

Sandomierz, dnia 29.12.2006 r.

RO.XIII.Oś.7648/11/2006

## DECYZJA

Na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 188, art. 193 ust. 4, art. 201, 202, 204, 207, art. 211 ust. 1, 2, 3 i 3a, art. 218, art. 220 ust. 1, art. 224, art. 376 pkt 2, art. 378 ust. 1 - ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska /Dz. U. z 2006 r. Nr 129, poz. 902, z późn. zm./;
- art. 17 ust. 4, art. 18 ust. 2, art. 26 ust. 8 – ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach /Dz. U. Nr 62, poz. 628, z późn. zm./;
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości /Dz. U. Nr 122, poz. 1055/;
- rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 września 2003 roku w sprawie późniejszych terminów do uzyskania pozwolenia zintegrowanego /Dz.U.Nr 177 poz. 1736/;
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego /Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071, z późn. zm./;

po rozpatrzeniu wniosku Pilkington Polska Spółki z o.o. w Sandomierzu znak: ZB/9/2006 z dnia 25.07.2006 roku ,-

**o r z e k a m, c o n a s t ę p u j e:**

**udzielam Pilkington Polska Spółce z o.o. w Sandomierzu pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji szkła**

**na terenie:**

**Pilkington Polska Spółka z o.o.  
ul. Portowa 24  
27-600 Sandomierz**

**oraz określam**

**1. INFORMACJE O INSTALACJI (IPPC) BĘDĄCEJ PRZEDMIOTEM NINIEJSZEJ DECYZJI**

**1.1. Rodzaj i parametry instalacji, rodzaj działalności**

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja do produkcji szkła o zdolności produkcyjnej 500 Mg wytopu na dobę.

Podstawowym przedmiotem działalności Zakładu jest produkcja szkła płaskiego metodą Float oraz produkcja szkła płaskiego obrobionego laminowanego i wyrobów ze szkła płaskiego.

W skład instalacji do produkcji szkła wchodzi :

- a) Wydział Produkcji Szkła Metodą Float - linia Float do wytopu szkła o zdolności produkcyjnej 500 Mg/d tj. ok. 182 tys. Mg/rok, w tym :
  - piec do stapiania zestawu szklarskiego zaopatrzonego w 12 palników gazowych opalanych gazem ziemnym GZ-50, chłodzony wodą w obiegu zamkniętym;
  - wanna flotacyjna, do której trafia stopiona masa z pieca w celu formowania wstęgi szklanej - wypełniona stopioną cyną, z przestrzenią gazową wypełnioną azotem z dodatkiem wodoru, dogrzewana elektrycznie, z myjką wodną, z kajakami do cięcia wstęgi szklanej;
  - kocioł odzysknicowy, poprzez który odpadowe ciepło z procesu produkcyjnego wykorzystywane jest w całości do potrzeb c.o. i c.w.u.;
- b) Wydział Produkcji Szkła Laminowanego, w skład którego wchodzi:
  - piece elektryczne, w których zgrzewane są wstępnie tafle szkła z folią PVB;
  - autoklaw ogrzewany gorącym powietrzem z podgrzewacza, w którym czynnikiem grzewczym jest olej diatermiczny ogrzewany w kotle gazowym Thermopac;
- c) 3 suszarki piasku PCB-5, o wydajności 6 Mg/h każda, opalane gazem ziemnym GZ-50, odpylanie z zastosowaniem urządzeń Firmy WAKRO składających się z baterii cyklonów zakończonych filtrami tkaninowymi typu FPK 45 ;
- d) kocioł Thermopac ES 2000 o wydajności 2,325 MW, opalany gazem ziemnym GZ-50, do podgrzewania oleju diatermicznego w przepływowym podgrzewaczu powietrza na potrzeby autoklawu;
- e) 13 silosów surowców: piasku, sody, dolomitu, wapienia, siarczku, antracytu, tlenku żelaza, skalenia, załadunek surowców do silosów jest za pomocą transportu pneumatycznego;
- f) zestawiarnia;
- g) linia transportu zestawu szklarskiego;
- h) linia transportu stłuczki szklanej;
- i) laboratorium badań jakościowych z 2 dygestoriami;
- j) obiekty pomocnicze:
  - awaryjny system opalania pieca szklarskiego olejem opałowym podczas braku dostaw gazu ziemnego: zbiornik magazynowy oleju 50 m<sup>3</sup> podłączony do olejowych palników inżektorowych w piecu;
  - awaryjne zasilanie w energię elektryczną: agregat prądowórczy zasilany olejem napędowym;
  - chłodnia wentylatorowa z zamkniętym układem obiegu wód chłodniczych;
  - magazyny surowców, gotowych tafli szklanych, odpadów;
  - układ wodociągowy w obrębie instalacji,
  - stacja uzdatniania wody.

## 1.2. Czas pracy instalacji

Instalacja do produkcji szkła pracuje w systemie trzymianowym w ruchu ciągłym przez całą dobę.

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

Zużycie poszczególnych surowców w instalacji do produkcji szkła

Rodzaj surowca	Zużycie [Mg/rok]	2007	2008	2009	2010
piasek	115000	120 000	150 000	150 000	130 000
soda	36000	29 703	31 637	29 703	24 474
dolomit	32000	21 812	28 335	26 850	24 983
wapień	9500	6 683	7 311	6 112	5 645
antracyt	54	56	50	51	45,5
skałen	5000				
suma:	197554				
własna stłuczka szklana	15000				
zakupiona stłuczka szklana	20000	17 212	11 340	36 872	35 566
suma:	232 554				

Zużycie paliw i energii elektrycznej w instalacji do produkcji szkła

Rodzaj	Jednostka	Zużycie	2007	2008	2009	2010
gaz ziemny GZ-50	m <sup>3</sup> /rok	42 000 000	39 681 078	43 942 011	38 396 483	
energia elektryczna	kWh/rok	32 000 000	29 542 511	30 420 811	30 058 610	

Zużycie innych materiałów i mediów stosowanych w produkcji i przetwórstwie szkła

Rodzaj	Jednostka	Zużycie
azot	m <sup>3</sup> /rok	12 000 000
wodór	m <sup>3</sup> /rok	800 000
woda	m <sup>3</sup> /rok	25 500 69 500
puder (FLOAT)	Mg/rok	6
puder (Laminowane)	Mg/rok	1
Folia PVB lamino.	m <sup>2</sup> /rok	520 000

## 1.4. Warianty funkcjonowania instalacji

Nie przewiduje się wariantowych możliwości wykorzystania ani innych możliwości funkcjonowania instalacji i urządzeń podstawowych instalacji do produkcji szkła niż normalne procesy technologiczne i eksploatacyjne.

## 1.5. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

W instalacji do produkcji szkła technologią wykorzystywaną do topienia zestawu surowcowego jest wytop w energooszczędnym piecu szklarskim regeneracyjnym poprzeczno-płomiennym (krzyżowym), opalany gazem ziemnym.

Stosowana jest efektywna gospodarka materiałowo-surowcowa poprzez:

- magazynowanie surowców w silosach - zbiornikach zamkniętych, lub w magazynach zestawieni w zamkniętych pomieszczeniach,

- surowce z silosów są rozładowywane pneumatycznie. W liniach transportu pneumatycznego w zestawiaalni zamontowane są filtry tkaninowe, w których zatrzymywane są pyły surowców. Emisja pyłu z transportu pneumatycznego w zestawiaalni nie jest wyprowadzana za pomocą urządzeń technicznych na zewnątrz budynku, więc została uznana za emisję niezorganizowaną. Osadzony w filtrach tkaninowych materiał może być zawrócony na linię transportu zestawu,
- zestaw szklarski transportowany jest do topienia szczelnymi ciągami zamkniętymi (obudowane są także same taśmociągi); zestaw jest zwilżany wodą ,
- w instalacji emisje pyłowe z obszaru zasypu do pieca są emisjami niezorganizowanymi,
- podstawowe techniki ograniczania emisji pyłu w tym obszarze są następujące: nawilżanie zestawu, podciśnienie wewnątrz pieca, zamknięta kieszka zasypowa ,
- w budynkach o potencjalnie dużym zapyleniu wewnątrz, takich jak zestawiaalni (w miejscu przygotowania zestawu) oraz hala wanny Float (w miejscu zasypu do pieca) stosowane są przegrody między pomieszczeniami. Dodatkowo zapewniony jest wysoki standard utrzymania budynków,
- w zakładzie stosowane są wyciągi w zestawiaalni w linii przygotowania zestawu. Do odpylania powietrza spod wyciągów stosowane są filtry tkaninowe, z których powietrze wyprowadzane jest do wnętrza budynku (emisja niezorganizowana),
- w instalacji nie stosuje się surowców w postaci cieczy i gazów, dlatego nie występuje emisja gazowa związana z manipulowaniem takimi surowcami.
- w instalacji techniki ograniczania strat z silosów w warunkach ciśnienia atmosferycznego obejmują następujące metody:
  - zarządzanie zapasami,
  - systemy rozładunku i zestawiania wsadu z urządzeniami zawracającymi dla pyłów,
  - ciśnieniowo-próżniowe zawory, dzięki którym konstrukcja zbiornika wytrzymuje fluktuacje ciśnienia,
  - stosowanie zasad określonych w instrukcjach awaryjnych.

W celu osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska stosuje się:

a/ w zakresie ochrony środowiska wodnego:

- ✓ - powierzchnie narażone na wyciek substancji zanieczyszczających są pokryte szczelnymi warstwami zabezpieczającymi,
- ✓ - zbiorniki oraz magazyny odpadów niebezpiecznych są objęte systemem kontroli, są zabezpieczone przed wyciekiem oraz nieprawidłową pracą, *(nie było wypadku)*
- ✓ - wszystkie urządzenia spełniają normy europejskie w zakresie bezpieczeństwa, posiadają zawory odcinające i instalacje alarmowe,
- ✓ - w zakładzie stosowane są zamknięte obiegi wód chłodniczych tak gdzie jest to możliwe,

b/ w zakresie ochrony powietrza:

- ✓ - na suszarkach zainstalowane są urządzenia odpylające firmy WAKRO składające się z baterii cyklonów zakończonych filtrami tkaninowymi typu FPK 45,
- stosowanie paliwa gazowego,

- modyfikacja surowców wsadowych oraz minimalizacja stosowanych substancji niebezpiecznych, kontrola składu surowcowego,
- stosowanie optymalnej temperatury procesu wytopu,
- zmniejszenie turbulencji gazów nad powierzchnią wytopu - piec poprzeczno-płomieniowy,
- utrzymywanie stałego stosunku powietrze – paliwo,
- palniki niskoemisyjne NO<sub>x</sub>,
- ograniczanie w składzie surowcowym zestawu związków zawierających siarkę,
- w produkcji szkła płaskiego w linii Float operacje następujące po procesie topienia szkła są prowadzone w urządzeniach hermetycznych i nie powodują emisji do powietrza lub też powstające niewielkie emisje gazowe stanowią emisję niezorganizowaną,

c/ w zakresie gospodarki odpadami :

- ✓ - powstająca w trakcie produkcji szkła stłuczka szklana w przeważającej większości nie stanowi odpadu lecz jest kierowana do zestawu i wykorzystywana jako jeden ze składników zestawu (maksymalne wykorzystanie),
- ✓ - zakład prowadzi działalność w zakresie odzysku stłuczki szklanej pozyskiwanej od zewnętrznych dostawców,
- ✓ - pyły wychwytywane na filtrach tkaninowych suszarek piasku, oraz pyły odzyskane ze strumienia gazów odlotowych z suszarek (w ok. 80 %) są zwracane do procesu, ~ 100%

Instalacja do produkcji szkła w *Pilkington Polska Sp. z o.o.* spełnia wymagania BAT w zakresie metod ochrony środowiska jako całości. ✓

## **1.6. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko**

Oddziaływanie przedmiotowej instalacji do produkcji szkła ma wyłącznie charakter lokalny. Instalacja ta nie oddziałuje transgranicznie na środowisko.

## **1.7. Emisja hałasu**

Wielkość emisji hałasu z zakładu, na terenie którego znajduje się instalacja do produkcji szkła, wyrażona wskaźnikami hałasu według rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841), określa równoważny poziom dźwięku A:

- L<sub>Aeq D</sub> = 55 dB - dla pory dnia (godz. 6<sup>00</sup> – 22<sup>00</sup>)
- L<sub>Aeq N</sub> = 45 dB - dla pory nocy (godz. 22<sup>00</sup> – 6<sup>00</sup>)

dotyczący najbliższej zabudowy wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, tj. :

- osiedla mieszkaniowego przy ul. Baczyńskiego, zlokalizowanego w kierunku południowym od zakładu,
- osiedla mieszkaniowego przy ul. Portowej, zlokalizowanego w kierunku południowo-wschodnim od zakładu.

Znaczące źródła hałasu na terenie zakładu, w tym źródła instalacji do produkcji szkła, pracują w ruchu ciągłym przez całą dobę. Hałas od źródeł o mniejszym znaczeniu - transportu kolejowego i samochodowego - odbywa się wyłącznie w porze dnia.

### 1.8. Ścieki pochodzące z instalacji do produkcji szkła

W związku z eksploatacją instalacji do produkcji szkła powstają ścieki przemysłowe, w ilości ogółem  $Q_{\text{sr d}} = 63 \text{ m}^3/\text{d}$ , które wprowadzane są do systemu ogólnozakładowej sieci kanalizacji ścieków deszczowo-przemysłowych.

Są to 3 rodzaje ścieków:

- ścieki z myjki szkła Wydziału Produkcji Szkła Metodą Float, w ilości  $Q_{\text{sr d}} = 35 \text{ m}^3/\text{d}$ ,
- ścieki z myjki szkła Wydziału Szkła Laminowanego, w ilości  $Q_{\text{sr d}} = 20 \text{ m}^3/\text{d}$ ,
- ścieki ze zmiękczenia wody w zmięczalni znajdującej się na Wydziale Produkcji Szkła metodą Float – ścieki z regeneracji kolumn jonitowych, zawierające sole mineralne, w ilości  $Q_{\text{sr d}} = 8 \text{ m}^3/\text{d}$

o jakości:

Wskaźnik zanieczyszczenia	Ścieki z myjki Float	Ścieki z myjki Wydziału Laminowania	Ścieki ze stacji zmiękczenia wody
Odczyn [pH]	7,5	8,1	7,5
ChZT <sub>Mn</sub> [mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup> ]	16,0	4,0	24,4
ChZT <sub>Cr</sub> [mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup> ]	39,1	20,1	125,9
BZT <sub>5</sub> [mgO <sub>2</sub> /dm <sup>3</sup> ]	17,3	6,3	33,3
Siarczany [mgSO <sub>4</sub> <sup>2-</sup> /dm <sup>3</sup> ]	32,4	53,6	53,7
Chlorki [mgCl/dm <sup>3</sup> ]	7,1	8,3	13 118
Żelazo ogólne [mgFe/dm <sup>3</sup> ]	0,092	0,050	1,67
Zawiesina [mg/dm <sup>3</sup> ]	2,7	12,3	87,2

Stan i skład w/w ścieków przemysłowych pochodzących z instalacji do produkcji szkła określany jest w miejscu wprowadzania ścieków do kanalizacji zakładowej (odpowiednie kratki ściekowe stanowiące umowne granice instalacji IPPC w zakresie systemu kanalizacyjnego zaznaczono na mapie sieci kanalizacyjnej zamieszczonej w załączniku nr 3.1. do wniosku).

Poszczególne w/w rodzaje ścieków przemysłowych wprowadzane są w 3-ch miejscach do kolektorów Pilkington Polska, wchodzących w system sieci kanalizacji deszczowo-przemysłowej, odprowadzającej ścieki deszczowo-przemysłowe z terenu zakładów: Pilkington Polska, Pilkington Automotive Poland, Nijman Zeetank i Schollglas Polska, wody opadowe z terenu zabudowy mieszkaniowej oraz wody prowadzone ciekim „Od Wielowski”.

Mieszanka w/w ścieków deszczowo-przemysłowych kierowana jest na urządzenia podczyszczające i za pośrednictwem przepompowni wprowadzana kolektorem zrzutowym do rzeki Wisły.

Zakładowy system kanalizacji deszczowo-przemysłowej na terenie Pilkington Polska Sp. z o.o. oraz na terenie sąsiednich zakładów nie stanowi elementu instalacji do produkcji szkła i nie był objęty wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Wprowadzanie oczyszczonych ścieków przemysłowo-deszczowych do rzeki Wisły uregulowane jest odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym. Eksploatacja instalacji wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego nie wiąże się z koniecznością zmiany aktualnego pozwolenia wodnoprawnego w tym zakresie.

Poniżej w formie tabelarycznej przedstawiono obliczenia ilości miarodajnego spływu wód opadowych z terenu Zakładu objętego instalacją. Przedmiotowy spływ wyznaczono dla deszczu miarodajnego w oparciu o parametry:

p – prawdopodobieństwo występowania deszczu = 20 %,

t – czas trwania deszczu = 15 min.

#### Określenie miarodajnego spływu wód opadowych

Lp.	Rodzaj nawierzchni	Powierzchnia zlewni	Współczynnik spływu	Powierzchnia zredukowana	Natężenie deszczu	Spływ
		F [ha]	$\psi$	$F_z = F \times \psi$ [ha]	q [dm <sup>3</sup> /s*ha]	Q [dm <sup>3</sup> /s]
1	Dachy zabudowań	5,28	0,90	4,75	130	617,5
2	Drogi asfaltowe i parkingi asfaltowe	3,00	0,85	2,55	130	331,5
3	Parkingi betonowe	2,00	0,60	1,20	130	156,0
	<b>suma</b>	<b>10,28</b>		<b>8,50</b>		<b>1105,0</b>

Średniodobowa ilość wód opadowych w skali roku, obliczona przy przeciętnym rocznym opadzie dla okolic Sandomierza 630 mm, wynosi 146,7 m<sup>3</sup>/d.

Powstające na terenie Zakładu ścieki bytowe odprowadzane są do zakładowej sieci kanalizacji sanitarnej, która **nie stanowi elementu instalacji do produkcji szkła**. Ścieki bytowe własne oraz z innych zakładów, a także z sąsiednich osiedli mieszkaniowych odprowadzane zakładowym systemem sieci kanalizacji sanitarnej, włączone są do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej, kierującej ścieki na miejską oczyszczalnię ścieków w Sandomierzu.

Ilość ścieków bytowych odprowadzanych z instalacji przy zatrudnieniu 230 osób (w tym pracowników umysłowych 110 i fizycznych 120) wynosi 3552 m<sup>3</sup>/rok.

### 1.9. Woda

Woda do zakładu dostarczana jest z dwóch niezależnych sieci wodociągowych: z Sandomierza i Tarnobrzega.

Ogółem Pilkington Polska pobiera rocznie ok. 80 000 m<sup>3</sup>/rok, w tym około 52 000 m<sup>3</sup>/rok – na cele socjalno-bytowe (kwartalnie zakład odprowadza około 13 000 m<sup>3</sup> ścieków sanitarnych. Ta ilość obejmuje ścieki wytwarzane przez Pilkington Polska oraz inne zakłady zlokalizowane na tym terenie i korzystające ze wspólnej sieci wodociągowo – kanalizacyjnej np. Pilkington Automotive Poland, Schollglas Polska, Nijman Zeetank, Pinus, Kamet, Impel itp.).

Woda dla instalacji do produkcji szkła w ilości ok. 70 m<sup>3</sup>/dobę tj. 25 550 m<sup>3</sup>/rok zużywana jest na następujące cele:

- **technologiczne:**

do mycia szkła w myjce Wydziału Produkcji Szkła Metodą Float - około 13 000 m<sup>3</sup>/rok (35 m<sup>3</sup>/dobę),

do mycia szkła w myjce Wydziału Szkła Laminowanego – około 7 000 m<sup>3</sup>/rok (20 m<sup>3</sup>/dobę),

do regeneracji kolumn jonitowych w zmiękczalni około 3 000 m<sup>3</sup>/rok ( 8 m<sup>3</sup>/dobę).

**- chłodnicze:**

uzupełnienie obiegów chłodniczych (zużycie nieopomiarowane, szacowane 2000 m<sup>3</sup>/rok tj. 5,4 m<sup>3</sup>/dobę),

**- grzewcze:**

uzupełnienie obiegów grzewczych, straty w sieci (zużycie nieopomiarowane, szacowane 550 m<sup>3</sup>/rok tj. 1,5 m<sup>3</sup>/dobę),

Dodatkowo woda używana jest przez Pilkington Polska na inne, nieprodukcyjne cele takie jak sprzątanie i mycie pomieszczeń, utrzymanie terenów zewnętrznych, woda p.poż. itp. – w ilości około 2 500 m<sup>3</sup>/rok tj. 6,8 m<sup>3</sup>/dobę .

Woda do celów przemysłowych jest uzdatniana w zmiękczalni w urządzeniach do zmiękczenia wody – kolumnach jonitowych regenerowanych solanką.

Prognoza zużycia wody dla Pilkington Polska na najbliższe 10 lat – około 40 000 m<sup>3</sup>/rok.

### **1.10 . Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii**

Zakład nie jest zaliczony do zakładów o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

W celu zapobiegania występowaniu poważnej awarii, a w szczególności: emisji, pożaru, eksplozji niebezpiecznych substancji, oraz w celu ograniczania skutków awarii stosowane są w zakładzie Procedury Środowiskowe, które określają metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami poważnych awarii:

- „Gotowość na awarie i reagowanie na awarie”,
- „Postępowanie w przypadku ewakuacji w Pilkington Polska”.

*Procedura Środowiskowa: „Gotowość na awarie i reagowanie na awarie”* określa zakresy odpowiedzialności, sposoby zapobiegania możliwościom wystąpienia sytuacji awaryjnych, sposoby reagowania na awarie i usuwania skutków awarii, sposoby reagowania na wypadek wystąpienia pożaru i dokumentowania awarii.

*Celem Procedury Środowiskowej: „Postępowanie w przypadku ewakuacji w Pilkington Polska”* jest m.in. zapewnienie bezpieczeństwa ludziom i możliwości ewakuacji. Instrukcja ma na celu wdrożenie systemu sprawnej ewakuacji pracowników, klientów, gości i innych osób przebywających na obszarze zakładu na wypadek bezpośredniego zagrożenia zdrowia i życia, np.: pożarem, klęską żywiołową, poważną awarią środowiskową, podłożeniem ładunku wybuchowego lub innego miejscowego zagrożenia.

Instalacja do produkcji szkła w Pilkington Polska Sp. z o.o. spełnia wymagania BAT w zakresie podejmowania środków zapobiegających poważnym awariom lub zmniejszających do minimum powodowane przez nie zagrożenia dla środowiska .

### **1.11. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii**

- w instalacji do produkcji szkła stosowana jest flotacyjna wanna szklarska z energooszczędnym piecem, regeneracyjnym poprzeczno-płomiennym opalany gazem ziemnym GZ-50,
- w piecu szklarskim stosowane są palniki niskoemisyjne NO<sub>x</sub>, co przyczynia się również do zmniejszenia zużycia energii w procesie wytopu szkła,



-w instalacji w piecu szklarskim jedna para palników jest zasilana czystym tlenem do spalania paliwa. Zredukowane objętości gazów oraz wyższe temperatury płomienia zwiększają sprawność energetyczną,

- w instalacji ok. 15 % (m/m) ilości wprowadzanego do pieca zestawu stanowi stłuczka szklana. Planowane jest zwiększanie udziału stłuczki szklanej w surowcu podawanym do pieca szklarskiego do ok. 25 % ,

- w instalacji stosowany jest układ kotła odzysknicowego. Wytwarzane w kotle odzysknicowym ciepło jest wykorzystywane do ogrzewania pomieszczeń (c.o.) w okresie zimowym oraz do produkcji ciepłej wody użytkowej (c.w.u.) w okresie całego roku.

Gazy odlotowe opuszczające regeneratory mają temperaturę w zakresie 380-400 °C ,

- w instalacji nie jest stosowane wstępne podgrzewanie zestawu i stłuczki, wprowadzanych do pieca szklarskiego.

## **2. WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI I ENERGII:**

### **2.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza**

Określam, w załączniku nr 1 do niniejszej decyzji, warunki wprowadzania gazów i pyłów z instalacji do produkcji szkła, w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, obejmujące:

- źródła powstawania substancji,
- charakterystykę emitorów,
- dopuszczalne rodzaje i ilości gazów lub pyłów z poszczególnych emitorów, źródeł emisji i z całej instalacji.

Dopuszczalne emisje ze spalania gazu ziemnego GZ-50 w kotle Thermopac o wydajności cieplnej 2,325 MW i uruchomionego po dniu 28 marca 1990 r. ale przed dniem 28 listopada 2003 r. określam zgodnie ze standardami emisyjnymi określonymi w załączniku nr 2 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 260, poz. 2181, z późn. zm.).

Stanowiska pomiarowe usytuowane są na emitorach:

- emitor E1 - linia Float,
- emitor E2 - suszarka piasku nr 1,
- emitor E3 - suszarka piasku nr 2,
- emitor E4 - suszarka piasku nr 3,
- emitor E5 - kocioł Thermopac.

### **2.2. Odpady – wytwarzanie, sposoby dalszego postępowania, odzysk, magazynowanie**

Określam :

- w załączniku nr 2 rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku, z określeniem miejsc i sposobów ich magazynowania oraz sposobów dalszego gospodarowania odpadami ;

- w załączniku nr 3 rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do odzysku z określeniem miejsc i sposobów ich magazynowania i dopuszczonych metod odzysku ;

- w załączniku nr 4 lokalizację miejsc magazynowania odpadów na terenie zakładu ;

Odpady będą magazynowane w sposób selektywny.

Miejsca magazynowania odpadów będą zabezpieczone przed dostępem osób nieuprawnionych.

Wytworzone odpady będą przekazywane posiadaczom odpadów o uregulowanym stanie prawnym w zakresie prowadzonej działalności.

### **2.3. Dopuszczalny czas trwania i częstotliwość oraz warunki emisji dla stanów odbiegających od normalnych**

a) Podczas braku dostaw gazu ziemnego dopuszcza się awaryjne opalanie pieca szklarskiego olejem opałowym, które ma za zadanie podtrzymać temperaturę w piecu szklarskim bez prowadzenia w tym czasie wytopu szkła w linii Float.

W stosunku do normalnej pracy instalacji dopuszczalne jest wtedy zwiększenie emisji tlenku węgla i zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów związanych z eksploatacją zbiornika na olej opałowy.

b) Podczas braku zasilania zakładu w energię elektryczną dopuszcza się pracę agregatu prądotwórczego zasilanego olejem napędowym w celu zapewnienia ciągłości produkcji.

W stosunku do normalnej pracy instalacji dopuszczalne jest wtedy zwiększenie emisji substancji do powietrza o dodatkową emisję z procesu spalania oleju napędowego w agregacie, zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów związanych z eksploatacją zbiornika na olej napędowy, zwiększenie wielkości emisji hałasu.

## **3. ZAKRES I SPOSÓB MONITOROWANIA**

### **3.1. Monitorowanie emisji substancji do powietrza**

Należy wykonywać pomiary emisji substancji do powietrza z linii Float z piecem szklarskim i emitorem suszarek piasku, z uwzględnieniem następujących warunków:

- miejsce pomiaru: istniejące króćce pomiarowe emitora E1 na wysokości pierwszej galerii tj. na trzydziestym metrze emitora, oraz króćce pomiarowe emitatorów E2, E3, E4.
- mierzone substancje:  
Emitor E1: pył ogółem, NO<sub>x</sub> (w przeliczeniu na NO<sub>2</sub>), HCl, SO<sub>2</sub>, F, CO,  
Emitory E2, E3, E4: pył ogółem, NO<sub>x</sub> (w przeliczeniu na NO<sub>2</sub>), SO<sub>2</sub>, CO,
- wynik wielkości emisji: kg/h,
- częstotliwość pomiarów: dwa razy w roku kalendarzowym,
- pomiary emisji należy wykonywać metodami opisanymi w Polskich Normach,
- przekazywanie wyników pomiarów: w terminie 30 dni od dnia pomiaru należy wyniki przekazać do Starosty Sandomierskiego i Świętokrzyskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Kielcach.
- ewidencjonowanie: prowadzący instalację obowiązany jest do ewidencjonowania informacji i danych z monitoringu oraz ich przechowywania przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.

### **3.2. Monitorowanie hałasu w środowisku**

Należy wykonywać pomiary równoważnego poziomu A hałasu w środowisku pochodzącego od zakładu w 8 punktach monitoringu hałasu wg załącznika nr 5 do niniejszej decyzji, tj.:

- przy ul. Portowej – punkty monitoringu nr 1, 2, 3 i 4 na linii zabudowy wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, w kierunku południowo-wschodnim od zakładu;
- przy ul. Baczyńskiego – punkty monitoringu nr 5, 6, 7 i 8 na linii zabudowy wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego, w kierunku południowym od zakładu.

### **3.3. Ewidencja i monitoring odpadów.**

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych odpadów oraz odpadów poddawanych odzyskowi zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

## **4. WYMÓG INFORMOWANIA O WYSTĄPIENIU AWARII**

W razie wystąpienia w zakładzie awarii, prowadzącej do natychmiastowego powstania zagrożenia życia lub zdrowia ludzi lub środowiska lub powstania takiego zagrożenia z opóźnieniem, zobowiązuje się prowadzącego przedmiotową instalację do:

- a) natychmiastowego zawiadomienia o tym fakcie:
  - osoby znajdujące się w strefie zagrożenia,
  - Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Sandomierzu,
  - Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Kielcach;
- b) niezwłocznego przekazania organom, o których mowa w pkt a), informacji:
  - o okolicznościach awarii,
  - o niebezpiecznych substancjach związanych z awarią,
  - umożliwiających dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska,
  - o podjętych działaniach ratunkowych, a także działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii i zapobieżenie jej powtórzeniu się.

## **5. POSTĘPOWANIE W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI**

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji wszystkie obiekty i urządzenia instalacji powinny być zlikwidowane bądź wykorzystane przy zmianie sposobu użytkowania, zgodnie z wymogami Prawa budowlanego (Dz. U. z 2006 r. Nr 156, poz. 1118, z późn. zm.), Prawa ochrony środowiska i ustawy o odpadach.

## **6. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA**

Ustalam czas obowiązywania pozwolenia zintegrowanego do **29 grudnia 2016 roku.**

## 7. ZAŁĄCZNIKI

Załączniki do niniejszej decyzji stanowią:

- Załącznik nr 1. Dopuszczalne rodzaje i ilości gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza.
- Załącznik nr 2. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku, z określeniem miejsc i sposobów ich magazynowania oraz sposobów dalszego gospodarowania odpadami.
- Załącznik nr 3. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do odzysku, z określeniem miejsc i sposobów ich magazynowania i dopuszczonych metod odzysku.
- Załącznik nr 4. Plan sytuacyjny – lokalizacja miejsc magazynowania odpadów.
- Załącznik nr 5. Plan sytuacyjny – lokalizacja punktów pomiarowych monitoringu hałasu w środowisku.

### UZASADNIENIE

Pilkington Polska Spółka z o.o., ul. Portowa 24, 27-600 Sandomierz pismem z dnia 25.07.2006 roku znak:ZB/9/2006 jako prowadzący instalację do produkcji szkła przedłożyła wniosek o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla tej instalacji wraz z dowodem wniesienia opłaty rejestracyjnej w wysokości 11 875,50 zł na wydodrębniony rachunek bankowy BGK III o/Warszawa 76 1130 1062 0000 0109 9520 0010 dla środka specjalnego Ministra Środowiska pn. „Opłaty rejestracyjne”, zgodnej z art. 210 Prawa ochrony środowiska.

Wniosek o pozwolenie zintegrowane, sporządzony przez ATMOTERM S.A. w Opolu uzupełniany był przy pismach z dnia 11.08.2006 roku znak:ZB/13/2006, z dnia 11.09.2006 roku znak:ZB/16/2006, oraz w dniu 30.11.2006 roku.

Zakres instalacji IPPC tzn. instalacji do produkcji szkła został określony w granicach linii technologicznej do produkcji szkła metodą Float oraz linii technologicznej produkcji szkła laminowanego. Początek linii technologicznej do produkcji szkła, czyli instalacji IPPC, został przyjęty w miejscu rozładunku piasku oraz pozostałych surowców natomiast jej koniec w miejscu magazynowania gotowych tafli szklanych kierowanych do dalszego przerobu lub sprzedaży.

Przedmiotowa instalacja zalicza się do instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości na podstawie pkt 3 ppkt 3 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055). Wobec tego dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów Prawa ochrony środowiska.

Instalacja do produkcji szkła jest instalacją istniejącą w rozumieniu art. 19 ust. 5 ustawy z dnia 27 lipca 2001 r. o wprowadzeniu ustawy - Prawo ochrony środowiska, ustawy o odpadach oraz o zmianie niektórych ustaw (Dz. U. Nr 100, poz. 1085, z późn. zm.).

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 26 września 2003 roku w sprawie późniejszych terminów do uzyskania pozwolenia zintegrowanego /Dz.U.Nr 177 poz. 1736/ termin uzyskania pozwolenia dla przedmiotowej instalacji określono do dnia 31 grudnia 2006 roku.

Przedmiotowa instalacja nie kwalifikuje się do przedsięwzięć określonych § 2 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 24 września 2002 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych kryteriów związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 179, poz. 1490, z późn. zm.). Przedmiotowa instalacja nie znajduje się na terenie zakładu, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące znacząco oddziaływać na środowisko, dla którego sporządzenie raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko jest obowiązkowe, ani na terenie zamkniętym w znaczeniu art. 3 pkt 40 Prawa ochrony środowiska. W związku z powyższym organem właściwym do wydania przedmiotowej decyzji, zgodnie z art. 183 i 378 Prawa ochrony środowiska, jest starosta.

Starosta Sandomierski w dniu 12.09.2006 roku, wszczynając postępowanie, podał do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o wniosku o wydanie decyzji oraz o możliwości składania uwag i wniosków w terminie 21 dni od daty podania do publicznej wiadomości, wskazując jednocześnie miejsce ich składania.

Ogłoszenie przez 21 dni było również dostępne na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miejskim w Sandomierzu oraz na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej [tut.](#) Urzędu.

W tym terminie nie wniesiono żadnych uwag i zastrzeżeń do prowadzonego postępowania.

We wniosku wykazano, że przedmiotowa instalacja spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki, a jej eksploatacja nie będzie powodować przekroczenia wymaganych standardów jakości środowiska jako całości.

Dopuszczalne wielkości emisji dla instalacji określono uwzględniając:

- potrzebę przestrzegania obowiązujących standardów jakości środowiska,
- potrzebę przestrzegania obowiązujących standardów emisyjnych,
- analizę zgodności z wymaganiami najlepszych dostępnych technik (BAT).

W pozwoleniu ustalono warunki :

- emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji ,
- wytwarzania, odzysku i sposoby postępowania z odpadami ,

oraz określono wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem.

Pilkington Polska Sp. z o.o nie pobiera wód podziemnych ani powierzchniowych, woda dla Zakładu dostarczana jest z sieci wodociągowych; zgodnie z art. 211 ust.2 pkt 3c ustawy Prawo ochrony środowiska - w pozwoleniu określono ilość pobieranej wody.

W związku z eksploatacją instalacji do produkcji szkła powstają ścieki przemysłowe, w ilości ogółem  $Q_{sr d} = 63 \text{ m}^3/\text{d}$ , które wprowadzane są do systemu ogólnozakładowej sieci kanalizacji ścieków deszczowo-przemysłowych w 3 miejscach stanowiących umowne granice instalacji IPPC w zakresie systemu kanalizacyjnego (miejsca te zaznaczono na mapie sieci kanalizacyjnej zamieszczonej w załączniku nr 3.1. do wniosku).

System sieci kanalizacji deszczowo-przemysłowej, odprowadza ścieki deszczowo-przemysłowe z terenu zakładów: Pilkington Polska, Pilkington Automotive Poland, Nijman Zeetank i Schollglas Polska, wody opadowe z terenu zabudowy mieszkaniowej oraz wody

prowadzone ciekami „Od Wielowsi”, które kierowane są na urządzenia podczyszczające i za pośrednictwem przepompowni wprowadzane kolektorem zrzutowym do rzeki Wisły.

Zakładowy system kanalizacji deszczowo-przemysłowej na terenie Pilkington Polska Sp. z o.o. oraz na terenie sąsiednich zakładów nie stanowi elementu instalacji do produkcji szkła i nie był objęty wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Wprowadzanie oczyszczonych ścieków przemysłowo-deszczowych do rzeki Wisły uregulowane jest odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym.

Wobec powyższego, z uwagi na to iż ścieki powstałe w związku z eksploatacją instalacji nie są bezpośrednio wprowadzane do wód lub do ziemi, w niniejszej decyzji nie ustalono warunków ich odprowadzania lecz - zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3b ustawy Prawo ochrony środowiska - określono ich ilość, stan i skład w miejscu wprowadzania do sieci kanalizacji deszczowo-przemysłowej.

Ścieki bytowe powstające na terenie Pilkington Polska wraz ze ściekami bytowymi z sąsiednich Zakładów tj: Pilkington Automotive Poland, Nijman Zeetank i Schollglas Polska oraz z osiedla mieszkaniowego – systemem sieci kanalizacji zakładowej Pilkington Polska kierowane były na zakładową mechaniczno-biologiczną oczyszczalnię ścieków sanitarnych typu BIOBLOK, a następnie wprowadzane do rzeki Wisły odrębnym wylotem. Zakładowa sieć kanalizacji sanitarnej wraz z układem oczyszczalni biologicznej na terenie Pilkington Polska Sp. z o.o. nie stanowiły elementu instalacji do produkcji szkła i nie były objęte wnioskiem o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Pismem z dnia 19.10.2006 r Pilkington Polska Sp. z o.o poinformowała tut. Starostwo o zakończonym procesie inwestycyjnym polegającym na przyłączeniu systemu sieci kanalizacji sanitarnej Pilkington Polska do systemu miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej, przy jednoczesnym odłączeniu zakładowej oczyszczalni ścieków sanitarnych. W dniu 20.11.2006 r – ścieki bytowe z Pilkington Polska zostały przekierowane do miejskiej sieci kanalizacji sanitarnej, prowadzącej ścieki do miejskiej oczyszczalni w Sandomierzu.

W celu kontroli przestrzegania warunków określonych w decyzji nałożono obowiązek monitorowania emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z linii Float z piecem szklarskim i emitatorów suszarek piasku.

Ponadto określono punkty monitorowania hałasu emitowanego z zakładu.

W zakresie emisji hałasu oraz emisji gazów i pyłów z kotła Thermopac nie określa się w decyzji częstotliwości pomiarów, metodyki pomiarów, przekazywania wyników pomiarów oraz ich ewidencjonowania, gdyż wynikają one bezpośrednio z aktualnie obowiązujących przepisów.

Ponadto stosownie do sugestii Świętokrzyskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Kielcach, iż brak badań gleb w rejonie instalacji uniemożliwia ocenę stanu jakości gleb, co będzie skutkowało w przyszłości brakiem możliwości określenia wpływu eksploatowanej instalacji na środowisko – Pilkington Polska sp. z o. o. zobowiązuje się w terminie do 30 czerwca 2007 roku do wykonania badań gleb w rejonie instalacji.

Zakład, na terenie którego znajduje się przedmiotowa instalacja, nie jest zaliczony do zakładu o zwiększonym ryzyku lub o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i w związku z tym wymóg informowania o wystąpieniu awarii przemysłowej nie wynika z art. 264 Prawa ochrony środowiska, dlatego w niniejszej decyzji nałożono na prowadzącego instalację ww. wymóg.

Przedmiotowa instalacja nie będzie stwarzać możliwości wystąpienia transgranicznego oddziaływania na środowisko, a więc nie wymaga przeprowadzenia postępowania w tym zakresie.

Nie wnioskowano o wyłączenie z udostępniania danych o wartości handlowej w tym technologicznych.

Informacje przedstawione we wniosku i ocenie zgodności z BAT wykazują, że przedmiotowa instalacja spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik (BAT), a w szczególności:

- nie powoduje naruszenia obowiązujących standardów emisyjnych,
- pozwala na dotrzymanie standardów jakości środowiska na poziomie wymaganym przez prawo ogólne i lokalne,
- spełnia kryteria techniczne zapobiegania i ograniczania emisji, a także kryteria monitorowania i zarządzania charakterystyczne dla BAT w sektorze przemysłu produkcji szkła.

Decyzję wydano po uzgodnieniu ze Świętokrzyskim Wojewódzkim Inspektorem Ochrony Środowiska w Kielcach – postanowienie z dnia 22.12.2006 roku znak: IK-052/IPPC-9-3/2006.

Mając na uwadze powyższe, orzeczono jak w sentencji.

### **POUCZENIE**

Zgodnie z art. 214 Prawa ochrony środowiska, przed dokonaniem zmian w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, polegających na zmianie sposobu funkcjonowania instalacji, prowadzący instalację jest obowiązany poinformować Starostę Sandomierskiego o planowanych zmianach, który może uznać, że planowane zmiany w instalacji wymagają zmiany niektórych warunków wydanego pozwolenia zintegrowanego i zobowiązać prowadzącego instalację, w terminie 30 dni od otrzymania informacji, do złożenia wniosku o zmianę pozwolenia.

Zgodnie z art. 215 Prawa ochrony środowiska, przed dokonaniem istotnych zmian w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym prowadzący instalację jest obowiązany poinformować Starostę Sandomierskiego o planowanych zmianach i złożyć wniosek o zmianę wydanego pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 195, 216 i 217 Prawa ochrony środowiska, pozwolenie zintegrowane może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadku, jeżeli nastąpiła zmiana w najlepszych dostępnych technikach, pozwalająca na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub wynika to z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

Zgodnie z art. 365 ust. 1 Prawa ochrony środowiska WIOŚ wstrzyma, w drodze decyzji, użytkowanie instalacji eksploatowanej bez wymaganego pozwolenia zintegrowanego albo eksploatowanej z naruszeniem warunków pozwolenia zintegrowanego przez okres przekraczający 6 miesięcy.

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego za pośrednictwem Starosty Sandomierskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Od niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 2000 zł na konto Urzędu Miejskiego w Sandomierzu zgodnie z ustawą z dnia 9 września 2000 r o opłacie skarbowej (tekst jednolity Dz. U. Nr 253 poz.2532 z 2004 r), oraz rozporządzeniem Ministra Finansów z dnia 25 lipca 2006 r (Dz. U. Nr 137, poz. 975) w sprawie sposobu zapłaty i zwrotu opłaty skarbowej.

**Otrzymują:**

1. Pilkington Polska Sp. z o.o.  
ul. Portowa 24, 27-600 Sandomierz
2. a/a.

**Do wiadomości:**

1. Minister Środowiska  
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2. Marszałek Województwa Świętokrzyskiego  
Al. IX Wieków Kielc 3, 25-516 Kielce
3. Świętokrzyski Wojewódzki  
Inspektor Ochrony Środowiska  
Al. IX Wieków Kielc 3, 25- 955 Kielce
4. Burmistrz Miasta Sandomierza  
Pl. Poniatowskiego 3, 27-600 Sandomierz

29 12 2006  
Odmov wklesny  
M. Mueller



**Załącznik nr 1**

do decyzji Starosty Sandomierskiego z dnia 29.12.2006 roku znak:RO.XIII.Oś-7648/11/2006 pozwolenie zintegrowane na eksploatację instalacji do produkcji szkła na terenie Pilkington Polska Spółka z o.o., ul. Portowa 24, 27-600 Sandomierz

**Dopuszczalne rodzaje i ilości gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza**

Lp.	Źródło emisji	Miejsce emisji				Redukcja	Czas pracy	Substancja	Emisja dopuszczalna		
		nr	h	d	rodzaj wylotu						
			m	m	-				%	h/rok	-
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
1.	Linia <i>Float</i> - piec szklarski o zdolności produkcyjnej projektowej 500 Mg/d opalan gazem GZ-50	E1	122,0	1,5	otwarty	-	8760	chlorowodór	1,500		
								dwutlenek azotu	144,000		
								dwutlenek siarki	35,000		
								fluor	0,100		
								pył	12,000		
								tlenek węgla	3,000		
2.	Suszarka piasku nr 1 o wydajności 6 Mg/h opalana gazem GZ-50	E2	17,8	0,5	otwarty	95	8760	dwutlenek azotu	0,144		
								dwutlenek siarki	0,123		
								pył	2,500		
								tlenek węgla	2,880		
3.	Suszarka piasku nr 2 o wydajności 6 Mg/h opalana gazem GZ-50	E3	13,5	0,3	otwarty	95	8760	dwutlenek azotu	0,144		
								dwutlenek siarki	0,123		
								pył	2,500		
								tlenek węgla	2,880		
4.	Suszarka piasku nr 3 o wydajności 6 Mg/h opalana gazem GZ-50	E4	17,8	0,5	otwarty	95	8760	dwutlenek azotu	0,144		
								dwutlenek siarki	0,123		
								pył	2,500		
								tlenek węgla	2,880		
5.	Kocioł Thermopac o wydajności 2,325 MW	E5	18,0	0,5	zadaszony	-	8760	dwutlenek azotu		150	
								dwutlenek siarki		35	

	opalany gazem GZ-50							pył		5
								tlenek węgla		**
6.	Silos piasku S1	E6	25,0	0,15	poziomy	-	8760	pył	0,200	
7.	Silos sody S2	E7	25,0	0,15	poziomy	-	3500	pył	0,200	
8.	Silos sody S3	E8	25,0	0,15	poziomy	-	3500	pył	0,200	
9.	Silos dolomitu S4	E9	25,0	0,15	poziomy	-	1500	pył	0,200	
10.	Silos dolomitu S5	E10	25,0	0,15	poziomy	-	1500	pył	0,200	
11.	Silos wapienia S6	E11	25,0	0,15	poziomy	-	400	pył	0,200	
12.	Silos sody S7	E12	25,0	0,15	poziomy	-	3500	pył	0,200	
13.	Silos siarczku S8	E13	25,0	0,15	poziomy	-	400	pył	0,200	
14.	Silosy antracytu i tlenku żelaza S9 i S12	E14	10,0	0,35	zadaszony	-	400	pył	0,150	
15.	Silos skalenia S10	E15	25,0	0,15	poziomy	-	950	pył	0,200	
16.	Silos piasku S1A	E16	25,0	0,15	poziomy	-	8760	pył	0,200	
17.	Silos sody S6B	E17	25,0	0,15	poziomy	-	3500	pył	0,200	
18.	2 dygestoria laboratoryjne	E18	10,0	0,30	zadaszony	-	300	amoniak	0,120	
								chlorowódor	0,100	
								kw. siarkowy	0,010	
19.	Emisja roczna z instalacji do produkcji szkła							amoniak		0,036
								chlorowódor		13,170
								dwutlenek azotu		1268,658
								dwutlenek siarki		310,621
								fluor		0,876
								kw. siarkowy		0,003
								pył		178,230
tlenek węgla		102,613								

\* przy zawartości 3 % tlenu w suchych gazach odlotowych w temperaturze 272 K i ciśnieniu 101,3 kPa

\*\* dla emisji tlenku węgla z kotła Thermopac odstępuje się od określania warunków emisji zgodnie z art. 224 ust 4 ustawy - Prawo ochrony środowiska.

**Załącznik nr 2**

do decyzji Starosty Sandomierskiego z dnia 29.12.2006 roku znak:RO.XIII.Oś-7648/11/2006 pozwolenie zintegrowane na eksploatację instalacji do produkcji szkła na terenie Pilkington Polska Spółka z o.o., ul. Portowa 24, 27-600 Sandomierz

**Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku, miejsce i sposób ich magazynowania oraz sposób dalszego gospodarowania odpadami**

Lp.	Odpady wytwarzane			Źródła powstawania odpadów	Gospodarowanie wytworzonymi odpadami		
	Kod	Rodzaj	Ilość [Mg/rok]		Magazynowanie		Dalsze postępowanie
					Nr miejsca magazynowania wg załącznika nr 4 do decyzji	Sposób	
1	2	3	4	5	6	7	8
<b>ODPADY NIEBEZPIECZNE</b>							
1.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5,0	Odpad powstaje przy wymianie oleju z maszyn i urządzeń	1	Oleje gromadzone w atestowanych beczkach 200 l w magazynku olejów przepracowanych. Pomieszczenie jest zamknięte, zadane a powierzchnia utwardzona. Dodatkowo magazynek posiada zabezpieczenia przed możliwością przedostania się olejów do gleby (rymienia opaskowa, zbiornik bezpieczeństwa). W pobliżu miejsc gromadzenia odpadów znajduje się środek do neutralizacji ewentualnych wycieków.	Przekazywane firmie zewnętrznej do zagospodarowania: R9, R14, D10
2.	15 01 10*	Opakowania	0,05	Odpady opakowań po	#	Odpady selektywnie	Przekazywane firmie

		zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone		zużytych substancjach niebezpiecznych takich jak oleje, smary itp.		gromadzone w metalowych skrzyniach	zewnątrznej do zagospodarowania: R14, R15, D5, D10
3.	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)	0,8	Odpady tkanin zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi powstają na skutek czyszczenia układów i podzespołów urządzeń. Odpadami są też zużyte filtry olejowe i powietrzne	#	Odpady selektywnie gromadzone w metalowych skrzyniach	Przekazywane firmie zewnętrznej do zagospodarowania: R14, D5, D10
4.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	1,5	Odpad stanowią nieeksploatowane urządzenia oraz te, które będą systematycznie wyłączane z eksploatacji	4	Odpady magazynowane w miejscu, gdzie były eksploatowane jako urządzenia. Z chwilą podjęcia decyzji o likwidacji odpady niezwłocznie przekazywane specjalistycznej firmie do zagospodarowania. W pobliżu znajduje się środek do neutralizacji ewentualnych wycieków.	Przekazywane firmie zewnętrznej do zagospodarowania: D8, D9, D10, D12, D15

5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09* do 16 02 12*	1,5	Odpad stanowią przede wszystkim zużyte lampy fluorescencyjne (jarzeniówki)	5	Odpady magazynowane w specjalnych skrzyniach i pudełkach w wydzielonym magazynku wewnątrz Starego Bloku Produkcyjnego. Pomieszczenie jest zamykane, zadaszona a powierzchnia utwardzona	Przekazywane firmie zewnętrznej do zagospodarowania: R4, R5, R14, R15, D5, D9, D16
6.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,02	Odpady to niezużyte odczynniki chemiczne i inne substancje chemiczne stosowane w zakładowym laboratorium badań jakościowych	#	Odpady selektywnie gromadzone w metalowych pojemnikach	Przekazywane firmie zewnętrznej do zagospodarowania: R2, R6, D5, D9
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	3,5	Zużyte akumulatory i elektrolit, stanowią wyposażenie pojazdów	7	Niewielka część odpadów magazynowana w adaptowanych pomieszczeniach zajezdni wózków akumulatorowych. Pomieszczenie jest zamykane, zadaszona, a powierzchnia utwardzona warstwą kwasoodporną.	Przekazywane firmie zewnętrznej do zagospodarowania: R4, R6, R15, D5, D9
8.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	0,3	Odpady z czyszczenia zbiorników magazynowych, cystern	-	Odpady nie będą magazynowane	Przekazywane firmie zewnętrznej do zagospodarowania:

				transportowych i beczek - zawierające olej opałowy oraz olej napędowy			R9, R14, D9, D10
<b>ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE</b>							
9.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	2,0	Odpad powstaje w wyniku przesypywania tafli szkła pudrem w celu zabezpieczenia go w transporcie	#	Niewielkie ilości selektywnie zgromadzonego odpadu są przekazywane wraz z odpadem komunalnym	Przekazywane firmie zewnętrznej do zagospodarowania: R5, R14, R15, D5
10.	10 11 05	Cząstki i pyły	20,0	Odpad pochodzi z czyszczenia komór, kominów wentingu oraz pozostałych urządzeń kąpieli, części urządzeń itp. Pyły zawierające niewielkie ilości siarczków i tlenków cyny, powstające w wyniku czyszczenia urządzeń służących do wytopu i formowania szkła.	10	Gromadzone w pojemnikach na Wydziale Formowania i Rozkroju Szkła lub boxie na odpady nieużyteczne, a następnie przekazywane do zagospodarowania.	Przekazywane firmie zewnętrznej do zagospodarowania: R14, R15, D5
11.	10 11 10	Odpady z przygotowania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09*	1000,0	Odpad stanowi odpadowy zestaw surowców szklarskich przede wszystkim piasek	11	Po segregacji w miejscu powstawania, mieszanina surowców szklarskich przewożona jest do boksów. W ilości 80 – 90 % stanowi ona surowiec, który nie jest odpadem, zużywany ponownie w procesie	Przekazywane firmie zewnętrznej do zagospodarowania: R5, R14, R15, D5

						produkcji. Reszta stanowi odpad.	
12.	10 11 12	Szko odpadowe inne ni <sup>z</sup> wymienione w 10 11 11*	1500,0	Szko odpadowe powstaje na ka <sup>z</sup> dy <sup>m</sup> etapie procesu produkcyjnego	12	Stuczka szklana magazynowana w oddzielnych boksach dla ka <sup>z</sup> dego rodzaju stuczki lub w kontenerach	Przekazywane firmie zew <sup>z</sup> trznej do zagospodarowania: R5, R14, R15, D5
13.	10 11 99	Inne niewymienione odpady	5,0	Opad wytwarzany jest w procesie formowania szkła w wannie flotacyjnej - nadmiar cyny usuwany jest z wanny w postaci zgar	#	Odpady magazynowane w skrzyniach na wydziale.	Przekazywane firmie zew <sup>z</sup> trznej do zagospodarowania: R4, R5, R14, R15, D5, D9
14.	12 01 21	Zu <sup>z</sup> yte materiały szlifierskie inne ni <sup>z</sup> wymienione w 12 01 20*	0,01	Odpady powstają w wyniku zu <sup>z</sup> ywania się tarcz/kół i ta <sup>z</sup> m szlifierskich słu <sup>z</sup> ących do szlifowania i obróbki materiałów	#	Odpady gromadzone selektywnie w pojemnikach na Wydziale Utrzymania Ruchu.	Przekazywane firmie zew <sup>z</sup> trznej do zagospodarowania: R5, R14, D5
15.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20,0	Odpady opakowań to zu <sup>z</sup> yte opakowania głównie w formie tektury - przekładek kartonowych, tzw. spejserów oraz papieru pakowego	15	Odpady gromadzone w specjalnie oznakowanych pojemnikach gęsto rozlokowanych na terenie zakładu.	Przekazywane firmie zew <sup>z</sup> trznej do zagospodarowania: R1, R3, R14, R15, D5
16.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5,0	Odpady opakowań to zu <sup>z</sup> yte ta <sup>z</sup> my plastikowe, folie opakowaniowe, butelki plastikowe, styropiany	16	Po segregacji w miejscu powstawania, odpady przewo <sup>z</sup> one do kontenerów	Przekazywane firmie zew <sup>z</sup> trznej do zagospodarowania: R1, R14, D5, D10

17.	15 01 03	Opakowania z drewna	100,0	Odpadowe drewno opakowaniowe pochodzi z palet i skrzyń, tzw. end-capsów, po szkłe	17	Odpady gromadzone na terenie magazynu oraz wydzielonym miejscu pod wiatą	Przekazywane firmie zewnętrznej do zagospodarowania: R1, R14, R15, D5, D10
18.	15 01 04	Opakowania z metali	150,0	Odpad stanowią taśmy stalowe i inne zapinki stalowe oraz części stojaków, które były elementem opakowania szkła	18	Odpady, po segregacji w miejscu powstawania, przewożone na miejsce magazynowania bednarki i złomu	Przekazywane firmie zewnętrznej do zagospodarowania: R4, R14, R15
19.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	1,0	Odpady opakowań i części opakowań	#	Gromadzone selektywnie na wydziałach w opisanych pojemnikach,	Przekazywane firmie zewnętrznej do zagospodarowania: R1, R14, R15, D5, D10
20.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	1,0	Odpady to zużyte czyściwo, odzież robocza, rękawice, kevlary, nagołenniki, naramienniki oraz filtry powietrzne - niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	#	Odpady selektywnie gromadzone na Wydziale Utrzymania Ruchu w specjalnych workach.	Przekazywane firmie zewnętrznej do zagospodarowania: R1, R14, R15, D5, D10
21.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15*	0,02	Odpady powstają w pomieszczeniach biurowych, gdzie są użytkowane różnego rodzaju drukarki, plotery, kserokopiarki – są to odpady	#	Do czasu uzbierania odpowiedniej partii odpady gromadzone w pomieszczeniu biurowym, selektywnie, w wydzielonym i oznaczonym miejscu.	Przekazywane firmie zewnętrznej do zagospodarowania: R4, R14, R15, D5, D10



				elementów z urządzeń elektrycznych i elektronicznych, przede wszystkim pojemniki po zużytych tonerach i tuszach drukarskich			
22.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03*)	0,1	Zużyte baterijki alkaiczne używane jako źródło energii w latarkach, kalkulatorach, pilotach i innych urządzeniach biurowych	#	Odpady zbierane selektywnie i magazynowane jest w skrzyneczkach ze stali nierdzewnej, zamykanych	Przekazywane firmie zewnętrznej do zagospodarowania: R4, R14, R15, D5, D9, D16
23.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2,0	Odpady powstają m.in. przy konserwacji maszyn i urządzeń oraz prac związanych z laminowaniem szkła – są to zużyte części maszyn z tworzyw sztucznych, resztki folii PVB, rur i inne fragmenty tworzywa oraz styropian -	#	Przy produkcji szkła laminowanego powstaje odpad – ścinki folii PVB, które są selektywnie gromadzone w pojemnikach, po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, przekazywane do producenta folii do odzysku (recyklingu). Część odpadu – nienadająca się do recyklingu, wraz z innymi fragmentami z tworzyw sztucznych gromadzona jest selektywnie	Przekazywane firmie zewnętrznej do zagospodarowania: R1, R14, D5, D10
24.	17 04 05	Żelazo i stal	100,0	Odpady powstają w trakcie konserwacji i napraw maszyn i urządzeń – są to	22	Odpady, po segregacji w miejscu powstawania, przewożone na miejsce magazynowania bednarki i	Przekazywane firmie zewnętrznej do zagospodarowania: R4, R14

				zużyte części maszyn i narzędzi oraz inny złom		złomu	
--	--	--	--	--	--	-------	--

\* odpad niebezpieczny

# odpady magazynowane w lokalnych wydzielonych miejscach na wydziałach.

**Załącznik nr 3**

do decyzji Starosty Sandomierskiego z dnia 29.12.2006 roku znak:RO.XIII.Oś-7648/11/2006 - pozwolenie zintegrowane na eksploatację instalacji do produkcji szkła na terenie Pilkington Polska Spółka z o.o., ul. Portowa 24, 27-600 Sandomierz

**Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do odzysku, miejsce i sposób ich magazynowania, miejsce i dopuszczone metody odzysku**

Lp.	Odpady odzyskiwane			Gospodarowanie odzyskiwanymi odpadami		
	Kod	Rodzaj	Ilość [Mg/rok]	Magazynowanie		Miejsce i dopuszczona metoda odzysku
				Nr miejsca magazynowania wg załącznika nr 4 do decyzji	Sposób	
1	2	3	4	5	6	7
1.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11*	20 000	12	Stłuczka szklana przed odzyskiem magazynowana jest w oddzielnych boksach dla każdego rodzaju stłuczki	<p>Odzysk/recykling odpadów innych niż niebezpieczne prowadzony jest w instalacji do produkcji szkła na terenie Pilkington Polska Spółka z o.o., ul. Portowa 24, 27-600 Sandomierz.</p> <p>Dopuszczona metoda odzysku odpadów to:  <b>R5 - Recykling lub regeneracja innych materiałów nieorganicznych**</b>            Metoda polega na ponownym przetopieniu odpowiednio przygotowanej i właściwie dobranej stłuczki szklanej wraz z zestawem surowcowym w piecu szklarskim linii Float. Strumienie surowca oraz odpadów łączy się i wspólnie wprowadza do procesu technologicznego.</p>











\*\* wg załącznika nr 5 do ustawy o odpadach

#### Załącznik nr 4

do decyzji Starosty Sandomierskiego z dnia 29.12.2006 roku znak:RO.XIII.Oś-7648/11/2006  
- pozwolenie zintegrowane na eksploatację instalacji do produkcji szkła na terenie Pilkington Polska Spółka z o.o., ul. Portowa 24, 27-600 Sandomierz

#### Plan sytuacyjny - miejsca magazynowania odpadów

#### Legenda

	1. <i>Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe (kod: 13 02 08 *)</i>
	4. <i>Transformatory i kondensatory zawierające PCB (kod: 16 02 09 *)</i>
	5. <i>Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (kod: 16 02 13 *)</i>
	7. <i>Baterie i akumulatory ołowiowe (kod: 16 06 01 *)</i>
	10. <i>Cząstki i pyły (kod: 10 11 05)</i>
	11. <i>Odpady z przygotowania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09 * (kod: 10 11 10)</i>
	12. <i>Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11 * (kod: 10 11 12)</i>
	15. <i>Opakowania z papieru i tektury (kod: 15 01 01)</i> 16. <i>Opakowania z tworzyw sztucznych (kod: 15 01 02)</i>
	17. <i>Opakowania z drewna (kod: 15 01 03)</i>
	18. <i>Opakowania z metali (kod: 15 01 04)</i> 22. <i>Zelazo i stal (kod: 17 04 05)</i>

Inne – niewyszczególnione odpady - wytwarzane w niewielkich ilościach:

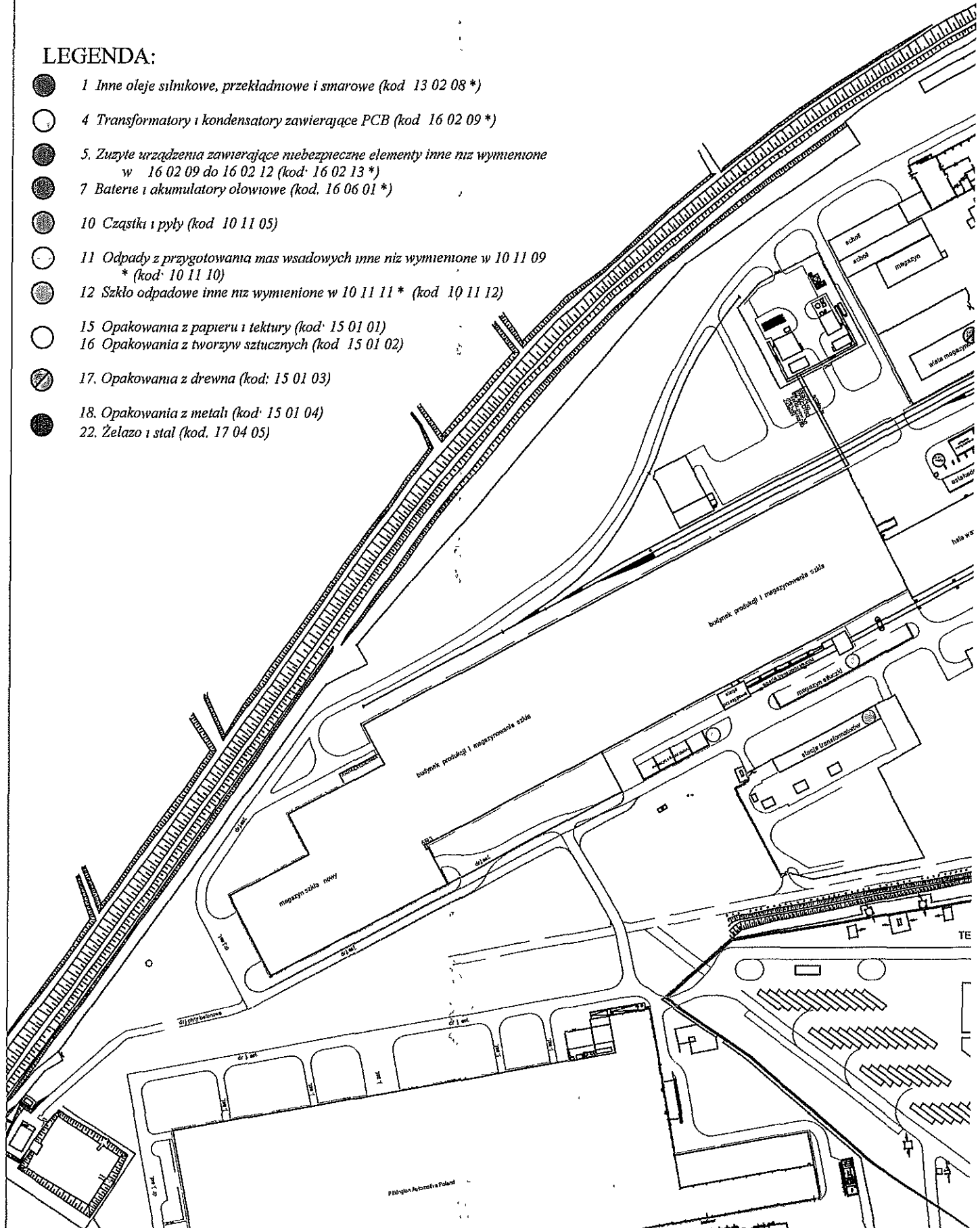
- nie powinny być magazynowane, lecz natychmiast przekazywane do zagospodarowania,
- powinny być magazynowane w lokalnych wydzielonych miejscach na wydziałach.

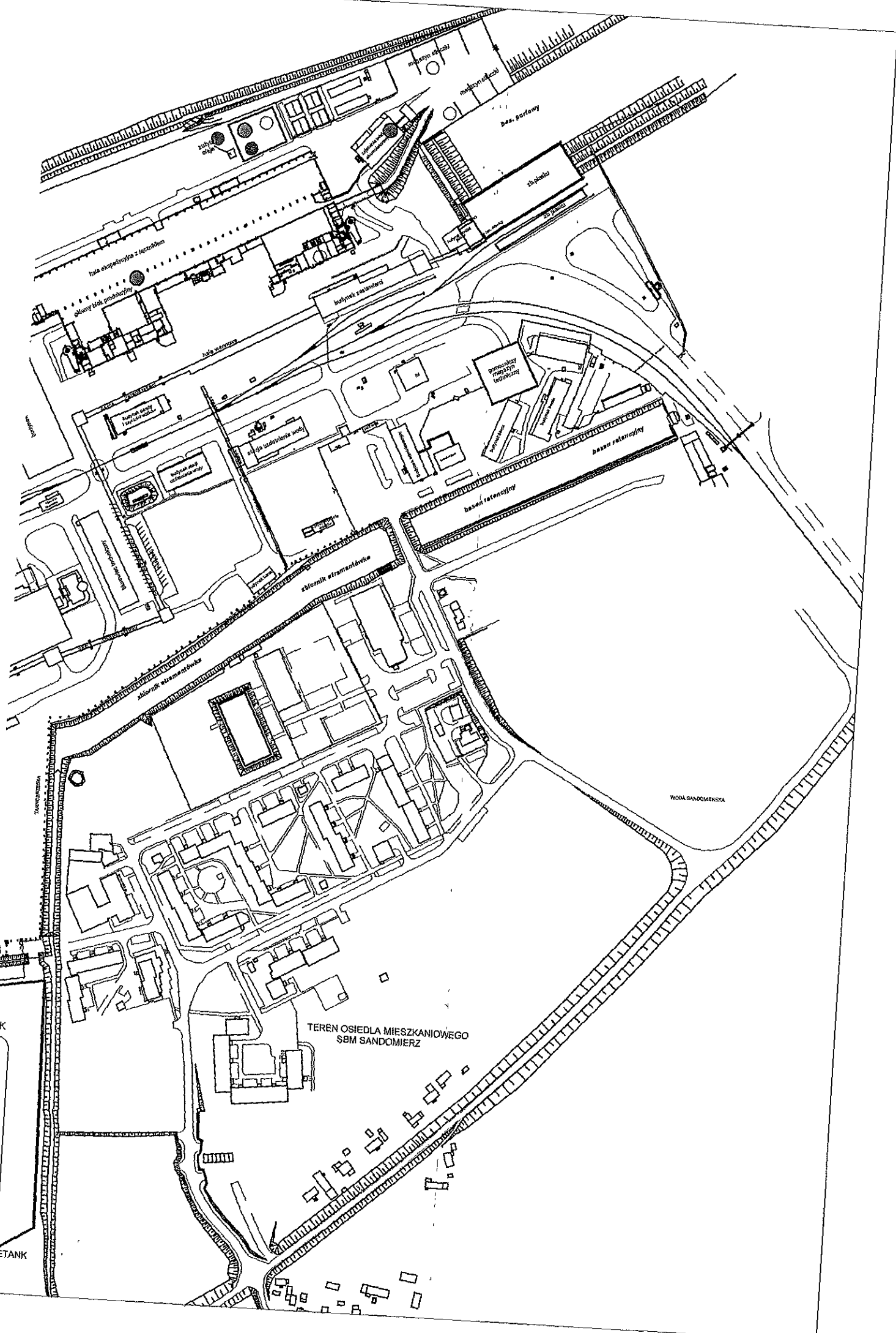
# Pilkington Polska

## Miejsca gromadzenia odpadów

### LEGENDA:

- 1 Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe (kod 13 02 08 \*)
- 4 Transformatory i kondensatory zawierające PCB (kod 16 02 09 \*)
- 5 Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (kod 16 02 13 \*)
- 7 Baterie i akumulatory ołowiowe (kod 16 06 01 \*)
- 10 Cząstki i pyły (kod 10 11 05)
- 11 Odpady z przygotowania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09 \* (kod 10 11 10)
- 12 Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11 \* (kod 10 11 12)
- 15 Opakowania z papieru i tektury (kod 15 01 01)
- 16 Opakowania z tworzyw sztucznych (kod 15 01 02)
- 17 Opakowania z drewna (kod 15 01 03)
- 18 Opakowania z metali (kod 15 01 04)
- 22 Żelazo i stal (kod 17 04 05)





TEREN OSIEDLA MIESZKANIOWEGO  
SBM SANDOMIERZ

ANK  
EETANK

**Załącznik nr 5**

do decyzji Starosty Sandomierskiego z dnia 29.12.2006 roku znak:RO.XIII.Oś-7648/11/2006  
- pozwolenie zintegrowane na eksploatację instalacji do produkcji szkła na terenie  
Pilkington Polska Spółka z o.o., ul. Portowa 24, 27-600 Sandomierz

**Plan sytuacyjny – lokalizacja punktów pomiarowych monitoringu hałasu w środowiska**

