

Starosta Żagański

ul. Dworcowa 39
68-100 ŻAGAŃ

Znak: ROŚiB.III-7661-W/1-1/06

Żagań, dnia 14.09.2007r.

D E C Y Z J A

Na podstawie art. 378 ust. 1 i art. 183 ust. 1, w związku z art. 181 ust. 1 pkt 1 i art. 201 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. nr 62, poz. 627 z późn. zm.) oraz art. 104 Kodeksu postępowania administracyjnego, po rozpatrzeniu wniosku przedłożonego przez Hutę Szkła WYMIARKI S.A. ul. Księcia Witolda 11, 68-131 Wymiarki w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego

u d z i e l a m

POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO

dla instalacji w przemyśle mineralnym do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę należącej do Huty Szkła WYMIARKI S.A. ul. Księcia Witolda 11 z Wymiarek,

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

I. Charakterystyka instalacji i urządzeń

I.1 Charakterystyka techniczna i stosowane technologie

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 50 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 kroplowych.

Piec wannowy nr 1 o wydajności maksymalnej 105 Mg/24 h jest piecem regeneracyjnym poprzeczno-płomiennym ze ścianą przewalową, opalany gazem ziemnym naazotowanym GZ-41,5. Dysze palnikowe doprowadzają gaz do kształtek palnikowych. Piec posiada trzy pary przelotów palnikowych. Sterowanie pracą pieca odbywa się w sposób automatyczny. Temperatura w części topliwej wanny wynosi w strefie I-ok.1400°C, w strefie II-ok. 1465 °C, w strefie III – ok. 1450 °C, w części wyrobowej ok. 1215 °C

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

Parametry techniczne zasilaczy

Typ zasilacza	I	II	III
	DS.- P 2 (czeski)	DS. - P 2 (czeski)	DS. - P 2 (czeski)
Długość zasilacza	5080 mm	6080 mm	5600 mm
Ilość stref grzewczych	3	3	3
Ilość palników	35x2	39x2	37x2

Średnia wydajność zasilaczy - 110 kropli/ min.

Wydajność maksymalna - ok. 35 Mg/24 h.

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

c) Formowanie

W Hucie Szkła WYMIARKI pracują dwa automaty rzędowe sześćosekcyjne oraz jeden automat karuzelowy dwunastosekcyjny

Parametry techniczno - technologiczne automatów szklarskich

Parametry	Automat AL.-106-3	Automat 2 PWM - 12
Średnica korpusu wyrobu	max. 90 mm	max. 125 mm
Wysokość wyrobu	max. 220 mm	max.175 mm
Średnica kołnierza	od 38 do 83 mm	od 53 do 83
Ciężar wyrobu	od 100 do 700 g	od 200 do 500 g
Szybkość formowania	15 do 88 taktów/min	20 do 30 taktów/min
Zapotrzebowanie sprężonego powietrza	14 Nm ³ /min	9,5 Nm ³ /min
Ciśnienie sprężonego powietrza	0,34 MPa	0,27 - 0,30 MPa
Zapotrzebowanie powietrza do chłodzenia	650 Nm ³ /min	350 Nm ³ /min
Ciśnienie powietrza do chłodzenia	ok. 60 kPa	ok. 60 kPa
Zapotrzebowanie preparatów do formowania szkła		
Preparat do chłodzenia nożyc	0,7 l/24 h /1 aut. (21 l/m-c/1 aut.)	0,7 l/24 h (21 l/m-c)
Preparat do przedform	1,5 kg/24 h/l aut. (45 kg/m-c /1 aut.)	-
Preparat do foremek kołnierzowych	0,75 kg/24 h /1 aut. (22,5 kg/m-c /1 aut.)	0,6 kg/24 h (18 kg/m-c)

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	OCG1
DŁUGOŚĆ	25,2 m	25,2 m	25,2 m
SZEROKOŚĆ SIATKI ODPRĘŻARKI	1800 mm	1800 mm	1800 mm
ILOŚĆ PALNIKÓW GAZOWYCH	8 szt.	8 szt.	6 szt.
ZUŻYCIE GAZU	ok. 760 m ³ /24 h	ok. 760 m ³ /24 h	ok. 760 m ³ /24 h

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

1.2 Możliwe warianty funkcjonowania instalacji i urządzeń

Nie ma możliwości wykorzystania instalacji do innych celów niż produkcja wyrobów szklanych, nawet przy organicznej produkcji wykorzystywane są wszystkie instalacje technologiczne zakładu. W funkcjonowaniu zakładu są dwa okresy:

- a) okres eksploatacji instalacji do wytopu szkła
- b) okres postoju związany z koniecznością wykonania okresowego kapitalnego remontu pieca szklarskiego, co wiąże się z unieruchomieniem zakładu w tym okresie.

I.3 Charakterystyka materiałowa i paliwowa

W procesie produkcyjnym wykorzystuje się szereg różnorodnych surowców i materiałów pomocniczych.

a) Zużycie surowców

Rodzaj surowca	Zużycie [Mg/r]
	2005
Piasek szklarski	12 273, 7
Węglan sodu (techniczny)	4 256, 1
Tlenek glinu	-
Skaleń	1 021, 2
Baru selenin*	0,45
Tlenek ceru*	1, 7
Mączka wapienna	2 827,2
Tlenek kobaltu	0,012
Mączka anhydrytowa	107,0
Mączka dolomitowa	403,1
Stłuczka szklana własna	3 092,0
Stłuczka szklana obca	8 234,6

Baru selenin, tlenek ceru - substancja niebezpieczna*

b) Zużycie gazu

Gaz wykorzystywany jest do następujących celów, głównie technologicznych:

- ogrzewania wanny szklarskiej
- ogrzewania automatów szklarskich
- ogrzewania odprężarek

Całkowite zużycie gazu dla ww celów w 2005 wynosiło: 7 574 192 m³

Jednostkowe zużycie gazu w hucie wynosi $G_B = 320 \text{ m}^3/\text{Mg}$ wytopionego szkła brutto i $G_N = 350 \text{ m}^3/\text{Mg}$ wytopionego szkła netto.

c) zużycie energii elektrycznej

Energia elektryczna służy w zakładzie przede wszystkim do:

- napędu silników elektrycznych urządzeń technologicznych poszczególnych instalacji związanych technologicznie z piecem szklarskim;
- napędu silników urządzeń w działach towarzyszących
- do oświetlenia pomieszczeń i terenu zakładu.

Całkowite zużycie energii elektrycznej dla ww celów w 2005 wyniosło 7 938 469 kWh.
 Jednostkowe zużycie energii elektrycznej w hucie wynosi $E = 246$ kWh/tonę wytopionego szkła.

d) Zużycie wody

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 $W = 0,35$ m³/tonę wytopionego szkła.

II. Warunki poboru wody

II.1 Pobór wód podziemnych

Zakład pobiera wodę do celów bytowych i porządkowych z wodociągu gminnego. Do celów technologicznych – chłodniczych woda pobierana jest z ujęcia głębinowego.

Ujęcie składa się z jednej studni wierconej oznaczonej jako SW-1 o zatwierdzonych zasobach eksploatacyjnych wynoszących 26,0 m³/h przy S= 18m i R= 203 m.

Ujęcie pracuje w układzie jednostopniowego pompowania. Woda podawana jest ze studni za pomocą pompy głębinowej bezpośrednio do sieci wodociągowej za pośrednictwem hydroforu zlokalizowanego w budynku hydroforni. Studnia posiada obudowę z kręgów żelbetowych.

Woda ujmowana jest z poziomu trzeciorzędowego w ilości $Q_{\max.h} = 10$ m³/h, $Q_{d.śrd} = 50$ m³/d
 Pobierana woda nie jest uzdatniana.

II.2 Pobór wód powierzchniowych

Zakład nie pobiera wód powierzchniowych i nie posiada własnego ujęcia wody powierzchniowej.

III. Zrzuty ścieków

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 pochłonicze 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 pochłonicze 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 mechaniczno-biologiczną 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 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 przemysłowe są odprowadzane wylotem W1 zlokalizowanym w km 3 + 812 do rzeki Otwiernica przepływającej przez teren zakładu.

Całkowita ilość ścieków przemysłowych odprowadzanych z oczyszczalni do rzeki wynosi:

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

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

Dopuszczalne wskaźniki zanieczyszczeń w odprowadzanych ściekach przemysłowych wynoszą:

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Wartość
4	Zawiesina ogólna	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+811 jej biegu 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 m ³

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

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

Wylotem W3 wprowadzane są do rzeki Otwiernicy w km 3+841 jej biegu 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, $Q_{\text{śr.r.}}=858$ m³/r

Wylotem W4 wprowadzane są do rzeki Otwiernicy w km 3 + 893 jej biegu 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 ³

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, $Q_{\text{śr.r.}}=2296$ m³/r

Wylotem W5 wprowadzane są do rzeki Otwiernicy w km 3+992 jej biegu 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 odwadniającej 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	- 4,10 m

Głębokość czynna - 2,0 m

Pojemność czynna - 12,0 m³

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

IV. Dopuszczalne wielkości emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

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

IV.1. Roczna emisja zanieczyszczeń do powietrza

dwutlenek azotu	129,023 Mg/rok
dwutlenek siarki	1,754 Mg/rok
tlenek węgla	160,272 Mg/rok
Pył zawieszony PM-10	20,600 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 .

Emisja dopuszczalna

dwutlenek azotu	14,400 kg/h
dwutlenek siarki	0,160 kg/h
tlenek węgla	18,000 kg/h
Pył zawieszony PM-10	2,34 kg/h

Emitorem E-2 o wysokości 15,4 m i średnicy $d = 0,35$ m odprowadzane są gazy i pyły z kotła energetycznego wodnego typu GOL-MET o wydajności cieplnej 700 kW. Kocioł opalany jest gazem ziemnym zaazotowanym GZ-41,5 o wartości opałowej 29,599 MJ/m³.

Emisja dopuszczalna

dwutlenek azotu	0,300 kg/h
dwutlenek siarki	0,038 kg/h
tlenek węgla	0,270 kg/h
Pył zawieszony PM-10	0,0034 kg/h

Emitorem E-3 o wysokości 15,4 m i średnicy $d = 0,35$ m odprowadzane są gazy i pyły z kotła energetycznego wodnego typu GOL-MET o wydajności cieplnej 700 kW. Kocioł opalany jest gazem ziemnym zaazotowanym GZ-41,5 o wartości opałowej 29,599 MJ/m³.

Emisja dopuszczalna

dwutlenek azotu	0,300 kg/h
dwutlenek siarki	0,038 kg/h
tlenek węgla	0,270 kg/h
Pył zawieszony PM-10	0,0034 kg/h

V. Wytwarzanie i gospodarowanie odpadami

Powstające w Zakładzie odpady można podzielić na następujące grupy:

- odpady powstające bezpośrednio podczas procesów produkcyjnych
- odpady opakowaniowe po surowcach stosowanych do produkcji
- odpady powstające w wyniku bieżącego funkcjonowania Zakładu nie związane bezpośrednio z produkcją powstające w instalacjach pomocniczych oraz podczas prac remontowych i konserwacyjnych np. zużyte elementy maszyn, przetworzone oleje, akumulatory, świetlówki, materiały filtracyjne, filtry olejowe itp.
- odpady komunalne

V.1 Rodzaj, ilość i sposób magazynowania odpadów wytwarzanych na terenie Zakładu

Odpady niebezpieczne

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	Sposób czasowego magazynowania oraz sposob ich zagospodarowania
1.	13 02 08	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	3,5	Odpady powstają podczas eksploatacji linii produkcyjnej i transportu wewnątrzzakładowego. Magazynowane są w szczelnych pojemnikach odpornych na korozję i działanie umieszczonego w nim odpadu w zamkniętym utwardzonym pomieszczeniu – magazyn olejowy, które jest niedostępne dla osób postronnych, a następnie przekazywany są specjalistycznej firmie do odzysku.
2.	15 02 02	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	1,7	Odpady powstają podczas eksploatacji linii produkcyjnej i transportu wewnątrzzakładowego. Magazynowane są w szczelnych workach foliowych w zamkniętym utwardzonym pomieszczeniu – magazynie technicznym, które jest niedostępne dla osób postronnych, a następnie przekazywany są specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia.
3.	13 05 03	Szlamy z odwadniania oleju w separatorach	1,5	Odpady powstają w podczyszczalni ścieków przemysłowych. Odpady nie są magazynowane na terenie zakładu lecz bezpośrednio po wytworzeniu odbierane przez odbiorcę odpadów niebezpiecznych do odzysku lub unieszkodliwiania.
4.	13 05 03	Szlamy z kolektorów	1,5	Odpady powstają w podczyszczalni ścieków przemysłowych . Odpady nie są magazynowane na terenie zakładu lecz bezpośrednio po wytworzeniu odbierane przez odbiorcę odpadów niebezpiecznych do odzysku lub unieszkodliwiania.
5.	13 05 06	Olej z odwadniania olejów w separatorach	9,0	Odpady powstają w podczyszczalni ścieków przemysłowych . Odpady nie są magazynowane na terenie zakładu lecz bezpośrednio po wytworzeniu odbierane przez odbiorcę odpadów niebezpiecznych do odzysku lub unieszkodliwiania.
6.	13 05 07	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	3,5	Odpady powstają w podczyszczalni ścieków przemysłowych . Odpady nie są magazynowane na terenie zakładu lecz bezpośrednio po wytworzeniu odbierane przez odbiorcę odpadów niebezpiecznych do odzysku lub unieszkodliwiania.

7.	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,1	Odpady stanowią zużyte świetlówki z budynków technicznych.. Magazynowane w pojemniku zabezpieczającym odpad przed stłuczeniem w zamkniętym utwardzonym pomieszczeniu – magazynie technicznym, które jest niedostępne dla osób postronnych, a następnie przekazywane są specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia.
8.	16 06 01	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,5	Odpady stanowią zużyte akumulatory z pojazdów wewnątrzzakładowych. Odpady pozostające sporadycznie w Zakładzie magazynowane są na drewnianych paletach w zamkniętym utwardzonym pomieszczeniu – magazynie technicznym, które jest niedostępne dla osób postronnych, a następnie przekazywane są specjalistycznej firmie do unieszkodliwienia lub odzysku.
9.	19 08 10	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda	3,5	Odpady powstają w osadniku wód opadowych. Odpady nie są magazynowane na terenie zakładu lecz bezpośrednio po wytworzeniu odbierane przez odbiorcę odpadów niebezpiecznych do odzysku lub unieszkodliwienia.

Odpady inne niż niebezpieczne

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok	Sposób czasowego magazynowania oraz sposob 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	4,0	<p>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.</p>
4	15 01 03	Opakowania z drewna	15,0	<p>Odpady powstają podczas pakowania wyrobów. Magazynowane są w skrzyniach w wydzielonym miejscu w magazynie wyrobów gotowych., a następnie przekazywane są specjalistycznej firmie do odzysku.</p>
5.	16 01 03	Zużyte opony	1,0	<p>Odpady stanowią zużyte opony z pojazdów wewnątrzzakładowych.</p> <p>Magazynowane są luzem w wydzielonym miejscu w magazynie technicznym, a następnie przekazywane odbiorcy odpadów innych niż niebezpieczne do wykorzystania.</p>
6.	17 04 05	Złom stalowy i żelazny	30	<p>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.</p>
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 02	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>

V.2 Usuwanie i transport odpadów oraz dodatkowe warunki postępowania z odpadami.

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, uniemożliwiając przemieszczanie się odpadów poza środki transportu.

VI. Odzysk odpadów

Rodzaj, ilość, sposób magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne poddawanych odzyskowi na terenie Zakładu

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Proces odzysku	Ilość Mg/rok	Sposób czasowego magazynowania
1	15 01 07	Opakowania ze szkła	R 5	7150	Odpady stanowią stłuczkę własną. Magazynowane są w zasiekach betonowanych przy wydziale Zestawiarni na terenie Zakładu.
3	17 02 02	Szkło budowlane	R5	5200	Odpady stanowią stłuczkę szklaną pozyskiwaną od dostawców zewnętrznych. Magazynowane są w zasiekach betonowanych przy wydziale Zestawiarni na terenie Zakładu.
4	19 12 05	Szkło odpadowe z instalacji obróbki odpadów	R5	390	Odpady stanowią stłuczkę szklaną pozyskiwaną od dostawców zewnętrznych. Magazynowane są w zasiekach betonowanych przy wydziale Zestawiarni na terenie Zakładu.

Miejscem prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów jest teren działki oznaczony numerami: 39, 35, 72/1, 38/1, 38/2 57/5, 57/7, 64/14, 64/16, 64/17, 64/18, 64/19, 64/20, 64/21, 64/22 przy ul. Księcia Witolda 11 w Wymiarkach.

Odzysk odpadów będzie polegał na ponownym wykorzystaniu odpadów do produkcji opakowań szklanych po wymieszaniu z innymi składnikami i przetopieniu w wannach szklarskich w odpowiednio wysokiej temperaturze,

VIII. Wielkość emisji hałasu wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem

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	Zgryzak 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 (po za liniami elektroenergetycznymi)

Równoważny poziom dźwięku A. L_{Aeq}

Tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi oraz tereny zabudowy zagrodowej

- 55 dB – pora dzienna, najniekorzystniejsza 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

IX. Zakres monitoringu emisji.

IX.1 *Monitoring ilości i jakości pobieranej wody podziemnej*

a) Pomiar ilości pobieranej wody

Monitorowanie ilość pobieranej wody dokonywane jest w zakładzie przy pomocy wodomierza typu M-2100 zainstalowanego na rurociągu tłocznym wody przemysłowej za hydroforem w budynku hydroforni. Odczyty wodomierza prowadzone są systematycznie przez komórkę ochrony środowiska zakładu. Odczyty wodomierza i ilość pobieranej wody notowane są w książce poboru wody z ujęcia SW-1.

b) Pomiar lustra wody w studniach

W głowicy studni wykonany jest króciec umożliwiający dokonywanie pomiaru poziomu lustra wody w studni.

c) Jakość wód podziemnych

W celu kontroli jakości pobieranej wody z ujęcia głębinowego przewiduje się coroczne, jednorazowe badanie jakości wód podziemnych ujmowanej warstwy wodonośnej we wskaźnikach: pH, mętność, barwa, amoniak, azotany, przewodność właściwa, twardość ogólna, utlenialność, żelazo, mangan, bakteriologia.

IX.2 *Monitoring ilości pobieranej wody powierzchniowej*

Ponieważ Zakład nie ujmuje wody powierzchniowej nie jest prowadzony monitoring w tym zakresie.

IX.3 *Monitoring wprowadzanych wód i ścieków*

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.

IX.4 Monitoring emisji do powietrza

Pomiary emisji gazów i pyłów z pieców tunelowych należy wykonywać następująco:

Źródło	Numer emitora	Parametr mierzony	Jednostka miary	Metoda
Piec tunelowy	E1, E2	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
E2	Kocioł energetyczny wodny	Króćce zainstalowane na emitorze o wysokości 15,4 m i średnicy $d = 0,35$ m
E3	Wanna z kotła wodny	Króćce zainstalowane na emitorze o wysokości 15,4 m i średnicy $d = 0,35$ 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).

IX.5 Ewidencja i monitoring odpadów.

Ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów wytwarzanych w Hucie Szkła 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.

IX.6 Monitoring hałasu

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-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 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.

X. Zakres monitoringu procesów technologicznych

X.1 Monitoring efektywności wykorzystania zasobów

Zakład prowadzi monitoring efektywności wykorzystania zasobów produkcyjnych w odrębnych systemach gospodarki materiałowo-surowcowej, wodnej i gospodarki odpadami poprzez ewidencjonowanie i okresowe bilansowanie dla poszczególnych procesów ilości zużytych surowców, półproduktów i mediów oraz ilości wytwarzanych odpadów.

X.2 Monitoring efektywności wykorzystania energii

Zakład prowadzi monitoring efektywności wykorzystania energii w oparciu o wyniki monitoringu technologicznego (poprzez ewidencjonowanie i okresowe bilansowanie dla poszczególnych procesów ilości zużytej energii) oraz optymalizację zużycia energii na potrzeby własne.

X.3 Monitoring parametrów technicznych

Funkcję prowadzenia monitoringu parametrów technicznych spełnia system wewnętrznej kontroli utrzymania właściwych parametrów pracy urządzeń Zakładu w ramach którego prowadzony jest monitoring kilkudziesięciu wielkości fizyko-chemicznych w kilkudziesięciu punktach pomiarowych.

XI. Ogólne zasady zapobiegania i ograniczania oddziaływań na środowisko.

Metody zapobiegania i minimalizowania oddziaływania na poszczególne komponenty środowiska oraz na środowisko widziane jako całość polegają w szczególności na:

- zapobieganiu , lub skutecznym ograniczaniu wprowadzania do środowiska substancji lub energii,

- nie powodowania przekroczenia standardów emisyjnych,
- nie powodowania pogorszenia stanu środowiska w znacznych rozmiarach lub zagrożenia życia lub zdrowia ludzi,
- nie powodowania przekroczenia standardów jakości środowiska, a w szczególności w odniesieniu do emisji gazów i pyłów do powietrza nie powodowania przekroczenia standardów jakości powietrza poza terenem, do którego huta posiada tytuł prawny,
- zapewnienia prawidłowej eksploatacji instalacji i urządzeń polegającej w szczególności na:
 - a) stosowaniu paliw, surowców i materiałów eksploatacyjnych zapewniających ograniczenie ich negatywnego oddziaływania na środowisko,
 - b) podejmowaniu odpowiednich działań w przypadku powstania zakłóceń w procesach technologicznych i operacjach technicznych celu ograniczenia ich skutków dla środowiska,
- zapewnienia, że wielkość emisji z instalacji lub urządzenia w warunkach odbiegających od normalnych wynika z uzasadnionych potrzeb technicznych i nie występuje dłużej niż jest to konieczne.
- zapewnienia, że emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, nie będzie większa niż wynikająca z prawidłowej eksploatacji instalacji, dla poszczególnych wariantów funkcjonowania,
- zapewnienia spełnienia wymagań *najlepszej dostępnej techniki (BAT)*, a zwłaszcza dotrzymanie granicznych wielkości emisyjnych ustalonych w odniesieniu do wymagań BAT.

Istniejący w hucie piec regeneracyjny poprzeczno-płomienny opalany gazem należy do rozwiązań powszechnie stosowanych przy produkcji szkła opakowaniowego.

Piece regeneracyjne są generalnie bardziej energooszczędne niż inne piece opalane paliwami konwencjonalnymi w związku z bardziej efektywnym systemem podgrzewania powietrza do spalania. Niskie zużycie energii na tonę stopionego szkła prowadzi do ograniczenia w powstawaniu wielu substancji zanieczyszczających związanych ze spalaniem. Piece te osiągają bardzo dobre wyniki w przypadku stosowania podstawowych technik kontroli emisji, szczególnie w odniesieniu do NO_x.

W zakładzie w zakresie gospodarki materiałowej stosowane są techniki transportu i magazynowania surowców, które ograniczają emisję do powietrza charakterystyczne dla przemysłu szklarskiego takie jak:

- luźne proszkowe materiały są zwykle przechowywane w silosach, zatem możliwa jest minimalizacja emisji poprzez stosowanie zamkniętych zbiorników, z których pyły

- wentylowane są do odpowiednich urządzeń redukujących, takich jak filtry tkaninowe.
 - tam gdzie jest to możliwe, osadzony materiał może być zawrócony do silosu lub przetworzony w piecu.
 - tam gdzie wielkość zapotrzebowania materiałowego nie wymusza wykorzystania silosów, drobnoziarniste materiały mogą być przechowywane w zamkniętych kontenerach lub szczelnych workach. Zapasy surowcowe gruboziarnistych materiałów pylistych mogą być przechowywane pod przykryciem, aby uniknąć emisji na skutek przenoszenia przez wiatr.
 - tam gdzie pyły stanowią szczególny problem, niektóre instalacje mogą wymagać zastosowania urządzeń czyszczących oraz mokrych technik składowania.
 - jeśli materiały są transportowane przy użyciu przenośników naziemnych, stosowany jest system zamykania chroniący przed wiatrem, w celu uniknięcia znacznych strat materiałowych
- Głównym źródłem emisji do powietrza z czynności następujących po procesie topienia w produkcji szkła opakowaniowego jest operacja powlekania na gorąco. Pierwszym krokiem w kierunku redukcji emisji jest minimalizacja zastosowania powłok proporcjonalnie do wymagań produktu. Dalsza optymalizacja wykorzystania materiału może być przeprowadzona przez zapewnienie odpowiedniej szczelności na powlekanych obszarach, aby zminimalizować straty.
- W zakładzie zastosowana jest metoda łączenia gazów odpadowych ze spalinami z pieca.

XI.1 Metody ochrony wód powierzchniowych

- wszystkie ścieki przed wprowadzeniem do rzeki Otwiernica są oczyszczane,
- kontrola przestrzegania oraz okresowa weryfikacja (co najmniej raz w roku) zakładowych norm zużycia wody ,
- utrzymywanie w odpowiedniej sprawności systemów automatycznego sterowania procesami produkcyjnymi służących optymalizacji wykorzystania substancji chemicznych i innych mediów oraz energii,
- systematycznej kontroli i weryfikacji stopnia wykorzystywania surowców i mediów produkcyjnych, których nadmierne zużycie może mieć wpływ na ilość i jakość wytwarzanych ścieków,
- optymalizacji zużycia wody do celów nieprodukcyjnych, związanych z utrzymaniem porządku wszystkich części terenu Zakładu oraz pomieszczeń produkcyjnych,
- kierowaniu wód opadowych i roztopowych z bezpośredniego otoczenia urządzeń i obiektów produkcyjnych, miejsc magazynowania, dróg, placów postojowych i manewrowych do kanalizacji ścieków deszczowych w celu ich podczyszczania oraz wprowadzania do rzeki

Otwiernica na warunkach ustalonych w przepisach prawnych w tym zakresie, a także zgodnie z obowiązującymi przepisami,

- kierowaniu ścieków przemysłowych oraz bytowych do miejskich urządzeń kanalizacyjnych za pośrednictwem zakładowej sieci sanitarnej i kanalizacji technologicznej (przemysłowej)
- wszystkie procesy produkcyjne i pomocnicze wykorzystujące wodę i stanowiące źródło ścieków przemysłowych prowadzone w Zakładzie będą analizowane i oceniane - co najmniej raz w roku – w zakresie możliwości dalszego ograniczenia zużycia wody.

Każdorazowo przed uruchomieniem nowego procesu produkcyjnego względnie istotną modyfikacją procesów już prowadzonych wykonywana, będzie analiza wodochłonności.

Wyniki analiz będą wykorzystywane do identyfikacji wszelkich dostępnych środków, których zastosowanie umożliwi sprowadzenie do najniższego osiągalnego poziomu, zgodnego z wymogami najlepszych dostępnych technik, wskaźników zużycia wody oraz ilości i ładunki substancji w wytwarzanych ściekach. Środki te w szczególności będą polegać na:

1) redukcji zapotrzebowania w wodę i energię poprzez:

- odzysk ciepła
- optymalizowanie temperatury prowadzenia procesów produkcyjnych, dzięki rekuperacji energii cieplnej,
- wprowadzanie recyrkulacyjnych (zamkniętych) obiegów wody, z wielokrotnym obiegiem wody, w przypadku konieczności poboru na te cele wody podziemnej w ilości łącznej, która nie będzie naruszać zasobów eksploatacyjnych,
- ograniczenie zużycia energii i wody poprzez monitoring przebiegu procesów w tym temperatury procesów i wody pobieranej do celów technologicznych w celu optymalizacji szybkości i wielkości przepływu czynnika chłodzącego,

2) redukcji ładunków substancji odprowadzanych do wód powierzchniowych za pośrednictwem zakładowych urządzeń kanalizacyjnych i miejskich urządzeń kanalizacyjnych, poprzez:

- stosowanie w procesach produkcyjnych związków chemicznych o mniejszym potencjalnym wpływie na środowisko wodne,
- utrzymywanie reżimu technologicznego procesów oczyszczania poszczególnych grup ścieków zgodnie z zasadami opracowanymi w dokumentacji techniczno-ruchowej dla określonych urządzeń i obiektów gospodarki wodno-ściekowej,
- stosowanie do czyszczenia urządzeń wodno-kanalizacyjnych metod wykorzystujących pianę lub strumienie wysokociśnieniowe,
- podczyszczanie poszczególnych strumieni ścieków tak blisko źródła ich powstawania jak to tylko możliwe,

- unikanie kierowania stężonych reagentów o właściwościach żrących, lub powodujących korozję elementów metalowych do systemu kanalizacyjnego.

Efekty podejmowanych działań będą oceniane i weryfikowane przez Zakład w drodze corocznych przeglądów gospodarki wodno-ściekowej, zakończonych sprawozdaniem podsumowującym zaś w przypadku gospodarki wodami opadowymi i roztopowymi nie mniej niż dwa razy w roku.

W zakładzie opracowana jest instrukcja eksploatacji oczyszczalni, która zawiera sposób postępowania w możliwych do wystąpienia sytuacjach awaryjnych.

XI.2 Metody ochrony wód podziemnych

Studnia zlokalizowana jest z dala od obiektów produkcyjnych na terenie zielonym nienarażonym na zanieczyszczenie. Studnia posiada właściwie wykonaną obudowę z kręgów żelbetowych $\varnothing 1400$ mm, wyniesioną ok. 1,15 m ponad istniejący teren i obsypana ziemią. Część podziemna studni zagłębiona jest na 0,85 m ppt. Studnia przykryta jest blachą stalową gr. 8 mm z włazem kwadratowym 0,6 x 0,6 m zamykanym na kłódkę. Studnia wentylowana jest rurą wywiewną stalową $\varnothing 80$ mm. Otwór studzienny zabudowano głowicą studzienną $\varnothing 508$ mm. Studnia ujęcia zabezpieczona jest w wystarczający sposób przed dopływem zanieczyszczeń odpowierzchniowych. Działalność zakładu nie stanowi istotnego zagrożenia dla jakości wód podziemnych. Nie mniej jednak zapobieganie degradacji jakości wód podziemnych w szczególności ochrona zasobów pierwszego poziomu wodonośnego przed przenikaniem zanieczyszczeń z terenu Zakładu, prowadzone będzie poprzez działania polegające na ochronie czynnej wyrażającej się utrzymywaniem obiektów i instalacji zakładowych w stanie zgodnym z przepisami budowlanymi i ppoż., wymogami ochrony środowiska.

Powyższe działania są przez Zakład na bieżąco realizowane m.in.:

- teren Zakładu został skanalizowany, a powstające ścieki kierowane są poprzez rozdzielczy system kanalizacji zakładowej do rzeki Czerna Mała,
- miejsca rozładunków i przeładunków oraz dróg wewnątrzzakładowych pokryte są asfaltem bądź wylewką betonową,
- instalacja technologiczna jest systematycznie modernizowana i gdzie możliwe korodujące elementy metalowe są zastępowane nowymi.

XI.3 Metody ochrony powietrza

W przypadku Huty Szkła Wymiarki metody ochrony powietrza ze źródeł o emisji zorganizowanej sprowadzają się praktycznie do metod dotyczących nadzorowania emisji ze szklarskiego pieca wannowego.

Podstawowe źródła uwalniania pyłów podczas topienia to:

- rozkurz materiałów zestawu
- ulatnianie i reakcja substancji z zestawu materiałów oraz stopu szkła
- zanieczyszczenie paliwa metalami.

Wyróżnia się następujące podstawowe podejścia w zakresie ochrony pyłowych i gazowych emisji z topienia szkła:

- modyfikacja surowców,
- redukcja temperatury na powierzchni stopu – osiąga się to poprzez właściwe prowadzenie ogrzewania wanny pieca i np. wprowadzenie dogrzewu elektrycznego, wykorzystanie stłuczki
- ustawienie palnika – jest to metoda związana z technologią ogrzewania masy szklanej
- przestrzeganie parametrów technologicznych,
- w ramach prowadzonych prac remontowych tam gdzie to możliwe ograniczać ilość połączeń kołnierzych; stosować odpowiednie materiały uszczelniające,
- przy uruchamianiu instalacji po przeprowadzonym remoncie stosować właściwe (kompleksowe) próby technologiczno-techniczne w celu uniknięcia emisji awaryjnej lub/i niezorganizowanej

XI.4 Metody ochrony przed hałasem i wibracją

Podstawowe metody ochrony przed hałasem przemysłowym polegają na:

- stosowaniu biernej ochrony przed hałasem poprzez wykorzystanie ścian budynków jako ekranów tłumiących,
- lokalizowaniu urządzeń emitujących hałas w hałach,
- systematycznej kontroli i wymianie w miarę potrzeb tych elementów urządzeń emitujących hałas, których zużycie lub nieprawidłowy stan powoduje wzrost emisji,
- systematycznej wymianie istniejących urządzeń emitujących hałas podczas okresowych modernizacji lub renowacji na urządzenia o mniejszej mocy akustycznej,
- wykonywaniu obudów dźwiękochłonna-izolacyjnych urządzeń emitujących hałas o dużej mocy, pracujących wewnątrz i na zewnątrz pomieszczeń, takich jak: sprężarki powietrza, wentylatory, pompy itp. Względnie przenoszenie ich do osobnych pomieszczeń izolowanych akustycznie od otoczenia w celu dotrzymania normatywnych poziomów dźwięku na stanowiskach pracy i w otoczeniu Zakładu,
- prowadzeniu procesów produkcyjnych w reżimie eliminującym konieczność eksploatacji urządzeń o podwyższonej mocy akustycznej w porze nocnej,

XI.5 Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami

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 oczyszczania,
- 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 2001r. o obowiązkach przedsiębiorców w

zakresie gospodarowania niektórymi odpadami oraz o opłacie produktowej i opłacie depozytowej. Zakład realizuje za pośrednictwem organizacji odzysku.

XII. Techniki osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

XII.1 Metody doboru technologii bezpiecznych dla środowiska

Wprowadzenie na teren Zakładu nowych technologii oraz zmiany sposobu prowadzenia dotychczasowych procesów produkcyjnych niezależnie od tego czy powodowałyby to konieczność weryfikacji warunków pozwolenia będą każdorazowo poprzedzane analizą kryterialną z preferencjami dla technik i technologii, które:

- nie powodują powstawania ścieków (w odniesieniu do procesów nowych), jeżeli jest to tylko możliwe,
- zmniejszają ilość wytwarzanych ścieków, a zwłaszcza ładunki substancji chemicznych wprowadzane na oczyszczalnię w stosunku do aktualnego poziomu (w odniesieniu do procesów zmienianych lub modernizowanych),
- nie powodują zwiększenia emisji tlenków azotu, dwutlenku siarki oraz pyłu,
- minimalizują powstawanie odpadów oraz nie powodują powstawania odpadów klasyfikowanych jako niebezpieczne,
- zmniejszają zapotrzebowanie na energię i media produkcyjne,
- charakteryzują się wysokimi wskaźnikami wykorzystania surowców, półproduktów i energii (w przypadku procesów zmienianych lub modernizowanych za wystarczające uznaje się wykazanie, że wskaźniki efektywności będą wyższe niż dotychczas osiągane),
- nie stanowią dodatkowego obciążenia akustycznego dla otoczenia.

XII.2 Metody efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej

W celu zapewnienia odpowiedniego doboru metod zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej w Zakładzie stosuje się następujące kryteria oceny efektywności technologii, urządzeń produkcyjnych oraz procedur ich prowadzenia:

- możliwość odzysku i ponowne wykorzystywanie do produkcji surowców i materiałów,
- możliwość bieżącej kontroli parametrów procesowych na poszczególnych etapach procesu oraz wpływania na jego przebieg w przypadku odchylenia od optimum procesowego,
- minimalizacji wycieków i strat surowców podczas transportu i dozowania.

Ocena stopnia wypełnienia w/w wymogów przez wszystkie stosowane na terenie Zakładu procesy i urządzenia nastąpi podczas pierwszej weryfikacji warunków pozwolenia.

XII.3 Metody zapewnienia efektywności gospodarki energetycznej

Działanie mające na celu ograniczenie energochłonności instalacji i urządzeń pracujących na terenie Zakładu są prowadzone w dwóch kierunkach:

1. organizacyjno-planistycznym, które ma na celu:

- identyfikację urządzeń i procesów konsumujących największe ilości energii,
- ustalenie sprawności energetycznej poszczególnych urządzeń i procesów,
- identyfikację możliwości zmniejszenia zapotrzebowania na energię,
- identyfikację możliwości wtórnego wykorzystania ciepła procesowego,

2. technicznym, który polega na:

- zastępowaniu urządzeń o niskiej sprawności energetycznej urządzeniami wysokosprawnymi o niskim zapotrzebowaniu na energię elektryczną i odpowiedniej gospodarce ciepłem,
- wprowadzeniu systemu ścisłej kontroli procesowej eliminującej przypadki nieuzasadnionej, nadmiernej konsumpcji energii,
- zapewnieniu, że wszystkie nowo instalowane urządzenia charakteryzować się będą maksymalną osiągalną sprawnością energetyczną

Wyniki tych działań zostaną ocenione podczas pierwszej weryfikacji warunków pozwolenia.

XIII. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej.

Zgodnie z ustawą z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. nr 62, poz. 627) Zakład w Wymiarkach nie jest zaliczany do zakładów stwarzających zagrożenia występowania poważnej awarii przemysłowej ze względu na występowanie substancji niebezpiecznych (rodzaje i ilości) odpowiadających kryterium określonym w rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku awarii przemysłowych (Dz. U. z 2002 r. nr 58, poz. 535).

Zakład nie podlega więc obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym.

Zakład posiada procedury postępowania w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnych.

XIV. Sposób postępowania po zakończeniu działania instalacji i urządzeń.

Sposób postępowania na etapie likwidacji Huty Szkła WYMIARKI S.A. 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;

XV. Termin ważności pozwolenia

Ustala się termin ważności pozwolenia zintegrowanego na okres 10 lat od daty wydania niniejszej decyzji. Ze względu na to, że w 2007r. zakład rozpocznie modernizację instalacji do wytopu szkła, w wyniku, której zwiększy się jej wydajność ze 105 do 125 Mg/dobę pierwsza weryfikacja pozwolenia zintegrowanego nastąpi w ciągu trzech miesięcy od dnia zakończenia rozruchu pieca. O rozpoczęciu i zakończeniu rozruchu zakład powiadomi Starostwo Powiatowe w Żaganiu oraz Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Zielonej Górze. Następne weryfikacje pozwolenia należy dokonywać z częstotliwością co 5 lat.

UZASADNIENIE

Huta szkła WYMIARKI S.A. , ul. Księcia Witolda 11 z Wymiarek wystąpiła z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla prowadzenia instalacji w przemyśle mineralnym do produkcji szkła, w tym włókna szklanego, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.

Do wniosku załączono wymaganą dokumentację oraz dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, wymaganej art. 210 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. nr 62, poz. 627 z późn. zm.), obliczonej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2002 r. w sprawie wysokości opłat rejestracyjnych (Dz. U. nr 190, poz. 1591).

Wniosek został uzupełniony przez Hutę Szkła WYMIARKI SA pismem, znak: TE324410/06/DK z dnia 12.10.2006r. (data wpływu: 12.10.2006r.).

Wnioskodawca nie wystąpił o wyłączenie z publicznego dostępu do informacji części dokumentacji wnioskowanej.

Wstępna analiza wniosku wykazała, że zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. nr 122, poz. 1055), przedmiotowa instalacja zalicza się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako

całości – zgodnie z pkt.3 ppkt. 3 załącznika do rozporządzenia tj. instalacji w przemyśle mineralnym do produkcji szkła, w tym włókna szklanego, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę. Wobec tego dla instalacji tej wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska – art. 181 ust. 1 pkt. 1.

Wnioskodawca jest prowadzącym ww. instalację i posiada do niej tytuł prawny w związku z czym jest uprawniony do występowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

W dniu 19.10.2006r. zawiadomiono o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego poprzez zamieszczenie danych o wniosku w publicznie dostępnym wykazie, a także umieszczenie na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Starostwa Powiatowego w Żaganiu. Ogłoszenie przesłano do Wójta Gminy Wymiarki z prośbą o umieszczenie na tablicy ogłoszeń. W zawiadomieniu i ogłoszeniu zawarto pouczenie o możliwości składania uwag i wniosków w terminie 21 dni od dnia ukazania się zawiadomienia.

W terminie 21 dni od dnia ogłoszenia tj. do listopada 2006r. nie wniesiono żadnych uwag i wniosków do sprawy.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska kopię wniosku Huty Szkła WYMIARKI S.A. w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego przesłano Ministrowi Środowiska – pismo znak: ROŚiB.III-7661-W/1-1/06 z dnia 19.10.2006 r.

Zgodnie z art. 183 ust. 1 i art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym organem do wydania pozwolenia w drodze decyzji jest Starosta.

Zgodnie z pkt 3.3 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 września 2003 r. w sprawie późniejszych terminów do uzyskania pozwolenia zintegrowanego (Dz. U nr 177, poz. 1736) terminem uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla tej instalacji jest 31 grudnia 2006r.

Instalacja, której dotyczy wniosek jest instalacją, dla której pozwolenie na budowę zostało wydane przed dniem wejścia w życie ustawy – Prawo ochrony środowiska.

Termin rozpoczęcia użytkowania instalacji nastąpił przed dniem 31 października 2003 r.

Zgodnie z pkt 3.3 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 września 2003 r. w sprawie późniejszych terminów do uzyskania pozwolenia zintegrowanego (Dz. U nr

177, poz. 1736) termin uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla tej instalacji określony został na dzień 31 grudnia 2006r.

Pismem znak: ROŚiB.III-7661-W/1-1/06 z dnia 07.12.2006r. zwrócono się do Lubuskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Zielonej Górze o uzgodnienie pozwolenia zintegrowanego. Pismem znak: WI.070-145/2006 z 20.12.2006r. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska poinformował, że z uwagi na szczególnie skomplikowany charakter sprawy uzgodnienie nastąpi nie później niż w ciągu dwóch miesięcy od dnia wszczęcia postępowania tj. do dnia 09.02.2007r. Starosta pismem znak: ROŚiB.III-7661-W/1-1/06 z dnia 28.02.2007r. zawiadomił Hute Szklą WYMIARKI S.A. o przesunięciu terminu wydania pozwolenia zintegrowanego do dnia 30.03.2007r. Lubuski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Zielonej Górze postanowieniem, znak: WI.4210-5/07 z dnia 09.02.2007r. nie uzgodnił pozwolenia zintegrowanego zgłaszając uwagi do przedstawionego projektu decyzji, między innymi do przekroczenia poziomu hałasu.

W związku z tym Starosta Żagański pismem znak: ROŚiB.III-7661-W/1-1/06 z dnia 16.02.2007r. wezwał wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku. W dniu 23.03.2007r. pismem znak: TE99803/07/DK z dnia 22.03.2007r. Huta Szklą WYMIARKI S.A. zwróciła się z wnioskiem o zawieszenie postępowania administracyjnego do czasu ukończenia planowanej modernizacji pieca szklarskiego, która spowoduje obniżenie do wymaganego poziomu emisji hałasu do środowiska. Starosta Żagański postanowieniem znak: ROŚiB.III-7661-W/1-1/06 z dnia 29.03.2007r. zawiesił postępowanie administracyjne w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego.

W dniu 01.08.2007r. Huta Szklą Wymiarki S.A. zwróciła się do Starostwa Powiatowego w Żaganiu z pismem znak: 234607/07/DK o wznowienie postępowania administracyjnego dotyczącego wydania pozwolenia zintegrowanego, oraz przedłożyła dokumenty dowodzące, że wykonano prace mające na celu obniżenie poziomu emitowanego hałasu do środowiska. Starosta Żagański postanowieniem znak: ROŚiB.III-7661-W/1-1/06 z dnia 06.08.2007r. podjął postępowanie administracyjne w ww. sprawie i w dniu 08.08.2007r. zwrócił się ponownie do Lubuskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Zielonej Górze o uzgodnienie pozwolenia zintegrowanego. W dniu 13.09.2007r. Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Zielonej Górze postanowieniem znak: WI.4210-5/2/07 z dnia 11.09.2007r. uzgodnił pozwolenie zintegrowane bez uwag.

Przedstawiony wniosek spełnia wymagania określone w art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Udzielając niniejszego pozwolenia tut. organ przeanalizował we wniosku informacje dotyczące prowadzonej działalności, szczegółowe zasady i procedury jej prowadzenia, w tym metody ochrony poszczególnych komponentów środowiska oraz techniki ochrony środowiska jako całości, polegające na doborze technologii bezpiecznych dla środowiska, efektywnej gospodarce materiałowo-surowcowej, energetycznej oraz bezpiecznego dla środowiska zakończenia działania instalacji.

Obliczenia stanu zanieczyszczenia powietrza dla opisanych w niniejszym pozwoleniu źródeł i substancji zanieczyszczających przeprowadzone zostały dla maksymalnych wartości emisji odniesionej do jednej godziny oraz odpowiadającej im maksymalnej produkcji. Wielkości określające jednogodzinne emisje maksymalne zastosowano do obliczeń: stężeń maksymalnych, maksymalnych uśrednionych do 1 godziny stężeń na granicy zakładu. Wielkości emisji maksymalnych zastosowano również do obliczeń stężeń uśrednionych dla roku oraz do obliczeń częstości przekroczeń wartości określonej jako $P(D1) = 0,2\%$ czasu w ciągu roku.

Z przeprowadzonej oceny wynika, że stężenia średnioroczne dotrzymywane są przez wszystkie emitowane substancje dla zespołu źródeł emisji Zakładu., a częstość przekraczania wartości odniesienia lub dopuszczalnego poziomu substancji w powietrzu jest dotrzymywana. Zarówno na poziomie ziemi jak i zabudowy.

Wobec powyższego należy uznać, że wprowadzane do powietrza w wyniku funkcjonowania instalacji gazów i pyłów nie powoduje przekraczania norm jakości powietrza, określonych wartości odniesienia w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. nr 1, poz. 12).

Zakład posiada własne ujęcie i wykorzystuje wodę podziemną do celów technologicznych – chłodniczych. Do celów bytowych i porządkowych zakład pobiera wodę z wodociągu gminnego. Pobór wód podziemnych z ujęcia zakładowego nie przekracza ilości określonej w pozwoleniu wodnoprawnym. Można zatem uznać, iż eksploatacja przez Zakład ujęcia nie powoduje naruszenia stosunków wodnych w regionie.

Wszystkie rodzaje ścieków zakład odprowadza po oczyszczeniu do rzeki Otwiernica. Zakład uzbrojony jest w rozdzielczą sieć kanalizacyjną.

Na podstawie załączonych do wniosku wykonanych analiz ścieków, można stwierdzić, że ścieki odprowadzane z terenu Zakładu spełniają w pełni wymagania:

- stawiane ściekom deszczowym oraz wodom popłucznyom ze stacji uzdatniania wody

odprowadzanym do wód powierzchniowych lub do ziemi zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 08 lipca 2004r. 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 168, poz. 1763)

- stawianym ściekom komunalnym i przemysłowym wprowadzanym do wód powierzchniowych zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 08 lipca 2004r. 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 168, poz. 1763)

Wykaz powstających w zakładzie odpadów uszeregowany został zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 2 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. nr 112, poz. 1206). Miejsca gromadzenia odpadów niebezpiecznych będą odizolowane od środowiska i wpływu czynników zewnętrznych, co wykluczy ujemny wpływ magazynowania tych odpadów na środowisko. Wniosek w zakresie gospodarowania odpadami spełnia wymagania określone w art. 18 ust. 1, art. 27 ust. 1 i art. 28 ust. 4 ustawy z dnia 27.04.2001r. o odpadach (Dz. U. Nr 62, poz. 628 z póź. zm.) oraz art. 184 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony Środowiska (Dz. U. Nr 62, poz. 627 z póź. zm.)

Wójt Gminy Wymiarki postanowieniem znak: GG-762-37/2006 z dnia 07.11.2006r. zaopiniował wniosek Huty Szkła WYMIARKI S.A. o udzielenie pozwolenia zintegrowanego w części dotyczącej prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów.

We wniosku zawarto sprawozdanie z pomiarów –monitoringu hałasu emitowanego z terenu Huty Szkła WYMIARKI S.A. do środowiska oraz wyznaczenie poziomów mocy akustycznej źródeł hałasu zlokalizowanego na terenie huty. Z przeprowadzonych pomiarów w punktach na granicy terenu zakładu wynika, że wartość równoważnego poziomu dźwięku nie przekracza wartości normatywnej określonej dla pory dziennej i nocnej.

Eksploatacja instalacji nie będzie mieć oddziaływania transgranicznego na środowisko i nie spowoduje również przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku na terenach objętych ochroną przed hałasem, a także zanieczyszczenia gleby, wód gruntowych i podziemnych.

Zakład nie znajduje się na obszarze szczególnej ochrony środowiska, obszarze ekologicznego zagrożenia, w strefie ochronnej zabytków przyrody, w pobliżu parku narodowego, krajobrazowego, czy też w strefie pośredniej ujęć wody podziemnej.

We wniosku wykazano, że Huta szkła WYMIARKI S.A. spełnia wymogi najlepszej dostępnej techniki zarówno pod względem stosowanych metod technologicznych produkcji opakowań szklanych jak i w zakresie głównych aspektów oddziaływania instalacji na środowisko, dopuszczalnych wielkości emisji substancji i energii do środowiska oraz proponowanych metod monitorowania tych wielkości.

Analizując rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne stosowane przez prowadzącego przedmiotową instalację uznano, że spełniają one wymagania najlepszej dostępnej techniki. Tym samym prowadzący instalację wykazał, że zapewnia wypełnienie podstawowych zobowiązań określonych w obowiązujących przepisach warunkujących możliwość prowadzenia działalności przemysłowej w instalacji i uzyskania na jej prowadzenie pozwolenia zintegrowanego.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

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

Pouczenie

Zgodnie z art. 193 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, z chwilą gdy niniejsza decyzja stanie się ostateczna wygasają decyzje:

- Decyzja Starosty Żagańskiego, znak: ROŚ.II.śc-W/3-6223/29/2/02 z dnia 16.10.2002r., udzielająca pozwolenia wodnoprawnego na odprowadzanie ścieków opadowych poprzez osadniki piaskowe do rzeki Otwiernica dla Huty Szkła Wymiarki S.A.
- Decyzja Starosty Żagańskiego znak: ROŚiB.III-7629-W/1-1/06 z dnia 03.02.2006r. pozwalająca na wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne przez Hute Szkła WYMIARKI S.A. ul. Ks. Witolda 11
- Decyzja Starosty Żagańskiej znak: ROŚ.III.od-W/1-7628/16/4/02 z dnia 22.07.2002r. zmieniona decyzją Starosty Żagańskiego znak: ROŚiB.III-7628-W/1-1/04 z dnia 14.05.2004r. zezwalająca na prowadzenie przez Hute Szkła WYMIARKI S.A. ul. Księcia Witolda 11 działalności w zakresie odzysku odpadów innych niż niebezpieczne.
- decyzja Starosty Żagańskiego Znak: ROŚ.II.śc-W/3-6223/45/2/02 z dnia 03.02.2003r. udzielająca Hucie Szkła WYMIARKI SA pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód podziemnych ze studni wierconej nr 1, pobór wód powierzchniowych z kanału rzeki Otwiernica w km 3 + 815 w przypadku awarii studni nr1, odprowadzenie wód popłucznych do kanału rzeki Otwiernica oraz odprowadzanie wód popłucznych do rzeki Czerna Mała

oraz odprowadzenie oczyszczonych ścieków bytowo-gospodarczych i technologicznych z oczyszczalni ścieków bytowo-gospodarczych do rzeki Otwiernica w km 3 + 811-

- decyzja Starosty Żagańskiego Znak: ROŚiB.III-7644-W/2-1/04 z dnia 12.05.2004r. udzielająca Hucie Szkła WYMIARKI S.A. pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

Uiszczono opłatę skarbową w kwocie 500 zł (słownie: pięćset zł 00/100) na konto Urzędu Miejskiego w Żaganiu nr 66 1090 2558 0000 0006 40000 0100.

Podstawa prawna: art. 1 ust. 1 pkt 1d, art. 9 oraz ust..38, pkt.1 części IV załącznika do ustawy z dnia 9 września 2000 r. (tekst jednolity z 2004 r. Dz. U. nr 253, poz. 2532 z póź. zm.)

Oty młm
2007.09.21

Chyln

Chojęcki Marcin

STAROSTA

Jerzy Białawski

Otrzymują:

1. Huta Szkła „ WYMIARKI „ S.A. ul. Księcia Witolda 11, 68-131 Wymiarki
2. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej, ul. C.K. Norwida 34. 50-950 Wrocław
3. Lubuski Zarząd Melioracji i Urządzeń Wodnych, ul. Bema 15, 68-100 Żagań.

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. Urząd Gminy Wymiarki, Ul. Ks. Witolda 68-131 Wymiarki
5. a/a ROŚiB

URZĄD GMINY WYMIARKI