko, stosowanych w przedmiotowej instalacji pod kątem zgodności z wymaganiami najlepszych dostępnych technik (BAT), które określono w konkluzjach BAT i stwierdziła, że przedmiotowa instalacja spełnia wymagania wszystkich, mających zastosowanie technik, określonych w konkluzjach BAT, za wyjątkiem konkluzji BAT17 (konkluzje dotyczące bat dla wytwarzania szkła opakowaniowego – tlenki azotu z pieca do topienia), gdzie stwierdzono częściową zgodność (tzn. w zakresie stosowania technik, uznawanych za BAT).

W przedmiotowej instalacji stosowane są techniki pierwotne (pierwszorzędowe) redukcji emisji NOx z procesu wytopu szkła:

- zastosowanie palników niskoemisyjnych,
- regulacja stosunku powietrza do paliwa.

Techniki te uniemożliwiają jednak osiągnięcie granicznych wielkości emisyjnych NOx z procesu wytopu szkła w procesie produkcji szkła opakowaniowego, które wynoszą 800 mg/Nm³ oraz 1,2 kg/t.

W obecnej decyzji dopuszczalna wielkość emisji NOx, określona jest dla emitora E1 za pomocą dopuszczalnej wielkości emisji godzinowej równej 14,4 kg/h. Wartość ta odpowiada stężeniu 3 576,8 mg/Nm³, przeliczonego na warunki referencyjne (zawartość tlenu 8%), zgodnie z zasadami określonymi w konkluzjach BAT. Do przeliczenia tych wartości wykorzystano ilość spalin w warunkach umownych (standardowych) z emitora E1 oraz zmierzoną zawartość tlenu w spalinach, wyznaczone w pomiarach okresowych z dnia 30 grudnia 2015 r. wykonanych przez zewnętrzne laboratorium akredytowane: „Przedsiębiorstwo Badawczo-Wdrożeniowe Ochrony Środowiska EKOPOLIN Sp. z o.o. (nr akredytacji: AB 1058). Osiągnięta wartość dopuszczalna emisji tlenków azotu jest wyższa niż graniczna wielkość emisyjna wynosząca 800 mg/Nm³, zgodnie z konkluzją BAT17. Dopuszczalna wielkość emisyjna w przeliczeniu na emisję masową, ustaloną zgodnie

z wymaganiami konkluzji BAT wynosi 5,37 kg/Mg wytopu szkła i jest wyższa niż graniczna wielkość emisyjna 1,2 kg/Mg szkła. Obecnie obserwowane poziomy emisji tego zanieczyszczenia z emitora wanny szklarskiej (E1) są wyższe niż graniczne wielkości emisyjne, wynikające z konkluzji BAT17 (emisja NO_x nie przekraczająca 800 mg/Nm³ w spalinach oraz 1,2 kg/t wytopionego szkła). Rzeczywista emisja tlenków azotu z emitora E1, wyznaczona podczas ww. pomiarów wyniosła 2 396,3 mg/Nm³. Przeliczając tą wartość na emisję masową, zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT [3] osiągnięta została wartość 3,6 kg/Mg wytopu szkła. Wynika więc z tego, że graniczna wielkość emisji NO_x do powietrza nie jest dotrzymywana w zakresie emisji masowej i emisji stężeniowej z emitora E1.

Dalsze obniżenie emisji tlenków azotu z przedmiotowej instalacji wymagałoby zastosowania jednej z technik wtórnego odazotowania spalin (technik drugorzędowych):

- selektywnej redukcji katalitycznej (SCR),
- selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR).

Zastosowanie tego typu metod odazotowania w przedmiotowej instalacji byłoby nieracjonalne kosztowo, biorąc pod uwagę fakt, że obecna emisja tlenków azotu do powietrza, jak również określona obecnie w pozwoleniu dopuszczalna wielkość emisji godzinowej NO_x nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz wartości odniesienia, o których mowa w rozporządzeniach. Inaczej mówiąc warunki pozwolenia zintegrowanego, w zakresie emisji tego zanieczyszczenia nie powodują pogorszenia stanu jakości powietrza w rejonie zakładu.

Koszt inwestycyjny zastosowania techniki SCR wynosi do 4,5 mln euro [7], natomiast koszty operacyjne mogą sięgać 0,5 mln euro/rok. Zastosowanie tej techniki wymagałoby budowy odrębnego reaktora katalitycznego. Zwykle metoda ta łączona jest z odpylaniem (elektrofiltr) oraz skruberm do usuwania gazów kwaśnych. Wysokie koszty operacyjne wiążą się przede wszystkim z koniecznością okresowych wymian złoża katalitycznego, które wykonywane jest z bardzo drogich materiałów (najczęściej stosuje się złoża wanadowe naniesione na szkielec wykonany z żelaza).

Koszt inwestycyjny zastosowania techniki SNCR wynosi do 1,35 mln euro [7], natomiast koszty operacyjne mogą sięgać 0,235 mln euro/rok. Wartości te odnoszą się jednak do sytuacji, w której nie ma potrzeby gruntownej przebudowy wanny szklarskiej. SNCR opiera się na wtrysku do przewodu spalinowego reduktora tlenku azotu (najczęściej woda amoniakalna lub mocznik). Problemem technicznym zastosowania tej techniki jest bardzo wąskie okno temperaturowe reakcji odazotowania (800 – 1 100 °C). Reżim temperaturowy tej reakcji wymagałby dodatkowego podgrzewania spalin z wanny, które w obecnej konfiguracji są chłodzone wodą (wpływ chłodzenia widoczny jest w pomiarach emisji zanieczyszczeń do powietrza). Konieczność podgrzewania spalin spowodowałaby bardzo duży wzrost kosztów inwestycyjnych i operacyjnych budowy instalacji SNCR. Negatywnym efektem z punktu widzenia ochrony środowiska byłoby pogorszenie efektywności energetycznej procesu wytopu szkła, jak również pojawienie się potencjalnej emisji amoniaku do powietrza. Emisje te związane są ze zjawiskiem tzw. poślizgu amoniakalnego. Poślizg amoniakalny powstaje, gdy do właściwego miejsca przewodu odlotowego zostanie wprowadzona niewłaściwa ilość reduktora, tak by zapewnić właściwą temperaturę i czas niezbędny dla reakcji odazotowania. Problem ten w zasadzie nie został do dzisiaj rozwiązany, pomimo stosowania w

rozwiązaniach oferowanych na rynku bardzo precyzyjnych układów sterujących wtryskiem reduktora dla reakcji odazotowania.

Podsumowując koszty zastosowania technik wtórnych odazotowania są nieadekwatne do efektu ekologicznego, który zostałby osiągnięty w zakresie emisji NOx z instalacji, biorąc pod uwagę stan jakości powietrza w rejonie zakładu (nieprzekraczanie norm określonych w rozporządzeniu oraz fakt, że obecnie określona w pozwoleniu dopuszczalna wielkość emisji nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów NOx w powietrzu oraz wartości odniesienia.

Z uwagi na nieracjonalność kosztową redukcji emisji tlenków azotu do granicznych wielkości emisyjnych NOx, określonych w konkluzjach BAT, STOLZLE WYMIARKI Sp. z o.o. wnioskuje się o odstępstwo od ustalenia w pozwoleniu granicznych wielkości emisyjnych NOx z emitora E1, o którym mowa w art. 204 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Tekst jednolity Dz. U. z 2017r. Poz. 519 z póź. zm.) oraz zachowanie w pozwoleniu dopuszczalnej wielkości emisji NOx do powietrza na poziomie odpowiadającym wielkości dopuszczalnej, która jest ustalona w aktualnym pozwoleniu. Biorąc jednak pod uwagę art. 211 ust. 3 ustawy, z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Tekst jednolity Dz. U. z 2017r. Poz. 519 z póź. zm.) zgodnie z którym wielkości dopuszczalnej emisji określone w pozwoleniu zintegrowanym dla instalacji wymagającej takiego pozwolenia, określa się dla takich samych lub krótszych okresów i tych samych warunków odniesienia, co graniczne wielkości emisji, jeżeli zostały ustalone, konieczne jest dostosowanie zapisów pozwolenia do tych wymagań. STOLZLE WYMIARKI Sp. z o.o. zaproponowała zmienić dopuszczalną wielkość emisji NOx dla emitora E1 wyrażoną obecnie w postaci emisji godzinowej w kg/h, na dopuszczalną wielkość emisji wyrażoną w mg/Nm³ odniesioną do warunków referencyjnych, ustalonych w konkluzjach BAT, odpowiadającą wartości ustalonej w aktualnie obowiązującym pozwoleniu.

Jednocześnie STOLZLE WYMIARKI Sp. z o.o. zawnioskowała o ustalenie terminu dostosowania instalacji do wymagań BAT, zgodnie z art. 215 ust. 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Tekst jednolity Dz. U. z 2017r. Poz. 519 z póź. zm.), wynoszącego 10 lat od daty wydania zmiany pozwolenia. Okres ten motywuje się koniecznością przeprowadzenia inwestycji, polegającej na przebudowie pieca w celu zastosowania dodatkowych technik, wymienianych jako BAT w decyzji, w tym oceny kryterialnej, która konkretnie technika będzie racjonalna do zastosowania pod kątem technicznym, ekonomicznym oraz ochrony środowiska, biorąc pod uwagę uwarunkowania zakładu Stölzle Wymiarki Sp. z o.o.

Zgodnie z art. 204 ust. 2 i 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2017r. Poz. 519 z póź. zm.) w szczególnych przypadkach organ właściwy do wydania pozwolenia zintegrowanego może w pozwoleniu zintegrowanym zezwolić na odstępstwo od granicznych wielkości emisyjnych, jeżeli w jego ocenie ich osiągnięcie prowadziłoby do nieproporcjonalnie wysokich kosztów w stosunku do korzyści dla środowiska oraz pod warunkiem że nie zostaną przekroczone standardy emisyjne, o ile mają one zastosowanie, przy dokonywaniu oceny, organ właściwy bierze pod uwagę położenie geograficzne, lokalne warunki środowiskowe, charakterystykę techniczną instalacji lub inne czynniki mające wpływ na funkcjonowanie instalacji i środowisko jako całość.

Starosta Żagański biorąc pod uwagę wyjaśnienie STOLZLE Wymiarki Sp. z o.o.

tj. konieczność przeprowadzenia inwestycji, polegającej na przebudowie pieca w celu zastosowania dodatkowych technik, wymienianych jako BAT w decyzji, w tym oceny kryterialnej, która konkretnie technika będzie racjonalna do zastosowania pod kątem technicznym, ekonomicznym oraz ochrony środowiska, oraz, że nie zostaną przekroczone standardy emisyjne, w oparciu o ww. art. 204 ust. 2 i 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2017r. Poz. 519 z póź. zm.) w niniejszej decyzji zezwolił na odstępstwo od granicznych wielkości emisyjnych NOX z emitora E1.

Zgodnie z art. 215 ust. 5. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2017r. Poz. 519 z póź. zm.) w decyzji o zmianie pozwolenia wydanej na wniosek, organ właściwy do wydania pozwolenia określa termin, nie dłuższy niż 4 lata od dnia publikacji w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej konkluzji BAT, dostosowania instalacji do nowych wymagań określonych w tej decyzji.

Natomiast zgodnie z art. 215 ust. 6. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2017r. Poz. 519 z póź. zm.) udzielając odstępstwa, o którym mowa w art. 204 ust. 2, organ właściwy do wydania pozwolenia może określić późniejszy termin dostosowania instalacji do nowych wymagań.

Wobec czego Starosta Żagański w niniejszej decyzji zgodnie z prośbą STOLZLE WYMIARKI Sp. z o.o. określił późniejszy termin tj. 10 lat od daty wydania niniejszej decyzji zmieniającej pozwolenie zintegrowane.

Dodatkowo, STOLZLE WYMIARKI Sp. z o.o. wnioskuje o wprowadzenie do treści pozwolenia następujących zmian:

- ze względów formalnych oraz dla czytelności decyzji, uwzględnienie w sentencji pozwolenia dodatkową formę oddziaływania instalacji IPPC na środowisko, związaną z emisjami hałasu do środowiska, jak też uszczegółowić do jakiego konkretnie odbiornika środowiska wodnego odprowadzane są oczyszczone ścieki powstające na terenie zakładu,
- ustalenia dopuszczalnych wielkości emisji następujących zanieczyszczeń do powietrza: CO, pyłu, SO₂, HCl, sumy metali: arsenu, kobaltu, niklu, kadmu, selenu i chromu (VI) oraz sumy metali: arsenu, kobaltu, niklu, kadmu, selenu i chromu (VI), antymonu, ołowiu chromu (III), miedzi, manganu, wanadu i cyny, stosownie do wymaganych granicznych wielkości emisyjnych, opisanych w tabeli dla konkluzji BAT: BAT9, BAT16, BAT19, BAT20 i BAT21, określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji 2012/134/UE, oraz się usunięcie omyłkowego zapisu z treści obowiązującej decyzji, dotyczącej kotłowni zakładowej, która nie wchodzi w skład przedmiotowej instalacji IPPC,
- dostosowania wartości dopuszczalnych ładunków zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach do granicznych wielkości emisyjnych, określonych dla konkluzji BAT13, w zakresie: zawiesiny ogólnej, ChZT, BZT5, azotu ogólnego, fosforu ogólnego i ekstraktu eterowego, konkluzja BAT13 określa również graniczne wielkości emisyjne innych zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych do środowiska wodnego, z uwagi jednak na charakter powstawania ścieków w przedmiotowej instalacji, poddawanych oczyszczeniu przed wprowadzeniem do środowiska wodnego (jest to mieszanina ścieków przemysłowych i bytowych, ścieki przemysłowe stanowią zużyte wody pochłonicze zanieczyszczone olejami smarowymi i preparatem do spryskiwania nożyc tnących masę szklaną na porcje w linii automatów) oraz sposób ich oczyszczania, ścieki wprowadzane do środowiska

wodnego (rzeki Otwiernicy) nie zawierają innych zanieczyszczeń, niż te, które wymienione są obecnie w pozwoleniu zintegrowanym, oraz dopisania objaśnień do zmienionych dopuszczalnych ładunków zanieczyszczeń, wprowadzanych do środowiska wodnego, w brzmieniu: „wartość średnia próbki złożonej, pobieranej przez okres dwóch lub 24 godzin, zgodnie z sekcją „Okresy uśredniania dla zrzutu ścieków” Decyzji Wykonawczej Komisji 2012/134/UE – Dz. U. UE L 70 z 8.3.2012, str. 1”, co odpowiada wymaganiom decyzji, zgodnie z art. 211 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska,

- dostosowanie stosowanego nazewnictwa rodzajów ścieków do wymagań obecnie obowiązującej ustawy Prawo wodne, poprzez zastąpienie wyrażenia „ścieki bytowo-gospodarcze” w całej treści omawianego fragmentu decyzji wyrażeniem „ścieki bytowe”, zgodnie z art. 9 pkt 15 ww. ustawy Prawo wodne, oraz „ścieki technologiczne” określeniem „ścieki przemysłowe”, zgodnie z art. 9 pkt 17 ww. ustawy Prawo wodne, a także usunięcie wyrażenia „ścieki przemysłowe”, które w obecnie obowiązującej treści odnosi się do mieszaniny ścieków bytowo-gospodarczych i technologicznych, które po oczyszczeniu na zakładowej mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków wprowadzane są do środowiska wodnego, ponieważ w tym znaczeniu taka mieszanina nie spełnia definicji „ścieku przemysłowego”, określonego w art. 9 pkt 17 ww. ustawy Prawo wodne,
- uwzględnienia nowej konfiguracji technicznej przedmiotowej instalacji, po przebudowie zakładu w I połowie 2015 roku, główny asortyment produkcyjny stanowią słoiki dla sektora przetwórstwa spożywczego oraz do użytku domowego, jak również lampiony do produkcji zniczy, po przebudowie huty, asortyment produktów zakładu został rozszerzony również na inne wyroby szkła opakowaniowego – kufle do piwa, szkło typu „tableware” (produkty szklane z segmentu artykułów gospodarstwa domowego, tj. np. pojemniki na przyprawę), butelki oraz wyroby na specjalne zamówienie, oraz dostosowania do obecnych oraz przewidywanych poziomów produkcji wyrobów szklarskich, zmiany te skutkują odmiennymi ilościami surowców, stosowanymi do przygotowania zestawu szklarskiego, co wpływa bezpośrednio na maksymalne przewidywane zużycia surowców w skali roku, prowadzący instalację nie przewiduje stosowania mączki anhydrytowej, a w chwili obecnej stosowane są niewielkie ilości tlenku kobaltu, jako jednego ze składników odbarwiania szkła,
- z dostosowania do obecnych oraz przewidywanych poziomów produkcji wyrobów szklarskich, poziomie zużycia gazu w instalacji, która jest ściśle powiązana z poziomem produkcji prowadzonej w instalacji, usunięcie informacji o jednostkowym zużyciu gazu w hucie 175,3 Nm³/Mg wytopionego szkła, oraz usunięcie informacji o jednostkowym zużyciu energii elektrycznej w zakładzie 383,6 kWh/Mg wytopionego szkła, z uwagi na dużą zmienność tych wskaźników produkcyjnych w rzeczywistych warunkach pracy instalacji, która wiąże się z różnym poziomem produkcji szkła w danym okresie czasu oraz różnymi wyrobami produkowanymi w danym momencie czasu w przedmiotowej instalacji,
- zmiany w zakresie poboru wody, jakie nastąpiły w wyniku przebudowy zakładu w I połowie 2015 r., usunięcie informacji o źródłach, z jakich pobierana jest woda na określony cel, ponieważ całość zapotrzebowania na wodę jest w chwili obecnej pokrywana z wodociągu gminnego, w treści obowiązującej podane było również zużycie wody za 2005 rok, zamiast tego ujęcie w treści pozwolenia informacji o maksymalnym przewidywanym zużyciu

wody w skali roku, oszacowanym na poziomie 12 340 m³/rok (średnio dobowo 33,81 m³/d), usunięcie z treści pozwolenia informacji o jednostkowym zużyciu wody w zakładzie 0,35 m³/Mg wytopionego szkła, z uwagi na dużą zmienność tego wskaźnika produkcyjnego w rzeczywistych warunkach pracy instalacji, która jest związana z różnym poziomem produkcji szkła w danym okresie czasu oraz zmiennością ilości osób przebywających na terenie zakładu,

- dostosowania zasad monitorowania wielkości emisji, do wymagań konkluzji BAT [3], w zakresie głównie emisji zanieczyszczeń do powietrza,
- zmiany nazwy zakładu wynikającej z nieaktualnej nazwy prowadzącej instalację z „Huta Szkła Wymiarki” na nazwę obecną „STOLZLE WYMIARKI Sp. z o.o.”,
- dostosowania zapisów pozwolenia o zmiany w zakresie gospodarki wodnościekowej, polegające na zaprzestaniu poboru wody podziemnej i powierzchniowej z własnych ujęć, na rzecz zasilania całego zakładu wyłącznie w wodę z gminnej sieci wodociągowej, na podstawie odrębnej umowy handlowej, w aktualnej konfiguracji technicznej, w jakiej funkcjonuje instalacja IPPC oraz cały zakład, nie prowadzi się poboru wody z własnych ujęć (wody powierzchniowe i podziemne), ujęcie wody powierzchniowej zostało zlikwidowane w ramach przebudowy zakładu w I połowie 2015 roku, oraz zmiany ilości dopuszczalnych ilości oczyszczonych ścieków przemysłowych, wprowadzanych do rzeki Otwiernicy w mieszaniu z oczyszczonymi ściekami bytowymi z zakładowej mechaniczno-biologicznej oczyszczalni ścieków,
- zwiększenia dopuszczalnych ilości do wytworzenia odpadów innych niż niebezpieczne o kodach 15 01 01 i 15 01 02, jak również zmiany zasad gospodarki tymi odpadami, co ma związek z przebudową instalacji w I połowie 2015 roku oraz zmianą w produkowanym asortymencie, w stosunku do zapisów obowiązującego pozwolenia,
- usunięcia z treści pozwolenia punktu pomiaru hałasu w środowisku, oznaczonego jako „punkt nr 6” z uwagi na włączenie obszaru, na którym zlokalizowany jest ten punkt do granic zakładu,
- uszczegółowienie sposobów postępowania, w momencie likwidacji przedmiotowej instalacji IPPC,
- usunięcia omyłkowej numeracji w obowiązującym pozwoleniu oraz aktualizacją przepisów prawnych, powoływanych w poszczególnych fragmentach decyzji.

Zgodnie z art. 215 ust. 8 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2017r. Poz. 519 z póź. zm.) do wniosku o zmianę pozwolenia związanego z przystosowaniem do warunków określonych konkluzjami BAT nie stosuje się przepisów art. 210 tj. nie ma obowiązku uiszczenia opłaty rejestracyjnej za rozpatrzenie wniosku o zmianę przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 29 ust. 1 pkt. 1) i pkt 2) ustawy z dnia 11 lipca 2014r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014r. Poz. 1101) przy pierwszym postępowaniu w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego wszczętym po zakończeniu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, o którym mowa w art. 28 ust. 2, ww. ustawy z dnia 11 lipca 2014r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014r. Poz. 1101) prowadzący instalację wymagający uzyskania pozwolenia zintegrowanego oraz gdy jej eksploatacja obejmuje wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodujących ryzyko oraz występuje

możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu – opracowuje i przedkłada organowi właściwemu do wydania pozwolenia raport początkowy, o którym mowa w art. 208 ust. 2 pkt 4 lit. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Tekst jednolity Dz. U. z 2017r. Poz. 519 z póź. zm.).

Wniosek STOLZLE WYMIARKI Sp. z o.o., znak: L.dz. 265/2016 z dnia 30.11.2016r. został złożony po zakończeniu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, o którym mowa w art. 28 ust. 2, ustawy z dnia 11 lipca 2014r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014r. Poz. 1101) w związku z tym STOLZLE WYMIARKI Sp. z o.o., powinna zgodnie z art. 29 ust. 1 ustawy z dnia 11 lipca 2014r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014r. Poz. 1101) do wniosku dołączyć raport początkowy o którym mowa w art. 208 ust. 2 pkt. 4 lit. a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Tekst jednolity Dz. U. z 2017r. Poz. 519 z póź. zm.).

Zgodnie z art. 208 ust. 2, pkt 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Tekst jednolity Dz. U. z 2017r. Poz. 519 z póź. zm.), dołączenie raportu początkowego jako załącznika do wniosku o wydanie lub zmianę pozwolenia zintegrowanego jest wymagane po spełnieniu dwóch warunków:

- eksploatacja instalacji IPPC na terenie zakładu obejmuje wykorzystanie, uwalnianie (do środowiska) lub produkcję tzw. substancji powodujących ryzyko,
- istnieje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu.

Do wniosku STOLZLE WYMIARKI Sp. z o.o., dołączyła analizę możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko na terenie zakładu STOLZLE WYMIARKI Sp. z o.o. Wyniki te wskazują, że eksploatacja instalacji do produkcji szkła, która jest zlokalizowana na terenie zakładu może wiązać się z wykorzystaniem substancji powodujących ryzyko jednakże w trakcie normalnej pracy instalacji nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu tego typu substancjami.

W związku z wykazaniem brakiem możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu ww. substancjami, dołączenie do wniosku raportu początkowego nie jest wymagane.

Zgodnie z art. 29 ust. 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014r. Poz. 1101) w pozwoleniu zintegrowanym zmienionym w wyniku niniejszego postępowania określa się także sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji, albo sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek, jeżeli eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu.

Ponieważ z wyjaśnień wnioskodawcy wynika, że na terenie zakładu są wykorzystywane substancje powodujące ryzyko, ale nie ma możliwości zanieczyszczenia nimi gleby, wody ziemi, a zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt. 4) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r.

Prawo ochrony środowiska (Tekst jednolity Dz. U. z 2017r. Poz. 519 z póź. zm.), muszą być spełnione obydwa warunki tj. gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystywane, produkcję lub uwalnianie substancji powodujących ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, Starosta Żagański nie określił wymogów określonych w art. 29 ust. 2 ustawy z dnia 11 lipca 2014r. o zmianie ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014r. Poz. 1101).

Wniosek został opracowany zgodnie z art. 214 ust. 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Tekst jednolity Dz. U. z 2017r. Poz. 519 z póź. zm.) w zakresie adekwatnym do wnioskowanych zmian zapisów decyzji.

W przedmiotowej decyzji nie ustalono granicznej wielkości emisyjnej fluorowodoru do powietrza, o której mowa w konkluzji BAT nr 20 w decyzji Wykonawczej Komisji 2012/134/UE [3], ponieważ wnioskodawca poinformował we wniosku, że w przedmiotowej instalacji IPPC nie są stosowane surowce, zanieczyszczone lub zawierające związki fluoru.

Zgodnie z art. 218. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Tekst jednolity Dz. U. z 2017r. Poz. 519 z póź. zm.) organ administracji zapewnia możliwość udziału społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonych w ustawie z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, w postępowaniu, którego przedmiotem jest:

- 1) wydanie pozwolenia zintegrowanego dla nowej instalacji;
- 2) wydanie decyzji dotyczącej istotnej zmiany instalacji;
- 3) wydanie pozwolenia z odstępstwem, o którym mowa w art. 204 ust. 2, lub jego zmiana polegająca na udzieleniu takiego odstępstwa;
- 4) wydanie decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego wynikającej z analizy, o której mowa w art. 216 ust. 1 pkt 2.

W związku z tym iż wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dotyczy m.in. istotnej zmiany instalacji oraz udzielenia odstępstwa, o którym mowa w art. 204 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2017r. Poz. 519 z póź. zm.) zgodnie z art. 218 ww. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2017r. Poz. 519 z póź. zm.) oraz art. 33 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008 roku o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tekst jednolity Dz. U. z 2016r. Poz. 353z póź. zm.), organ administracji zapewnia możliwość udziału społeczeństwa.

Wobec czego Starosta Żagański, obwieszczeniem, znak: ROŚiB.6222.2.2016 z dnia 23.01.2017r. podał do publicznej wiadomości informację o wszczęciu ww. postępowania administracyjnego poprzez zamieszczenie na tablicy ogłoszeń i w Biuletynie Informacji Publicznej Starostwa Powiatowego w Żaganiu oraz publicznie ogłosił o zamieszczeniu danych o wniosku STOLZLE WYMIARKI Sp. z o.o. w publicznie dostępnym wykazie, a także poinformował o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się obwieszczenia. Przedmiotowe obwieszczenie zostało również przesłane, pismem znak: ROŚiB.6222.2.2016 z dnia 23.01.2017r. do Wójta Gminy Wymiarki z prośbą o

umieszczenie na tablicy ogłoszeń w/w urzędzie. W terminie 30 dni od dnia ogłoszenia tj. do 28.02.2017r. nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Jednocześnie Starosta Żagański zawiadomieniem znak: ROŚiB.6222.2.2016 z dnia 23.01.2017r. zawiadomił strony postępowania o wszczętym postępowaniu administracyjnym. W terminie określonym w zawiadomieniu nie wniesiono uwag.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Od decyzji niniejszej służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Zielonej Górze, al. Niepodległości 7 za pośrednictwem Starosty Żagańskiego w Żaganiu ul. Dworcowa 39 w terminie 14 dni od dnia jej otrzymania.

Uiszczono opłatę skarbową w kwocie 253,00 zł (słownie: dwieście pięćdziesiąt trzy złote 00/100) na konto Urzędu Miejskiego w Żaganiu nr 66 1090 2558 0000 0006 4000 0100 dnia 31.01.2017r.

Z up. STAROSTY
Piotr Pietraszkiewicz
Naczelnik Wydz. Rolnictwa,
Ochrony Środowiska i Budownictwa

Otrzymują:

Sp. z o.o. STOLZLE CZĘSTOCHOWA, ul. Warszawska 347, 42-209 Częstochowa

Do wiadomości otrzymują:

1. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Marszałek Województwa Lubuskiego, ul. Podgórna 7, 65-954 Zielona Góra
3. Lubuski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,
ul. Siemiradzkiego 19, 65-231 Zielona Góra
4. a/a ROŚiB