

Kluczbork, 26.10.2007 r.

ROŚ.I-7644-11/06

DECYZJA

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 188 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203, art. 211, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. Nr 129, poz. 902 z 2006 r. z późn. zm.) oraz w związku z wnioskiem „KAMA-VITRUM” HUTA SZKŁA Sp. z o.o., 25-667 Kielce, ul. Ponurego Piwnika 24A, HUTA SZKŁA w WOŁCZYNIE, 46-250 Wołczyn, ul. Opolska 26

orzekam

I. Udzielić HUCIE SZKŁA „KAMA-VITRUM” Sp. z o.o., 25-667 Kielce, ul. Ponurego Piwnika 24 a „HUTA SZKŁA W WOŁCZYNIE, 46-250 Wołczyn, ul. Opolska 26 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę na terenie HUTY SZKŁA W WOŁCZYNIE, 46-250 Wołczyn, ul. Opolska 26.

II. Określić :

1. Rodzaj prowadzonej działalności :

L.p.	Rodzaj prowadzonej działalności
1.	Instalacja do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.

2. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom :

L.p.	Określenie źródła	Nr emitora	Wysokość emitora	Średnica emitora	Prędkość wylotowa	Temperatura wylotowa	Rodzaj urządzenia redukującego zanieczyszczenia /sprawność	Czas eksploatacji
			M	m	m/s	°K		
1.	2 x piec wannowy u-płomieniowy o : - wydajności 35 Mg/dobę; - mocy cieplnej palnika 3,06 MWt - sprawności cieplnej palnika gazowego $\eta_k = 85\%$ - sprawności cieplnej całego układu pieca – 25% Spalany jest gaz wysokometanowy o następujących parametrach Wartość opałowa – 33,7 MJ/m ³ Zawartość popiołu <15 mg/m ³	E1	40,0	1,53	3	610	Brak	8760

	Zawartość siarki całkowitej <40 mg/m ³ Roczne zużycie – 6.132.000 m ³ /rok							
2.	Malarnia – odciąg wentylacji wymuszonej. 2 x półautomat malarski 2 x tunel suszarniczy. Powyższe urządzenia pracują okresowo ok. 2500 h/rok zużywając ok. 10 Mg lakieru do szkła. Przyjęto, iż system wentylacji odciąga 98% emitowanych zanieczyszczeń.	E6	20	0,3	24	308	Brak	2500
3.	5 silosów mączki dolomitowej. Silosy stalowe o pojemności 20 m ³ emisja w trakcie napełniania. Wskaźniki rocznej emisji zanieczysz- czeń procesu napełniania silosów mączką dolomitową odniesiono do ilości przetoczonej w okresie roku mączki dolomitowej. Przyjęto następujące wskaźniki emisji w kg/Mg przetoczonej mączki dolomitowej: Pył ogółem Ef [wielkość określona na podstawie obliczeń teoretycznych – 0,04, wg następującej formuły $E_f = 1000/50 * 0,1 * (100-\eta)/100$ gdzie 1000 kg = 1 Mg mączki 50 kg/m ³ - koncentracja rozładowcza 0,1 kg/m ³ - zapylenie w silosie przed wylotem – stężenie pyłu w czasie napełniania zbiornika $\eta = 98\%$ - średnia sprawność odpylania filtru tkaninowego Pył zawieszony $E_p = 0,6^*$ $E_f = 0,0240$, (gdzie 0,60- założony udział pyłów	B4	7,5 Z	0,6	0,4	293	Filtr tkaninowy o sprawności odpylania $\eta = 98\%$ Wykonany z tkaniny filtracyjnej pyłowej elanowej typu rękawowego wg PN-85/P- 82277. Rękaw mocowany jest do płaszcza otworu odpowietrzają- cego, całość obudowana jest płaszczem z blachy o od góry osłonięta kloszem chroniącym przed opadami atmosferyczny- mi. Tkanina ET – 3 – o masie powierzchnio- wej – ok. 500 g/m ² – o przepuszczal-	138

	zawieszonych PM10 w emisji ogólnej po filtrze workowym) W odniesieniu do czasu emisji przyjęto następujące założenia : emisja następuje jedynie w trakcie załadunku silosu-rozładunku autocysterny, pojemność autocysterny 16 Mg min. czas rozładunku autocysterny 4h. Zasadą przyjętą w zakładzie jest rozładunek w czasie 7 h czas emisji w ciągu roku 138 h roczna ilość mączki dolomitowej przechowywana w jednym silosie 550 Mg.						ności powietrza – 250-300 dm ³ /m ² s.	
4.		B5	7,5 Z	0,6	0,4	293	Filtr tkaninowy o sprawności odpylania $\eta=98\%$ Wykonany z tkaniny filtracyjnej pyłowej elanowej typu rękawowego wg PN-85/P-82277. Rękaw mocowany jest do płaszcza otworu odpowietrzającego, całość obudowana jest płaszczem z blachy o od góry osłonięta kloszem chroniącym przed opadami atmosferycznymi. Tkanina ET – 3 - o masie powierzchniowej – ok. 500 g/m ² - o przepuszczalności powietrza – 250-300 dm ³ /m ² s.	138
5.		B6	7,5 Z	0,6	0,4	293	Filtr tkaninowy o sprawności odpylania $\eta=98\%$ Wykonany z tkaniny filtracyjnej pyłowej elanowej typu rękawowego	138

							<p>wg PN-85/P-82277. Rękaw mocowany jest do płaszcza otworu odpowietrzającego, całość obudowana jest płaszczem z blachy a od góry osłonięta kloszem chroniącym przed opadami atmosferycznymi.</p> <p>Tkanina ET – 3 – o masie powierzchniowej – ok. 500 g/m² – o przepuszczalności powietrza – 250-300 dm³/m²s.</p>	
6		B7	7,5 Z	0,6	0,4	293	<p>Filtr tkaninowy o sprawności odpylania $\eta=98\%$ Wykonany z tkaniny filtracyjnej pyłowej elanowej typu rękawowego wg PN-85/P-82277. Rękaw mocowany jest do płaszcza otworu odpowietrzającego, całość obudowana jest płaszczem z blachy a od góry osłonięta</p>	138

							<p>kloszem chroniącym przed opadami atmosferycznymi.</p> <p>Tkanina ET – 3</p> <p>– o masie powierzchniowej – ok. 500 g/m²</p> <p>- o przepuszczalności powietrza – 250-300 dm³/m²s.</p>	
7.		B8	7,5 Z	0,6	0,4	293	<p>Filtr tkaninowy o sprawności odpylania $\eta=98\%$</p> <p>Wykonany z tkaniny filtracyjnej pyłowej elanowej typu rękawowego wg PN-85/P-82277.</p> <p>Rękaw mocowany jest do płaszcza otworu odpowietrzającego, całość obudowana jest płaszczem z blachy a od góry osłonięta kloszem chroniącym przed opadami atmosferycznymi.</p> <p>Tkanina ET – 3</p> <p>– o masie powierzchniowej – ok. 500 g/m²</p> <p>- o przepuszczalności powietrza</p>	138

							- 250-300 dm ³ /m ² s.	
8.	<p>Warsztat mechaniczny. Emisja zanieczyszczeń odbywa się emitorem do którego poprzez cyklon podłączone są odciały stanowiskowe od urządzeń do obróbki metalu : 5 tokarek t.j.: HICON 4/69, HICON 29o3, TOS SUI 50, TUE 35, numerycznej TUR SN-DC, 3 frezarek t.j. : numerycznej VSC-O-AX-M, numerycznej, pionowej 2FW, strugarki 7305T, szlifierki ostrzałki do ostrzenia narzędzi skrawających, piły ramowej poprzecznej XM 25 M, 2 wiertarek kolumnowych WKA 25, stanowiska napawania. Wielkość emisji została określona na podstawie ilości obrobionego metalu, wytworzonych odpadów oraz czasu pracy. Ilość odpadów łącznie – 4,2 Mg w tym zawartość pyłu w odpadach – 20%. Czas emisji – 2080 h/rok.</p>	E9	8,5 Z	300 x 160 mm	24	293	cyklon	2080

Legenda : Z – zadaszony.

3. Wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, nie większą niż wynikająca z prawidłowej eksploatacji instalacji, dla poszczególnych wariantów funkcjonowania :

L.p	Źródło emisji	Nr emitora	Rodzaj zanieczyszczenia	Wielkość emisji dopuszczalnej w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji dla poszczególnych wariantów funkcjonowania				
				Wariant I* PODSTAWOWY	Wariant II*	Wariant III*	Wariant IV*	
				Emisja w kg/h	Emisja w kg/h	Emisja w kg/h	Emisja w kg/h	
1.	2 x piec wanny u- płomieniowy o : - wydajności 35 Mg/dobę - mocy cieplnej palnika 3,06 MWt - sprawności cieplnej palnika gazowego 85% - sprawności cieplnej całego układu pieca – 25%. Spalany jest gaz wysokometanowy o następujących parametrach Wartość opałowa – 33,7 MJ/m ³ Zawartość popiołu <15 mg/m ³ Zawartość siarki całkowitej <40 mg/m ³ Roczne zużycie – 6.132.000 m ³ /rok	E1		Pył ogółem	0,389	0,330650	0,272300	0,213950
				Pył do 10 µm	0,323	0,274550	0,226100	0,177650
				Tlenki azotu	3,242	2,75570	2,26940	1,783100
				Dwutlenek siarki	2,594	2,20490	1,81580	1,426700
				Bar i jego związki	0,00039	0,00033	0,00027	0,000215
				Kobalt	0,00005	0,00004	0,00004	0,000028
				Selen	0,00011	0,00009	0,00008	0,000061
				Tlenek węgla	8,105	6,88925	5,67350	4,457750

2.	Malarnia odciąg - wentylacji wymuszonej, 2 x półautomat malarski 2 x tunel suszarniczy. Powyższe urządzenia pracują okresowo ok. 2500 h/rok zużywając ok. 10 Mg lakieru do szkła. Przyjęto, iż system wentylacji odciąga 98% emitowanych zanieczyszczeń.	E6	Aceton	0,084	0,071400	0,058800	0,046200
3.	5 silosów mączki dolomitowej.	B4 Z	Pył ogółem Pył do 10 µm	0,00251 0,00151	0,002134 0,001284	0,001757 0,001057	0,001381 0,000831
4.	Silosy stalowe o pojemności 20 m ³ , emisja w trakcie napełniania. Wskaźniki rocznej emisji zanieczyszczeń procesu	B5 Z	Pył ogółem Pył do 10 µm	0,00251 0,00151	0,002134 0,001284	0,001757 0,001057	0,001381 0,000831
5.	napełniania. Wskaźniki rocznej emisji zanieczyszczeń procesu	B6 Z	Pył ogółem Pył do 10 µm	0,00251 0,00151	0,002134 0,001284	0,001757 0,001057	0,001381 0,000831
6.	napełniania silosów mączką dolomitową odniesiono do ilości przetoczonej w okresie roku mączki dolomitowej.	B7 Z	Pył ogółem Pył do 10 µm	0,00251 0,00151	0,002134 0,001284	0,001757 0,001057	0,001381 0,000831
7.	Przyjęto następujące wskaźniki emisji w kg/Mg przetoczonej mączki dolomitowej: Pył ogółem Ef [wielkość określona na podstawie obliczeń teoretycznych – 0,04,	B8 Z	Pył ogółem Pył do 10 µm	0,00251 0,00151	0,002134 0,001284	0,001757 0,001057	0,001381 0,000831

wg następującej	formuły $E_f = 1000/50$	* $0,1 * (100-\eta)/100]$	gdzie	1000 kg = 1 Mg mączki	50 kg/m ³ - koncentracja	rozładowca	0,1 kg/m ³ - zapylenie	w silosie przed	wylotem – siężenie	pyłu w czasie	napełniania zbiornika	$\eta = 98\%$ - średnia	sprawność odpyiania	filtru tkaninowego	Pył zawieszony $E_p =$	0,6* $E_f - 0,0240$, (gdzie	0,60 - założony udział	pyłów zawieszonych	PM10	w emisji ogólnej po	filtrze workowym) W	odniesieniu do czasu	emisji przyjęto	następujące założenia :	emisja następuje	jedynie w trakcie	załadunku silosu-	rozładunku	autocysterny,	pojemność autocysterny	16 Mg	min. czas rozładunku	autocysterny 4h.	Zasadą przyjęta																																																				

	<p>w zakładzie jest rozładunek w czasie 7 h</p> <p>czas emisji w ciągu roku 138 h</p> <p>roczna ilość mączki dolomitowej przechowywana w jednym silosie 550 Mg.</p>						
8.	<p>Warsztat mechaniczny. Obróbka metali, odprowadzanie pyłów odciągami stanowiskowymi poprzez cyklon do emitora. Emisja zanieczyszczeń odbywa się emitorem do którego poprzez cyklon podłączone są odciąg stanowiskowe od urządzeń do obróbki metalu : 5 tokarek t.j.: HICON 4/69, HICON 29o3, TOS SUI 50, TUE 35, numerycznej TUR SN-DC, 3 frezarek t.j. : numerycznej VSC-O-AX-M, numerycznej, pionowej 2FW, strugarki 7305T, szlifierki ostrzałki do ostrzenia narzędzi skrawających, piły</p>	E9	Pył ogółem Pył do 10 µm	0,096 0,096	0,0816 0,0816	0,0672 0,0672	0,0528 0,0528

							<p>ramowej poprzecznej XM 25 M, 2 wiertarek kolumnowych WKA 25, stanowiska napawania. Wielkość emisji została określona na podstawie ilości obrobionego metalu, wytworzonych odpadów oraz czasu pracy. Ilość odpadów łącznie – 4,2 Mg w tym zawartość pyłu w odpadach – 20%. Czas emisji – 2080 h/rok.</p>
--	--	--	--	--	--	--	--

Legenda : Z- zadaszony.

- * Wariant I PODSTAWOWY – praca obu pieców i urządzeń towarzyszących w systemie 3-zmianowym pod pełnym obciążeniem – występuje 100 % emisja zanieczyszczeń.
- * Wariant II – praca obu pieców i urządzeń towarzyszących w systemie 3-zmianowym pod częściowym obciążeniem – występuje ≤ 85 % emisja zanieczyszczeń.
- * Wariant III – praca jednego pieca i urządzeń towarzyszących w systemie 3- zmianowym pod pełnym obciążeniem – występuje ≤ 70 % emisja zanieczyszczeń.
- * Wariant IV – praca jednego pieca i urządzeń towarzyszących pod częściowym obciążeniem (plarowany postój, remont, awaria) – występuje ≤ 55 % emisja zanieczyszczeń.

L.p.	Emisja gazów i pyłów do powietrza z całej instalacji dla Wariantu I PODSTAWOWEGO (100% emisji zanieczyszczeń) w Mg/rok.	
	Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja w Mg/rok
1.	Pył	4,358
2.	Pył do 10 µm	3,735
3.	Dwutlenek siarki	22,72
3.	Tlenki azotu	28,4
4.	Bar	0,0034
5.	Kobalt	0,0004
6.	Selen	0,001
7.	Tlenek węgla	71
8.	Aceton	0,735
9.	Ksylen	0,392
10.	Octan butylu	1,225
11.	Octan etylu	0,98
12.	Toluen	0,343

4. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączenia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji w takich przypadkach – nie przewiduje się.

5. Jeżeli ma to wpływ na określenie wymagań ochrony środowiska :

5.1. wymagany termin zakończenia eksploatacji instalacji,

5.2. dopuszczalny łączny czas dalszej eksploatacji instalacji oraz sposób dokumentowania czasu tej eksploatacji

- nie dotyczy.

6. Termin od którego jest dopuszczalna emisja, w przypadku podejmowania realizacji nowej instalacji – nie dotyczy.

7. Miejsca wprowadzania do środowiska gazów i pyłów :

L.p.	Nr emitora	Wysokość	Średnica
		m	m
1.	E1	40,0	1,53
6.	E6	20,0	0,3
9.	B4	7,5 Z	0,6
10.	B5	7,5 Z	0,6
11.	B6	7,5 Z	0,6
12.	B7	7,5 Z	0,6
13.	B8	7,5 Z	0,6
14.	E9	8,5 Z	300x160 mm

Legenda : Z – zadaszony.

8. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw.

L.p.	Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw	Ilość (j.m.)/rok
1.	Piasek szklarski	7.000Mg/rok
2.	Soda bezwodna kalcynowana	2.750 Mg/rok
3.	Mączka wapienna	1.190 Mg/rok

4.	Mączka dolomitowa	1.100 Mg/rok
5.	Mączka anhydrytowa	210 Mg/rok
6.	Mączka skaleniowa	210 Mg/rok
7.	Zużel wielkopieczowy Calumite	500 Mg/rok
8.	Selenin baru	0,77 Mg/rok
9.	Tlenek kobaltawo-kobaltowy	0,02 Mg/rok
10.	Stłuczka szklana	9.700 Mg/rok
11.	Lakier nawierzchniowy do szkła	10 Mg/rok
12.	Tektura 3-warstwowa	200 Mg/rok
13.	Folia termokurczliwa	76 Mg/rok
14.	Oleje maszynowe, sprężarkowe i preparaty smarowe	10 Mg/rok
15.	Czyściwo bawełniane	1,5 Mg/rok
16.	Gaz ziemny wysokometanowy	6.132.000 Nm ³ /rok
17.	Gaz propan – butan	15 Mg/rok
18.	Olej napędowy	100 Mg/rok
19.	Benzyny silnikowe – bezołowiowe	10 Mg/rok
20.	Woda z sieci wodociągowej na cele socjalne	2.500 m ³ /rok
21.	Woda z sieci wodociągowej do uzupełnienia wody chłodniczej (krążąca w obiegu zamkniętym)	35 m ³ /rok
22.	Energia elektryczna	3.700 MWh/rok

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

- 9.1. Emitor E1 (2 x piec wannowy) - króćce pomiarowe zlokalizowana są na kanale odprowadzającym spaliny do komina o średnicy 45 mm w pierwszej studzience rewizyjnej kanału w kierunku komina, w odległości 3 m od zaworu rewersyjnego powietrze/spaliny.
- 9.2. Emitor E6 (malarnia – odciąg wentylacji wymuszonej) – króćce pomiarowe zlokalizowane na przewodzie odprowadzającym gazy odlotowe z cyklonu do emitora za wentylatorem.
- 9.3. Emitor B 4,5,6,7,8 (silosy mączki dolomitowej) – króćce pomiarowe zamontowane, po jednym na każdym emitorze, na kominku stalowym wprowadzonym ponad połac dachu, zgodnie z PN-Z-04030-7.
- 9.4. Emitor E9 (warsztat mechaniczny) - króćce pomiarowy zamontowany na odcinku prostym kanału emitora za urządzeniem cyklonalnym i wentylatorem, zgodnie z PN-Z-04030-7.

10. Ilość odpadów niebezpiecznych poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku :

L.p.	Nr kodu i rodzaj odpadów	Ilość w Mg/rok
1.	12 01 20 – zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne.	1,50
2.	13 03 01 – oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory i nośniki ciepła zawierające PCB.	0,65
3.	13 02 08 – inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe.	1,50
4.	14 06 03 – inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników.	0,16
5.	15 02 02 – sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB).	2,00
6.	16 01 07 – filtry olejowe.	0,1

7.	16 02 09 – transformatory i kondensatory zawierające PCB.	0,370
8.	16 02 13 – zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12(światłówki, jarzeniówki, lampy rtęciowe, zużyte monitory i inne urządzenia elektroniczne).	0,09
9.	17 06 01 – materiały izolacyjne zawierające azbest.	2,5

11. Ilość odpadów innych niż niebezpieczne poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku :

L.p.	Nr kodu i rodzaj odpadów	Ilość w Mg/rok
1.	08 03 18 – odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17.	0,002
2.	10 11 12 – szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11.	5000,0
3.	10 11 16 – odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15 (pyły m.in. SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , CaO, B ₂ O ₃ , PbO).	3
4.	12 01 02 – cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów.	1
5.	12 01 04 – cząstki i pyły metali nieżelaznych.	6
6.	12 01 13 – odpady spawalnicze.	0,15
7.	12 01 15 – szlasy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14.	0,1
8.	12 01 21 – zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20.	0,1
9.	15 01 01 – opakowania z papieru i tektury.	12,5
10.	15 01 02 – opakowania z tworzyw sztucznych.	6,90
11.	15 01 03 – opakowania z drewna.	7
12.	15 01 04 – opakowania z metali.	2
13.	15 02 03 – sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	0,2
14.	16 01 06 – zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy.	2
15.	16 01 17 – metale żelazne.	8
16.	16 01 18 – metale nieżelazne.	10
17.	16 01 99 – inne niewymienione odpady(złom gumowy - taśmy przenośnikowe).	1
18.	16 11 06 – okładziny piccowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05.	100
19.	17 01 02 – gruz ceglany.	10
20.	17 02 01 – drewno.	1
21.	17 04 01 – miedź, brąz, mosiądz.	0,5
22.	17 04 02 – aluminium.	0,050
23.	17 04 05 – żelazo i stal – złom metali.	6
24.	17 04 07 – mieszaniny metali.	2
25.	17 04 11 – kable inne niż wymienione w 17 04 10.	0,1

12. Źródła powstawania odpadów niebezpiecznych :

L.p.	Nr kodu i rodzaj odpadów	Źródła powstawania
1.	12 01 20 – zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne.	Warsztat mechaniczny. Oczyszczarka.
2.	13 02 08 – inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe.	Hala wanienn. Automaty formujące, pojazdy oraz inne urządzenia mechaniczne.
3.	13 03 01 – oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory i nośniki ciepła zawierające PCB.	Stacja trafo. Transformator mocy TAOa800/15.
4.	14 06 03 – inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników.	Warsztat mechaniczny. Myjnia ręczna.
5.	15 02 02 – sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB).	Hala wanienn, malarnia i magazyn. Prace porządkowe i naprawcze.
6.	16 01 07 – filtry olejowe.	Sprężarkownia i wentylatorownia. Sprężarki.
7.	16 02 09 – transformatory i kondensatory zawierające PCB.	Stacja trafo, sprężarkownia. Dwie ośmiocłonowe baterie kondensatorów.
8.	16 02 13 – zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (świetlówki, jarzeniówki, lampy rtęciowe, zużyte monitory i inne urządzenia elektroniczne).	Pomieszczenia biurowe i produkcyjne. Urządzenia biurowe; zdemontowane fragmenty instalacji i urządzeń; źródła światła.
9.	17 06 01 – materiały izolacyjne zawierające azbest.	Teren całego zakładu. Pokrycia dachowe.

13. Źródła powstawania odpadów innych niż niebezpiecznych :

L.p.	Nr kodu i rodzaj odpadów	Źródła powstawania
1.	08 03 18 – odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17.	Pomieszczenia biurowe. Drukarki biurowe, faks.
2.	10 11 12 – szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11.	Hala wanienn, sortownia, malarnia, magazyn wyrobów gotowych. Odprężarki; stanowisko brakarek.
3.	10 11 16 – odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15 (pyły m.in. SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , CaO, B ₂ O ₃ , PbO).	Hala wanienn. Piece wannowe- kanały odlotowe do komina.

4.	12 01 02 – cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów.	Warsztat mechaniczny. Cyklon – naprawa urządzeń.
5.	12 01 04 – cząstki i pyły metali nieżelaznych.	Warsztat mechaniczny. Naprawa urządzeń, urządzenia i narzędzia do obróbki metali.
6.	12 01 13 – odpady spawalnicze.	Pomieszczenia produkcyjne. Naprawa urządzeń, urządzenia i narzędzia do obróbki metali.
7.	12 01 15 – szlasy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14.	Warsztat mechaniczny. Urządzenia i narzędzia do obróbki metali.
8.	12 01 21 – zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20.	Warsztat mechaniczny. Urządzenia i narzędzia do obróbki metali.
9.	15 01 01 – opakowania z papieru i tektury.	Pomieszczenia biurowe i produkcyjne. Sortownia uszkodzona tektura do pakowania, opakowania zbiorcze i jednostkowe.
10.	15 01 02 – opakowania z tworzyw sztucznych.	Pomieszczenia biurowe i produkcyjne. Opakowania zbiorcze i jednostkowe.
11.	15 01 03 – opakowania z drewna.	Pomieszczenia biurowe i produkcyjne. Opakowania zbiorcze-uszkodzone palety EURO.
12.	15 01 04 – opakowania z metali.	Pomieszczenia produkcyjne. Opakowania zbiorcze i ich części – taśmy stalowe, kątowniki, bezki.
13.	15 02 03 – sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 0 2 02.	Sprężarkownia, wentylatorownia, silosy. Sprężarki, silosy.
14.	16 01 06 – zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy.	Uszkodzone pojazdy samochodowe wycofane z użytku.
15.	16 01 17 – metale żelazne.	Teren całego zakładu- głównie pomieszczenia produkcyjne. Zdemontowane fragmenty instalacji i urządzeń.
16.	16 01 18 – metale nieżelazne.	Teren całego zakładu – głównie pomieszczenia produkcyjne. Zdemontowane fragmenty instalacji i urządzeń.
17.	16 01 99 – inne niewymienione odpady(złom gumowy - taśmy przenośnikowe).	Pomieszczenia produkcyjne. Urządzenia transportujące – taśmy przenośnikowe.
18.	16 11 06 – okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05.	Hala wanień. Piece wannowe.
19.	17 01 02 – gruz ceglany.	Teren całego zakładu. Odpady z remontów i demontażu obiektów budowlanych oraz prac rozbiórkowych.
20.	17 02 01 – drewno.	Teren całego zakładu. Odpady z remontów i demontażu obiektów budowlanych.
21.	17 04 01 – miedź, brąz, mosiądz.	Teren całego zakładu. Zdemontowane fragmenty instalacji i urządzeń.
22.	17 04 02 – aluminium.	Teren całego zakładu. Zdemontowane fragmenty

		instalacji i urządzeń.
23.	17 04 05 – żelazo i stal – złom metali.	Teren całego zakładu. Zdemontowane fragmenty instalacji i urządzeń.
24.	17 04 07 – mieszaniny metali.	Teren całego zakładu. Zdemontowane fragmenty instalacji i urządzeń.
25.	17 04 11 – kable inne niż wymienione w 17 04 10.	Teren całego zakładu. Złom kabli energetycznych.

14. Sposób dalszego gospodarowania odpadami niebezpiecznymi, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów :

L.p.	Nr kodu i rodzaj odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami niebezpiecznymi
1.	12 01 20 – zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
2.	13 02 08 – inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
3.	13 03 01 – oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory i nośniki ciepła zawierające PCB.	Przekazywane do unieszkodliwienia podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
4.	14 06 03 – inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
5.	15 02 02 – sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB).	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
6.	16 01 07 – filtry olejowe.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
7.	16 02 09 – transformatory i kondensatory zawierające PCB.	Przekazywane do unieszkodliwienia podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
8.	16 02 13 – zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (światłówki, jarzeniówki, lampy rtęciowe, zużyte monitory i inne urządzenia elektroniczne).	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
9.	17 06 01 – materiały izolacyjne zawierające	Prace rozbiórkowe, pokryć dachowych,

azbest.	w związku z którymi będą powstawały niniejsze odpady, będą prowadzone przez firmy zewnętrzne, które będą posiadały odpowiednie decyzje w/w zakresie. Przekazywane do unieszkodliwienia podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
---------	---

15. Sposób dalszego gospodarowania odpadami innymi niż niebezpieczne, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów :

L.p.	Nr kodu i rodzaj odpadów	Sposób dalszego gospodarowania odpadami innymi niż niebezpieczne
1.	08 03 18 – odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
2.	10 11 12 – szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11.	Odzysk na terenie Huty Szkła „Kama-Vitrum” w Wołczynie.
3.	10 11 16 – odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15 (pyły m.in. SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , CaO, B ₂ O ₃ , PbO).	Częściowy odzysk na terenie Huty Szkła „Kama-Vitrum” oraz przekazywane do unieszkodliwienia podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami. Pyły spod rusztu podkratowego – bezpośredni odzysk na terenie Huty Szkła „Kama-Vitrum” w Wołczynie. Pyły z kanałów odlotowych przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
4.	12 01 02 – cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów.	Przekazywane do odzysku podmiotom posiadającym zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
5.	12 01 04 – cząstki i pyły metali nieżelaznych.	Przekazywane do odzysku podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
6.	12 01 13 – odpady spawalnicze.	Przekazywane do odzysku podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
7.	12 01 15 – szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
8.	12 01 21 – zużyte materiały szlifarskie inne niż wymienione w 12 01 20.	Przekazywane do odzysku podmiotom posiadającym zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.

9.	15 01 01 – opakowania z papieru i tektury.	Przekazywane do odzysku podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
10.	15 01 02 – opakowania z tworzyw sztucznych.	Przekazywane do odzysku podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
11.	15 01 03 – opakowania z drewna.	Przekazywane do odzysku podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
12.	15 02 03 – sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia podmiotom posiadającym zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
13.	15 01 04 – opakowania z metali.	Przekazywane do odzysku podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
14.	16 01 06 – zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy.	Przekazywane do odzysku podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
15.	16 01 17 – metale żelazne.	Przekazywane do odzysku podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
16.	16 01 18 – metale nieżelazne.	Przekazywane do odzysku podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
17.	16 01 99 – inne niewymienione odpady (złom gumowy - taśmy przenośnikowe).	Przekazywane do odzysku podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
18.	16 11 06 – okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05.	Częściowy odzysk na terenie Huty Szkła „Kama-Vitrum” oraz przekazywane do unieszkodliwienia podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
19.	17 01 02 – gruz ceglany.	Bezpośrednio przekazywane do odzysku.
20.	17 02 01 – drewno.	Przekazywane do odzysku podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
21.	17 04 01 – miedź, brąz, mosiądz.	Przekazywane do odzysku podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
22.	17 04 02 – aluminium.	Przekazywane do odzysku podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
23.	17 04 05 – żelazo i stal – złom metali.	Przekazywane do odzysku podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
24.	17 04 07 – mieszaniny metali.	Przekazywane do odzysku podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
25.	17 04 11 – kable inne niż wymienione w 17	Przekazywane do odzysku podmiotom

04 10.	posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
--------	---

16. Rodzaj i ilość odpadów przewidywanych do odzysku w okresie roku :

L.p.	Nr kodu i rodzaj odpadów przewidywanych do odzysku	Ilość w Mg/rok
1.	10 11 12 – szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11.	4000,000
2.	15 01 07 – opakowania ze szkła.	7000,000
3.	19 12 05 – szkło.	2000,000
4.	17 02 02 – szkło.	2000,000
5.	20 01 02 – szkło.	2000,000
6.	16 11 06 – materiały ogniotrwałe.	100,000
7.	10 11 16 – odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15 (pyły m.in. SiO ₂ , Al ₂ O ₂ , CaO, B ₂ O ₃ , PbO).	1

16.1. Miejsce i dopuszczone metody odzysku odpadów :

16.1.1. Na terenie Huty Szkła „Kama - Vitrum” w Wolczynie, 46-250 Wolczyn, ul. Opolska 26.

L.p.	Nr kodu i rodzaj odpadów przewidywanych do odzysku	Dopuszczone metody odzysku odpadów
1.	10 11 12 – szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11.	R14 – zgodnie z załącznikiem nr 5 do ustawy o odpadach. Termiczna przeróbka szkła w piecach wannowych u - płomieniowych.
2.	15 01 07 – opakowania ze szkła.	R14 – zgodnie z załącznikiem nr 5 do ustawy o odpadach. Termiczna przeróbka szkła w piecach wannowych u – płomieniowych.
3.	19 12 05 – szkło.	R14 – zgodnie z załącznikiem nr 5 do ustawy o odpadach. Termiczna przeróbka szkła w piecach wannowych u – płomieniowych.
4.	17 02 02 – szkło.	R14 – zgodnie z załącznikiem nr 5 do ustawy o odpadach. Termiczna przeróbka szkła w piecach wannowych u - płomieniowych.
5.	20 01 02 – szkło.	R14- zgodnie z załącznikiem nr 5 do ustawy o odpadach. Termiczna przeróbka szkła w piecach wannowych u – płomieniowych.
6.	16 11 06 – materiały ogniotrwałe.	R14 – zgodnie z załącznikiem nr 5 do ustawy o odpadach. Do celów remontowych pieców szklarskich, zasilaczy automatów formujących i w innych agregatach służących do termicznej obróbki szkła.
7.	10 11 16 – odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15 (pyły m.in. SiO ₂ , Al ₂ O ₂ , CaO, B ₂ O ₃ , PbO).	R14 – zgodnie z załącznikiem nr 5 do ustawy o odpadach. Pyły spod rusztu podkratowego komór regeneracyjnych. Dodatek do materiałów wsadowych/ surowców szklarskich/w procesie przygotowania zestawu szklarskiego w zestawialni surowców do produkcji szkła.

17. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów niebezpiecznych :

18.1. Odpady niebezpieczne do czasu wywozu magazynować selektywnie w obrębie terenu do którego posiadacz odpadów – KAMA-VITRUMTM HUTA SZKŁA Sp. z o.o., 25-667 Kielce, ul. Ponurego Piwnika 24 a, HUTA SZKŁA w WOŁCZYNIE, ul. Opolska 26, 46-250 Wolczyn – ma tytuł prawny, w następujący sposób :

L.p.	Nr kodu i rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów niebezpiecznych
1.	12 01 20 – zużyte materiały szlifierskie zawierające substancje niebezpieczne.	Brak magazynowania. Mieszanina piasek/woda krąży w obiegu zamkniętym. Bezpośrednio odbierane przez specjalistyczną firmę.
2.	13 02 08 – inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe.	W szczelnych, opisanych, metalowych beczkach, w zamkniętym magazynie(nr 8), w sposób zabezpieczający przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska, w miejscu niedostępnym dla osób postronnych.
3.	13 03 01 – oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory i nośniki ciepła zawierające PCB.	Brak magazynowania. Bezpośrednio odbierane przez specjalistyczną firmę.
4.	14 06 03 – inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników.	Brak magazynowania. Rozpuszczalnik jest okresowo co 6 miesięcy wymieniany. Bezpośrednio odbierane przez specjalistyczną firmę.
5.	15 02 02 – sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB).	W szczelnych, opisanych, metalowych beczkach, w zamkniętym magazynie (nr 8), w sposób zabezpieczający przed przedostaniem się substancji niebezpiecznych do środowiska, w miejscu niedostępnym dla osób postronnych.
6.	16 01 07 – filtry olejowe.	W metalowym pojemniku, w zamykanym magazynie (nr 12), w miejscu niedostępnym dla osób postronnych, w sposób zabezpieczający przed zanieczyszczeniem środowiska.
7.	16 02 09 – transformatory i kondensatory zawierające PCB.	W pojemnikach, w zamkniętym magazynie (nr 5), w miejscu niedostępnym dla osób postronnych, w sposób zabezpieczający przed zanieczyszczeniem środowiska.
8.	16 02 13 – zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12(światłówki, jarzeniówki, lampy rtęciowe, zużyte monitory i inne urządzenia elektroniczne).	W kartonowych opakowaniach w magazynie (nr 5), w sposób niedopuszczający do uszkodzenia i przedostania się substancji niebezpiecznych do środowiska, w miejscu niedostępnym dla osób postronnych.
9.	17 06 01 – materiały izolacyjne zawierające azbest.	Brak magazynowania. Bezpośrednio odbierane przez specjalistyczną firmę.

18. Miejsce i sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów innych niż niebezpieczne :

19.1. Odpady inne niż niebezpieczne do czasu wywozu magazynować selektywnie

w obrębie terenu do którego posiadacz odpadów – KAMA-VITRUM HUTA SZKŁA Sp. z o.o. 25-667 Kielce, ul. Ponurego Piwnika 24 a, HUTA SZKŁA w Wołczynie, ul. Opolska 26, 46-250 Wołczyn – ma tytuł prawny, w następujący sposób :

L.p.	Nr kodu i rodzaj odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne
1.	08 03 18 – odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17.	W oznaczonych pojemnikach, w budynku biurowym, w miejscu wyznaczonym, zadaszonym, o utwardzonym podłożu, niedostępnym dla osób postronnych. W budynku biurowym (18).
2.	10 11 12 – szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11.	Na placu ogrodzonym, o utwardzonym podłożu, w sposób uporządkowany, niedopuszczający do przedostania się odpadów poza wyznaczony teren miejsca magazynowania odpadów (nr 6), w miejscu niedostępnym dla osób postronnych.
3.	10 11 16 – odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15 (pyły m.in. SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , CaO, B ₂ O ₃ , PbO).	Magazynowaniu podlegają tylko pyły z kanałów odlotowych. W wyznaczonym miejscu na placu (nr 15), niedostępnym dla osób postronnych, w zamykanym metalowym kontenerze. Pyły spod rusztu podkratowego bezpośrednio odzyskiwane przez Huta Szkła Kama – Vitrum w Wołczynie.
4.	12 01 02 – cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów.	Brak magazynowania. Opróżnienie cyklonu następuje w momencie przekazywania odpadów odbiorcy. Bezpośrednio odbierane przez podmioty posiadające odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
5.	12 01 04 – cząstki i pyły metali nieżelaznych.	Magazynowane w metalowym, zamykanym pojemniku, w magazynie (nr 13), w miejscu niedostępnym dla osób postronnych, w sposób niedopuszczający do zanieczyszczenia środowiska.
6.	12 01 13 – odpady spawalnicze.	Na placu ogrodzonym, o utwardzonym podłożu, w sposób niedopuszczający do przedostania się odpadów poza wyznaczony teren miejsca magazynowania, uporządkowany, otoczone murkiem (h-0,4 m) – wyznaczone miejsce na placu (nr 2) niedostępne dla osób postronnych.
7.	12 01 15 – szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14.	Brak magazynowania – emulsja krąży w obiegu zamkniętym – z obrabiarek ścieka do wanien, tam jest filtrowana i po oczyszczeniu z wiórów zawracana do zbiornika dozującego, z którego podawana jest na ostrze obrabiarki. Bezpośrednio odbierane przez specjalistyczną firmę.
8.	12 01 21 – zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20.	Na placu, wybetonowanym, ogrodzonym, w wyznaczonym miejscu, niedostępnym dla osób postronnych, w sposób uporządkowany, niedopuszczający do przedostania się odpadów

		poza wyznaczony teren miejsca magazynowania, otoczone murkiem (h-0,4 m) – wyznaczone miejsce na placu (nr 2).
9.	15 01 01 – opakowania z papieru i tektury.	W wyznaczonym miejscu, niedostępnym dla osób postronnych, w magazynie (nr 1), zadaszonym, w sposób uporządkowany bezpośrednio na utwardzonym podłożu lub w pojemnikach.
10.	15 01 02 – opakowania z tworzyw sztucznych.	Folia - w wyznaczonym miejscu, niedostępnym dla osób postronnych, w magazynie (nr 1), w sposób uporządkowany, bezpośrednio na utwardzonym podłożu lub w pojemnikach. Worki siałowe - w wyznaczonym miejscu, niedostępnym dla osób postronnych, bezpośrednio na utwardzonym podłożu – w budynku zestawiami (nr 4).
11.	15 01 03 – opakowania z drewna.	Na placu ogrodzonym, o utwardzonym podłożu, w miejscu niedostępnym dla osób postronnych, w sposób uporządkowany, niedopuszczający do przedostania się odpadów poza wyznaczony teren miejsca magazynowania- wyznaczone miejsce na placu (nr 3).
12.	15 01 07 – opakowania ze szkła.	Na placu ogrodzonym, o utwardzonym podłożu, w sposób uporządkowany, niedopuszczający do przedostania się odpadów poza wyznaczony teren miejsca magazynowania odpadów(nr 6), w miejscu niedostępnym dla osób postronnych.
13.	15 01 04 – opakowania z metali.	Na placu ogrodzonym, o utwardzonym podłożu, w miejscu niedostępnym dla osób postronnych, w sposób uporządkowany, niedopuszczający do przedostania się odpadów poza wyznaczony teren miejsca magazynowania (nr 7).
14.	15 02 03 – sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 0 2 02.	W zamkniętym magazynie (nr 12), w metalowym pojemniku, w miejscu niedostępnym dla osób postronnych, w sposób niedopuszczający do zanieczyszczenia środowiska.
15.	16 01 06 – zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy.	Na placu ogrodzonym, o utwardzonym podłożu, w miejscu wyznaczonym na placu (nr 7) i niedostępnym dla osób postronnych.
16.	16 01 17 – metale żelazne.	Na placu ogrodzonym, o utwardzonym podłożu, w miejscu niedostępnym dla osób postronnych, w sposób uporządkowany, niedopuszczający do przedostania się odpadów poza wyznaczony teren miejsca magazynowania : Złom małogabarytowy w wyznaczonym miejscu na placu (nr 7). Złom wielkogabarytowy w wyznaczonym miejscu na placu (nr 7). Wióry w wyznaczonym miejscu na placu (nr 2), otoczone murkiem (h-0,4 m).

17.	16 01 18 – metale nieżelazne.	W zamykanym magazynie nr 13, w pojemnikach (beczkach, skrzyniach) lub luzem, w sposób uporządkowany.
18.	16 01 99 – inne niewymienione odpady (złom gumowy - taśmy przenośnikowe).	W zamykanym magazynie(nr 11), w pojemnikach lub luzem w sposób uporządkowany.
19.	16 11 06 – okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05.	W zamykanym magazynie (nr 10), bezpośrednio na podłożu, w sposób uporządkowany, w miejscu niedostępnym dla osób postronnych.
20.	17 01 02 – gruz ceglany.	Brak magazynowania. Bezpośrednio przekazywane do odzysku podmiotom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
21.	17 02 01 – drewno.	Na placu ogrodzonym, o utwardzonym podłożu, w miejscu wyznaczonym (nr3) i niedostępnym dla osób postronnych, w sposób uporządkowany, niedopuszczający do przedostania się odpadów poza wyznaczony teren miejsca magazynowania.
22.	17 02 02 – szkło.	Na placu ogrodzonym, o utwardzonym podłożu, w sposób uporządkowany, niedopuszczający do przedostania się odpadów poza wyznaczony teren miejsca magazynowania odpadów (nr 6), w miejscu niedostępnym dla osób postronnych.
23.	17 04 01 – miedź, brąz, mosiądz.	W zamykanym magazynie (nr 13), w pojemnikach (beczkach, skrzyniach), w miejscu niedostępnym dla osób postronnych.
24.	17 04 02 – aluminium.	W zamykanym magazynie (nr 13), w pojemnikach (beczkach, skrzyniach), w miejscu niedostępnym dla osób postronnych.
25.	17 04 05 – żelazo i stal – złom metali.	Na placu ogrodzonym, o utwardzonym podłożu, w miejscu niedostępnym dla osób postronnych, w sposób uporządkowany, niedopuszczający do przedostania się odpadów poza wyznaczony teren miejsca magazynowania : Złom małogabarytowy w miejscu wyznaczonym na placu (nr 7). Złom wielkogabarytowy w miejscu wyznaczonym na placu (nr 7). Wióry w miejscu wyznaczonym na placu (nr 2), otoczone murkiem (h-04 m).
26.	17 04 07 – mieszaniny metali.	Na placu ogrodzonym, o utwardzonym podłożu, w miejscu niedostępnym dla osób postronnych, w sposób uporządkowany, niedopuszczający do przedostania się odpadów poza wyznaczony teren miejsca magazynowania : Złom małogabarytowy w miejscu wyznaczonym na placu (nr 7). Złom wielkogabarytowy w miejscu wyznaczonym na placu (nr 7).

		Wióry w miejscu wyznaczonym na placu (nr 2), otoczone murkiem (h-04 m).
27.	17 04 11 – kable inne niż wymienione w 17 04 10.	W zamkniętym magazynie (nr 13), w pojemnikach (beczkach, skrzyniach), w miejscu niedostępnym dla osób postronnych.
28.	19 12 05 – szkło.	Na placu ogrodzonym, o utwardzonym podłożu, w sposób uporządkowany, niedopuszczający do przedostania się odpadów poza wyznaczony teren miejsca magazynowania odpadów(nr 6), w miejscu niedostępnym dla osób postronnych.
29.	20 01 02 – szkło.	Na placu ogrodzonym, o utwardzonym podłożu, w sposób uporządkowany, niedopuszczający do przedostania się odpadów poza wyznaczony teren miejsca magazynowania odpadów (nr 6), w miejscu niedostępnym dla osób postronnych.

19. Wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem oraz rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, wraz z przewidywanymi wariantami :

L.p.	Wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem		
1.	Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A w dB dla terenu zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej		
	Pora dnia- przedział czasu odniesienia równy 8 najmniej korzystnym godzinom dnia kolejno po sobie następującym	Pora nocy – przedział czasu odniesienia równy 1 najmniej korzystnej godzinie nocy	
	$L_{AeqD} = 55$	$L_{AeqN} = 45$	
Rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby, wraz z przewidywanymi wariantami			
Źródło hałasu		Rozkład czasu pracy w ciągu doby	
		Pora dnia	Pora nocy
1.	Hala naciągania palet folią : odciągi wentylacji mechanicznych.	16h	8h
2.	Sprężarkownia - Sprężarki śrubowe.	16h	8h
3.	Malarnia : odciągi wentylacji mechanicznych i taśmociągi.	16h	8h
4.	Warsztat mechaniczny : urządzenia do obróbki metali t.j.: tokarki, frezarki, strugarki, szlifierki ostrzałki do ostrzenia narzędzi skrawających, piły i wiertarki kolumnowe.	16h	8h
5.	Hala waniów szklarskich : automaty szklarskie AF8, zasilacze automatów, taśmociągi, palniki, odprężarki, wentylatory.	16h	8h

20. Ilość, stan i skład ścieków odprowadzanych do kanalizacji:

20.1. Ścieki przemysłowe zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska

wodnego:

ilość:

$$Q_{\max m} = 0,50 \text{ m}^3/\text{miesiąc}$$

$$Q_{\max r} = 1,50 \text{ m}^3/\text{rok}$$

stan i skład:

Parametr	Jednostka	Dopuszczalne wartości
Odczyn	pH	6,5 – 9,5
Substancje ropopochodne	mg/l	15
Chrom	mg/l	1
Miedź	mg/l	1
Ołów	mg/l	1
Nikiel	mg/l	1
Kadm	mg/l	0,1
Cynk	mg/l	5
Rtęć	mg/l	0,03

21. Ilość pobieranej wody:

21.1. Zakład pobiera wodę z miejskiej sieci wodociągowej.

a). woda z sieci wodociągowej na cele socjalne – 2 500,00 m³/rok

b). woda z sieci wodociągowej do uzupełnienia wody chłodniczej (krążąca w obiegu zamkniętym) – 35,00 m³/rok.

Ilość pobieranej wody z miejskiej sieci wodociągowej zarówno na cele socjalne jak i przemysłowe monitorowana jest wodomierzami zainstalowanymi we wszystkich punktach poboru, to jest w: budynku biurowym, hali odprężarki nr 1, warsztacie transportu – zapleczu socjalnym i malarni – zapleczu socjalnym.

Urządzenia pomiarowe są własnością dostawcy wody.

W przypadku awarii urządzenia pomiarowego, następuje odcięcie dopływu wody i niezwłoczna naprawa – wymiana urządzenia.

22. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko – instalacja w żaden sposób nie będzie oddziaływać transgranicznie na środowisko.

23. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz sposób postępowania w przypadku wystąpienia awarii przemysłowej :

L.p.	Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii
1.	Przeprowadzanie okresowych przeglądów instalacji i urządzeń z nią współpracujących.
2.	Utrzymywanie instalacji w stanie sprawnym technicznie.
3.	Systematyczne czyszczenie i konserwacja instalacji.
4.	Usprawnianie technologii.
5.	Wdrażanie nowych, przyjaznych środowisku technologii.
6.	Przestrzeganie reżimów technologicznych.
L.p.	Sposób postępowania w przypadku wystąpienia awarii przemysłowej
1.	Podjąć natychmiastową akcję ratunkową.

2.	Bezzwłocznie powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Opolu oraz przekazania w/w organom informacji o :
	a) okolicznościach awarii
	b) niebezpiecznych substancjach związanych z awarią umożliwiające dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska
	c) podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenia skutków awarii i zapobieżeniu jej powtórzeniu.

24. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii :

L.p.	Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii
1.	Wykorzystywanie źródeł energii odnawialnej – elektrowni wiatrowej.
2.	Zastosowanie dwustronnego zasypu surowców do pieca w celu zmniejszenia zużycia energii cieplnej spalin.

25. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości :

L.p.	Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości
1.	Stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń.
2.	Racjonalne zużycie wody m.in. poprzez zastosowanie zamkniętego obiegu wody chłodzącej.
3.	Racjonalne zużycie paliw poprzez zapewnienie optymalnych proporcji składników zestawu, w głównej mierze ilości stłuczki szklanej, obniżającej temperaturę topienia oraz dwustronną technikę zasypu zestawu do pieca - podawanie zestawu po stronie ogrzewanej pieca w danym momencie.
4.	Racjonalne zużycie surowców m.in. poprzez rygorystyczne przestrzeganie reżimów technologicznych i zautomatyzowanie procesu przygotowania zestawu.
5.	Odzysk własnych odpadów na terenie Huty Szkła „Kama-Vitrum” w Wołczynie – 10 11 12 - stłuczka szklana (termiczna przeróbka szkła w piecach wannowych u - płomieniowych), 16 11 06 - okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 (do celów remontowych pieców szklarskich, zasilaczy i automatów formujących i w innych agregatach służących do termicznej obróbki szkła), 10 11 16- odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15 (pyły m.in. SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , CaO, B ₂ O ₃ , PbO). - (ponowne wprowadzenie do zestawu surowców i wykorzystanie w procesie produkcyjnym).
6.	Zastosowanie filtrów tkaninowych w celu redukcji emisji pyłu pochodzących z silosów mączki dolomitowej.

26. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji :

L.p.	Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji
1.	Sporządzić projekt likwidacji obiektów i urządzeń „Kamy-Vitrum” Huty Szkła w Wołczynie.
2.	Wszystkie obiekty i urządzenia instalacji winny być zlikwidowane zgodnie

	z wymaganiami wynikającymi z przepisów ustawy z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane. Teren instalacji po jej likwidacji winien być zagospodarowany według ustaleń dokonanych z organem samorządowym.
3.	Przekazanie odpadów specjalistycznym firmom, które posiadają odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
4.	Rekultywacja terenu.

III. Określić Hucie Szkła w Wołczynie warunki i obowiązki :

1. Stosować do produkcji materiały, surowce i paliwa o parametrach nie powodujących przekroczenie ilości wytwarzanych odpadów oraz emisji dopuszczalnej, jak określono w niniejszym pozwoleniu.
2. Eksploatacji źródeł emisji i emitorów w sposób niedopuszczający do przekroczenia wielkości emisji określonej w pkt. II ppkt. 3 niniejszej decyzji – na bieżąco.
3. Stosować nowoczesne źródła światła, oleje umożliwiające wydłużenie okresu pomiędzy ich wymianami.
4. użytkową instalację utrzymywać w należytej czystości i sprawności.
5. Odpady mogą być przekazywane wyłącznie podmiotom, które uzyskały zezwolenie właściwego organu na prowadzenie działalności w zakresie gospodarki odpadami, chyba że działalność taka nie wymaga uzyskania zezwolenia.
6. Odpady magazynować w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.
7. zatrudnione osoby przy odzysku w/w odpadów winny posiadać odpowiednie kwalifikacje zawodowe lub przeszkolenie w tym zakresie.
8. Prowadzenia ewidencji wytwarzanych i odzyskiwanych odpadów z zachowaniem przepisów obowiązujących w tym zakresie.
9. Gospodarkę wodą i ściekami prowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami, ażeby nie oddziaływać negatywnie na środowisko.

IV. Pozwolenie niniejsze wydane jest na czas oznaczony do dnia 26.10.2017 r.

V. Przedłożenia wniosku o udzielenie ponownego pozwolenia w przypadku zmiany parametrów określonych w niniejszym pozwoleniu oraz przed upływem terminu ustalonego w pkt. IV niniejszej decyzji – w czasie umożliwiającym jego rozpatrzenie zgodnie z terminami określonymi w Kodeksie postępowania administracyjnego.

Uzasadnienie

„KAMA - VITRUM” HUTA SZKŁA Sp. z o.o., 25-667 Kielce, ul. Ponurego Piwnika 24 a, HUTA SZKŁA W WOŁCZYNIE, 46-250 Wołczyn, ul. Opolska 26 zwróciła się z wnioskiem bez numeru z dnia 2 kwietnia 2006 r. oraz uzupełnionymi wnioskami bez numeru z dnia 11 października 2006 r., bez numeru z dnia 29 listopada 2006 r., bez numeru z dnia 12 grudnia 2006 r., bez numeru z dnia 16 maja 2007 r., bez numeru z dnia 31 maja 2007 r., bez numeru z dnia 11 czerwca 2007 r., bez numeru z dnia 28 czerwca 2007 r., bez numeru z dnia 27 września 2007 r., bez numeru z dnia 28 września 2007 r. o uzyskanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę na terenie HUTY SZKŁA W WOŁCZYNIE, 46-250 Wołczyn, ul. Opolska 26.

Do wniosku załączono dokumentację pt. „Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na dobę”.

Zgodnie ze złożoną dokumentacją na terenie „Kama-Vitrum” Huty Szkła w Wołczynie, eksploatowana jest instalacja do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej

ponad 20 ton wytopu na dobę – dwa piece wannowe u – płomieniowe o łącznej wydajności 70 Mg/dobę.

Instalacją IPPC jest instalacja do produkcji szkła – dwa piece wannowe, złożona z dwóch ciągów technologicznych :

1. wanna nr 1 z urządzeniami : czterema aparatami formującymi AF-8 i odprężarką mechaniczną OCG – 2,4.
2. wanna nr 2 z urządzeniami : pięcioma aparatami formującymi AF-8 i dwoma odprężarkami mechanicznymi OCG – 1,8

Na terenie zakładu znajdują się także instalacje, współpracujące z instalacją do produkcji szkła :

1. Hala obciążania palet folią termokurczliwą,
2. Instalacja do malowania wyrobów szklarskich lakierem – 2 linie,
3. Zbiorniki materiałów sypkich o pojemności 20 m³ – 5 silosów,
4. Warsztat mechaniczny,

które są źródłem zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Proces produkcyjny w początkowym etapie polega na przygotowaniu mieszanki wsadowej (w skład której wchodzi m.in. stłuczka szklana, mączka dolomitowa, soda bezwodna kalcynowana i inne surowce wym. w niniejszym pozwoleniu) i przetransportowanie jej taśmociągami do pieców wannowych. Surowce są podawane do pieca przez kieszeń zasypową wanny po stronie po której w danym momencie palniki podają płomień. Zapewnia to lepszy proces topienia, racjonalne zużycie paliw, energii cieplnej spalin, a także znaczne zmniejszenie ilości pyłów emitowanych do powietrza ze spalinami. W drugim etapie w wyniku ogrzania wsadu do odpowiedniej temperatury w piecach wannowych ogrzewanych spalinami ze spalania gazu ziemnego, następuje jego wytop. Powstała w ten sposób masa szklana kierowana jest na automaty formujące AF-8, gdzie odbywa się formowanie kształtów wyrobów. Następnie wyroby kierowane są do odprężania w odprężarkach. W końcowym etapie są segregowane, pakowane i foliowane. Część z nich przechodzi do malarni w celu polakierowania. Odpady poprodukcyjne wracają ponownie do wytopu jako stłuczka szklana.

W niniejszym pozwoleniu uwzględniono elementy dotyczące odzysku odpadów w związku z prowadzeniem działalności w/w zakresie przez Hutę Szkła w Wołczynie, 46-250 Wołczyn, ul. Opolska 26.

Huta Szkła w Wołczynie prowadzi odzysk odpadów, które pochodzą od innych podmiotów, a także własnych odpadów, które są wytwarzane na terenie Zakładu w związku z prowadzoną działalnością.

Dla przedmiotowej instalacji nie określono standardów emisyjnych, zgodnie z §5 ust. 2 pkt. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz.U.Nr 260, poz. 2181). Przepisy cytowanego rozporządzenia nie stosuje się do źródeł w których produkty spalania są wykorzystywane bezpośrednio w procesach wytwórczych, w szczególności do źródeł, w których produkty spalania są wykorzystywane do ogrzewania, suszenia lub innej obróbki przedmiotów lub materiałów. W przedmiotowej instalacji topienie masy szklanej następuje w wyniku ogrzewania pieca spalinami ze spalania gazu ziemnego w komorze spalania.

Zgodnie z art. 202 ust. 2a pkt. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. (t.j. z 2006 r. Dz.U.Nr 129, poz. 902 z późn.zm.) w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza z wentylacji grawitacyjnej, w związku z powyższym w niniejszej decyzji nie uwzględniono w/w emisji dla :

1. Hali wani szklarskich, Emitor E2,3,4.
2. Hali obciążania palet folią termokurczliwą, Emitor E5.
3. Malarni – Emitor E7, E8.

Dla źródeł emisji - emisję ustalono w kg/h dla poszczególnych wariantów funkcjonowania. Dla całości instalacji emisję roczną wyrażono w Mg/rok dla wariantu podstawowego - 100% emisji. W pozostałych wariantach funkcjonowania instalacji (II, III, IV), emisja określona dla źródeł emisji w kg/h i dla całości instalacji określona w Mg/rok ulega zmniejszeniu.

Z dokumentacji wynika, że dla przyjętych do obliczeń ilości emitowanych zanieczyszczeń nie są przekroczone dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu (dopuszczalne stężenie tych zanieczyszczeń w powietrzu) poza terenem do którego Zakład posiada tytuł prawny.

Dopuszczalny poziom hałasu dla terenu zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej został określony, na podstawie aktualnie obowiązującego rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U.Nr 120, poz. 826).

Zakład do celów socjalnych i technologicznych pobiera wodę z miejskiej sieci wodociągowej – (nie występuje pobór wód podziemnych, ani wód powierzchniowych).

Korzystanie z wody pobieranej z systemu wodociągowego, nie wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego.

Zakres prowadzonej działalności przez zakład, powoduje powstawanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego – ($Q_{maxr} = 1,50 \text{ m}^3/\text{rok}$) – warsztat mechaniczny. Ścieki pochodzą z czyszczenia przy użyciu mieszanki piasku i wody, detali poddawanych obróbce.

Ścieki przemysłowe z warsztatu mechanicznego zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, wprowadzane są do miejskiej kanalizacji sanitarnej.

Zakład posiada odrębny system kanalizacji deszczowej, z którego wody opadowe odprowadzane są do miejskiej kanalizacji deszczowej miasta Wołczyn.

Ścieki socjalno-bytowe odprowadzane są bezpośrednio do miejskiej kanalizacji sanitarnej, za wyjątkiem jednego z oddziałów huty, gdzie odprowadzane są do zbiornika bezodpływowego, opróżnianego okresowo przez Zakład Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Wołczynie.

Odprowadzanie ścieków socjalno-bytowych do miejskiej kanalizacji sanitarnej i wód opadowych i roztopowych do miejskiej kanalizacji deszczowej, nie wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego.

Odbiór tych ścieków, prowadzony jest na podstawie umowy zawartej z Zakładem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Wołczynie.

Gospodarka wodno - ściekowa w zakładzie, przy prawidłowej eksploatacji urządzeń do korzystania z wody i odprowadzania ścieków, pozostaje bez wpływu na wody podziemne i powierzchniowe.

Kama – Vitrum Szklą w Wołczynie w opracowanej dokumentacji określiła, że spełnia wymagania BAT, a w szczególności :

1. w zakładzie stosowne są substancje o małym potencjale zagrożeń,
2. podejmowane są działania zmierzające do zastępowania energii z konwencjonalnych źródeł energią odnawialną (instalacja elektrowni wiatrowej), stosowane są także rozwiązania zmniejszające zużycie energii cieplnej spalin (zastosowanie dwustronnego zasypu surowców do pieca),
3. zapewnione jest racjonalne zużycie :
 - a) wody – m.in. poprzez zastosowanie zamkniętego obiegu wody chłodzącej,
 - b) paliw – poprzez zapewnienie optymalnych proporcji składników zestawu – w głównej mierze ilości stłuczki szklanej, obniżającej temperaturę topienia, oraz dwustronną technikę zasypu zestawu do pieca – zestaw podawany jest po stronie ogrzewanej w danym momencie – zwiększenie efektywności wykorzystania ciepła spalin,

- c) surowców – m.in. poprzez rygorystyczne przestrzeganie reżimów technologicznych i zautomatyzowanie procesu przygotowania zestawu,
- d) stosowana w zakładzie technologia produkcji szkła zapewnia pełne wykorzystanie własnej stłuczki szklanej oraz częściowy odzysk innych wytwarzanych odpadów t.j. okładzin piecowych, odpadów stałych z oczyszczania gazów odlotowych (pyły m.in. SiO₂, Al₂O₃, CaO, B₂O₃, PbO),
- e) zakład wykorzystuje procesy i metody produkcji uznane jako ogólnie akceptowane i powszechnie stosowane w przemyśle szklarskim.

Kama – Vitrum Huta Szkła w Wołczynie dokonała analizy emisji zanieczyszczeń do powietrza z Dokumentem Referencyjnym BAT, zgodnie z standardami emisyjnymi podanymi w rozdziale 5, 5.3. niniejszego dokumentu, na podstawie którego stwierdziła, że instalacja zachowuje parametry pracy i emisji zanieczyszczeń, w związku z czym spełnia Najlepsze Dostępne Techniki w redukcji emisji zanieczyszczeń.

Na podstawie art. 211 ust. 3a ustawy Prawo ochrony środowiska (t.j. z 2006 Dz.U.Nr 129, poz. 902 r. z późn.zm.) wniosek wraz z dokumentacją i projektem decyzji przesłano do uzgodnienia do Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Opolu, 45-035 Opole, ul. Nysy Łużyckiej 42.

Działając w oparciu o art. 218, w związku z art. 32 ustawy Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U.Nr 129, poz. 902 z 2006 r. z późn.zm.) podano do publicznej wiadomości dane dotyczące wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego – zamieszczono w miejscowej prasie, w internecie na stronie Starostwa Powiatowego w Kluczborku w Biuletynie Informacji Publicznej (BIP) oraz na tablicy ogłoszeń Starostwa Powiatowego w Kluczborku.

Mając na uwadze powyższe oraz biorąc pod uwagę art. 181 ust. 1 pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. z 2006 r. Dz.U.Nr 129, poz. 902 z późn.zm.) i wydaną opinię przez Opolskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska nr WI.FK.BG.KM.RN.WA-50200-040405-6/07 z dnia 14 września, Starosta Kluczborski udzielił pozwolenia zintegrowanego HUCIE SZKŁA „KAMA-VITRUM” Sp. z o.o., 25-667 Kielce, ul. Ponurego Piwnika 24 a, HUTA SZKŁA W WOŁCZYNIE, 46-250 Wołczyn, ul. Opolska 26 dla instalacji do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę na terenie HUTY SZKŁA W WOŁCZYNIE, 46-250 Wołczyn, ul. Opolska 26.

Od decyzji niniejszej przysługuje stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Opolu za pośrednictwem Starosty Kluczborskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Otrzymują :

za zwrotnym potwierdzeniem odbioru

1. „KAMA-VITRUM”

HUTA SZKŁA Sp. z o.o.
25-667 Kielce, ul. Ponurego Piwnika 24A
HUTA SZKŁA w WOŁCZYNIE
46-250 Wołczyn, ul. Opolska 26

2. a/a.

Do wiadomości :

1. Burmistrz Miasta Wołczyna.
 2. Opolski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Opolu ul. Nysy Łużyckiej 42, 45-035 Opole.
 3. Marszałek Województwa Opolskiego 45-082 Opole ul. Piastowska 14.
 4. Ministerstwo Środowiska 00-922 Warszawa, ul. Wawelska 52/54.
- EU/JL

*Kwituje odbiór egz. decyzji 30.10.2007r.
D. Kuf Dawise.*

Z up. Starosty

Tomasz Błaszczyk
NACZELNIK WYDZIAŁU ROŚLICTWA
OCZYSZCZENIA ŚRODOWISKA I LEŚNICTWA

Wysłano dnia 14.11.2007

Oplata skarbową w wysokości
2000,00 zł.
uiszczono w dniu 30.10.2007r.
na rzecz Urzędu Miejskiego w Kluczborku

Podinspektor
Emilia Uryga
Emilia Uryga