

DECYZJA

Na podstawie:

- art. 183 ust. 1, art. 192, art. 204 ust.1 , art. 376 pkt 2, art. 378 ust. 1 - ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r – Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. z 2018r. poz. 799),
- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks Postępowania Administracyjnego /t.j. Dz. U. z 2017 r. poz. 1257, z późn. zm./,

po rozpatrzeniu wniosku Pilkington Polska Sp. z o.o. ul. Portowa 24 27-600 Sandomierz z dnia 30.04.2018r. znak: ZB/3/2018 (uzupełnienia: pismo z dnia 18.05.2018r, znak: ZB/3_uzupełnienie/2018 i pismo z dnia 08.06.2018r. znak: ZB/3_uzupełnienie_2/2018) w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła płaskiego udzielonego decyzją Starosty Sandomierskiego z dnia 29.12.2006r. znak: RO.XIII.Oś.7648/11/2006, zmienionej decyzją z dnia 05.12.2014r. znak: RO.XIII.Oś.6222.1.2014r. ,-

orzekam

w decyzji Starosty Sandomierskiego z dnia 29.12.2006r. znak: RO.XIII.Oś.7648/11/2006, zmienionej decyzją z dnia 05.12.2014 r. znak: RO.XIII.Oś.6222.1.2014 udzielającej Pilkington Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Sandomierzu ul. Portowa 24, 27-600 Sandomierz pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji szkła płaskiego metodą FLOAT o zdolności produkcyjnej 500 Mg wytopu na dobę wprowadza się zmiany jak niżej:

1. Punkt 3.1. Monitorowanie emisji substancji do powietrza otrzymuje nowe brzmienie:

„ 3.1. Monitorowanie emisji substancji do powietrza

Należy wykonywać pomiary emisji substancji do powietrza z linii Float z piecem szklarskim i emitorów 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 emitorów E2, E3, E4.
- mierzone substancje:

Emitor E1: pył ogółem , NO_x (w przeliczeniu na NO₂), HCl, SO₂, HF, CO, Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr_{VI}), Σ (As ,Co, NI, Cd, Se, Cr_{VI}, Sb, Pb, Cr_{III}, Cu, Mn, V, Sn) .

Emitory E2, E3, E4: pył ogółem, NO_x (w przeliczeniu na NO₂), SO₂, CO .

- wynik wielkości emisji: w mg/Nm³ dla emitora FLOAT i dla pozostałych źródeł w 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.” .

2. W załącznikach nr 1,2 i 3 zmienianej decyzji wprowadza się następujące zmiany:

1/ w załączniku nr 1

do decyzji Starosty Sandomierskiego z dnia 29.12.2006 roku znak:RO.XIII.Oś-7648/11/2006 (zmiana : decyzja z dnia 05.12.2014r. znak:RO.XIII.Oś.6222.1.2014 i z dnia 28.06.2018r. znak: RO.6222.5.2018) 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,

wiersze lp. 1 i 19 otrzymują nowe brzmienie:

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	6	7	8	9	10	11
1.	Linia <i>Float</i> - piec szklarski o zdolności produkcyjnej projektowej 500 Mg/d opalanym gazem GZ-50	E1	122,0	1,5	otwarty	-	8760	chlorowodór		10,0	
								dwutlenek azotu		800,0	
								dwutlenek siarki		233,0	
								fluorowodór		0,7	
								pył		20,0	
								tlenek węgla		20,0	
								Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)		5,0	

								Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI})		1,0	
19.	Emisja roczna z instalacji do produkcji szkła							amoniak			0,036
								chlorowodór			13,170
								dwutlenek azotu			1057,75
								dwutlenek siarki			310,621
								fluorowodór			0,876
								kw. siarkowy			0,003
								pył			99,363
								tlenek węgla			102,613
								Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)			6,563

* warunki umowne (gaz suchy, tlen 8%, temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa).

2/ załącznik nr 2

do decyzji Starosty Sandomierskiego z dnia 29.12.2006 roku znak:RO.XIII.Oś-7648/11/2006 (zmiana : decyzja z dnia 05.12.2014r. znak:RO.XIII.Oś.6222.1.2014 i z dnia 28.06.2018r. znak: RO.6222.5.2018) 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 ,

otrzymuje nowe brzmienie:

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
ODPADY NIEBEZPIECZNE							
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 zamykane, zadaszone a powierzchnia utwardzona. Dodatkowo magazynek posiada zabezpieczenia przed możliwością przedostania się	Przekazywane firmie zewnętrznej do zagospodarowania: R9, R14, D10

						olejów do gleby (rynienka opaskowa, zbiornik bezpieczeństwa). W pobliżu miejsc gromadzenia odpadów znajduje się środek do neutralizacji ewentualnych wycieków.	
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,0	Odpady opakowań po zużytych substancjach niebezpiecznych takich jak oleje, smary itp.	#	Odpady selektywnie gromadzone w metalowych skrzyniach	Przekazywane firmie zewnętrznej 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)	1,5	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	4	Odpady magazynowane w miejscu, gdzie były eksploatowane jako urządzenia. Z chwilą podjęcia decyzji o	Przekazywane firmie zewnętrznej do zagospodarowania: D8, D9, D10, D12,

				wylączone z eksploatacji		likwidacji odpady niezwłocznie przekazywane specjalistycznej firmie do zagospodarowania. W pobliżu znajduje się środek do neutralizacji ewentualnych wycieków.	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 zamknięte, zadane 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	0,05	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	3,5	Zużyte akumulatory	7	Niewielka część odpadów	Przekazywane firmie

		i akumulatory ołowiowe		i elektrolit, stanowią wyposażenie pojazdów		magazynowana w adaptowanych pomieszczeniach zajędni wózków akumulatorowych. Pomieszczenie jest zamykane, zadaszone, a powierzchnia utwardzona warstwą kwasoodporną.	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 transportowych i beczek - zawierające olej opałowy oraz olej napędowy	-	Odpady nie będą magazynowane	Przekazywane firmie zewnętrznej do zagospodarowania: R9, R14, D9, D10
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE							
9.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	25,0	Odpady powstają w większości w części nieprodukcyjnej Zakładu. Odpady to plastikowe folie opakowaniowe, butelki plastikowe, styropiany, inne opakowania wielomateriałowe, nadające się do energetycznego wykorzystania	#	Odpady te po segregacji w miejscu powstawania przewozone są do kontenerów i przekazywane do wykorzystania firmie zewnętrznej.	Przekazywane firmie zewnętrznej do zagospodarowania: R1, D5, D10
10.	08 02 01	Odpady proszków powlekających	5,0	Odpad powstaje w wyniku	#	Niewielkie ilości selektywnie zgromadzonego odpadu są	Przekazywane firmie zewnętrznej do zagospodarowania:

				przesypywania tafli szkła pudrem w celu zabezpieczenia go w transporcie		przekazywane wraz z odpadem komunalnym	R5, R14, R15, D5
11.	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
12.	10 11 10	Odpady z przygotowania mas wsadowych inne niż wymienione w 10 11 09*	1000,0	Odpad stanowi 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 produkcji. Reszta stanowi odpad.	Przekazywane firmie zewnętrznej do zagospodarowania: R5, R14, R15, D5
13.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11*	1500,0	Szkło odpadowe powstaje na każdym etapie procesu	12	Słuczka szklana magazynowana w oddzielnych boksach dla każdego rodzaju	Przekazywane firmie zewnętrznej do zagospodarowania:

				produkcyjnego		stłuczki lub w kontenerach	R5, R14, R15, D5
14.	10 11 99	Inne niewymienione odpady	5,0	Odpad 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 zewnętrznej do zagospodarowania: R4, R5, R14, R15, D5, D9
15.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20*	1,0	Odpady powstają w wyniku zużywania się tarcz/kół i taśm szlifierskich służących do szlifowania i obróbki materiałów	#	Odpady gromadzone selektywnie w pojemnikach na Wydziale Utrzymania Ruchu.	Przekazywane firmie zewnętrznej do zagospodarowania: R5, R14, D5
16.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	35,0	Odpady opakowań to zużyte 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 zewnętrznej do zagospodarowania: R1, R3, R14, R15, D5
17.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5,0	Odpady opakowań to zużyte taśmy plastikowe, folie opakowaniowe, butelki plastikowe, styropiany	16	Po segregacji w miejscu powstawania, odpady przewożone do kontenerów	Przekazywane firmie zewnętrznej do zagospodarowania: R1, R14, D5, D10
18.	15 01 03	Opakowania z drewna	100,0	Odpadowe drewno opakowaniowe pochodzi z palet i skrzyń, tzw. end-	17	Odpady gromadzone na terenie magazynu oraz wydzielonym miejscu pod wiatą	Przekazywane firmie zewnętrznej do zagospodarowania: R1, R14, R15, D5, D10

				capsów, po szkle			
19.	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
20.	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
21.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	3,0	Odpady to zużyte czyściwo, odzież robocza, rękawice, kevlary, nagolenniki, 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
22.	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 elementów z urządzeń	#	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

				elektrycznych i elektronicznych, przede wszystkim pojemniki po zużytych tonerach i tuszach drukarskich			
23.	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
24.	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
25.	17 04 05	Zelazo i stal	100,0	Odpady powstają w trakcie konserwacji	22	Odpady, po segregacji w miejscu powstawania,	Przekazywane firmie zewnętrznej do zagospodarowania:

				i napraw maszyn i urządzeń – są to zużyte części maszyn i narzędzi oraz inny złom	przewożone na miejsce magazynowania bednarki i złomu	R4, R14
--	--	--	--	--	--	---------

* odpad niebezpieczny

odpady magazynowane w lokalnych wydzielonych miejscach na wydziałach.

3/ załącznik nr 3

do decyzji Starosty Sandomierskiego z dnia 29.12.2006 roku znak:RO.XIII.Oś-7648/11/2006 (zmiana : decyzja z dnia 05.12.2014r. znak:RO.XIII.Oś.6222.1.2014 i z dnia 28.06.2018r. znak: RO.6222.5.2018) 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,

otrzymuje nowe brzmienie:

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*	35 000	12	Słuczka szklana przed odzyskiem magazynowana jest w oddzielnych boksach dla każdego rodzaju słuczki	<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:</p> <p>R5 - Recykling lub regeneracja innych materiałów nieorganicznych**</p> <p>Metoda polega na ponownym przetopieniu odpowiednio przygotowanej i właściwie dobranej słuczki 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

3. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 30.04.2018r. znak: ZB/3/2018 (uzupełnienia: pismo z dnia 18.05.2018r, znak: ZB/3_uzupełnienie/2018 i pismo z dnia 08.06.2018r. znak: ZB/3_uzupełnienie_2/2018) Pilkington Polska Sp. z o.o. ul. Portowa 24 27-600 Sandomierz wystąpiła z wnioskiem do Starosty Sandomierskiego o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Starosty Sandomierskiego z dnia 29.12.2006r. znak: RO.XIII.Oś.7648/11/2006, zmienionej decyzją z dnia 05.12.2014 r. znak: RO.XIII.Oś.6222.1.2014r .

Konieczność dokonania zmiany decyzji wynika z przeprowadzonej przez organ analizy pozwolenia zintegrowanego w miesiącu styczniu 2018r. pod kątem zgodności warunków udzielonego pozwolenia z konkluzjami BAT dla przemysłu szklarskiego, wydanymi Decyzją Wykonawczą Komisji z dnia 28 lutego 2012r. / Dziennik Urzędowy Unii Europejskiej , Ldz. 70 z dnia 8 marca 2012r./, w myśl art. 215 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska /t.j. Dz.U. z 2018r. poz. 799 /.

Z powyższej analizy wynika konieczność zmiany pozwolenia w zakresie określenia dopuszczalnych wartości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza zgodnych z konkluzjami BAT , oraz ustalenia dopuszczalnych poziomów emisji metali z pieca do topienia .

Pismem z dnia 01.02.2018r. tut. organ wezwał prowadzącego instalację do złożenia wniosku o zmianę pozwolenia wynikającą z dokonanej analizy.

Zawiadomieniem z dnia 12.06.2018r. znak: RO.6222.5.2018 poinformowano stronę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego. W terminie 7 dni nie wniesiono do postępowania żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska wniosek Spółki w wersji elektronicznej został przesłany do Ministerstwa Środowiska w dniu 15.06.2018r.

Analizując złożony wniosek stwierdzono, że przedmiotowa zmiana nie stanowi istotnej zmiany w instalacji , w rozumieniu art.3 pkt 7 w/w ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym postępowanie w sprawie zmiany pozwolenia nie wymagało wniesienia opłaty rejestracyjnej i udziału społeczeństwa – w myśl art.210 i art.218 w/w ustawy.

Zgodnie z zapisami w konkluzjach BAT w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza dla instalacji do produkcji szkła płaskiego wielkości emisji określone są w mg/Nm³ w warunkach umownych (gaz suchy, tlen 8%, temp. 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa). Zgodnie z konkluzjami dla pieca FLOAT w decyzji należy określić dopuszczalne wielkości emisji dla zanieczyszczeń:

pył ogółem , NO_x (w przeliczeniu na NO₂), chlorowódor wyrażony jako HCl, tlenki siarki wyrażone jako SO₂, fluorowódor wyrażony jako HF, tlenek węgla wyrażony jako CO, suma metali z grupy I Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr_{VI}) i suma metali z grupy II Σ (As ,Co, Ni, Cd, Se, Cr_{VI} , Sb, Pb, Cr_{III}, Cu, Mn, V, Sn) .

Ustalone w decyzji dopuszczalne poziomy emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z linii FLOAT są zgodne z wnioskiem Pilkington Polska Sp. z o.o. i uwzględniają zapisy konkluzji BAT w odniesieniu do produkcji szkła płaskiego. Wielkości emisji zanieczyszczeń dla chlorowodoru, fluorowodoru, tlenków siarki i tlenku węgla są niższe od dopuszczalnych poziomów i odpowiadają wielkościom określonym w zmienianej decyzji (w przeliczeniu z kg/h na mg/Nm³).

Dla tlenków azotu, pyłu i sum metali ustalono najwyższe wartości określone w BAT. Instalacja eksploatowana przez Spółkę jest instalacją stosunkowo starą, powstała w 1995 roku. Wówczas nie istniały żadne dodatkowe obostrzenia ani ograniczenia dla tego typu instalacji, dlatego nie posiada ona dodatkowych rozwiązań technicznych dla obniżenia emisji związków azotu, siarki czy też pyłu. Prowadzone od lat pomiary emisji wykazują, że obecnie stosowane rozwiązania są wystarczające dla osiągnięcia poziomów emisji określonych w konkluzjach i nie wymaga to dodatkowych nakładów. Z uwagi na wiek instalacji Spółka zawnioskowała dla tlenków azotu i pyłu określenie wielkości granicznych ujętych w BAT. Poziom emisji sum metali ustalono na poziomie maksymalnym z uwagi na fakt, iż dotychczas Spółka nie wykonywała pomiarów emisji tych zanieczyszczeń i nie jest w stanie określić ilości metali zawartych w spalinach, zakładając na podstawie innych parametrów, że poziomy ustalony w BAT nie powinny być przekraczane.

Z uwagi na wprowadzone zmiany w zakresie określenia dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza został zmieniony zapis punktu 3.1 decyzji - monitorowanie emisji substancji do powietrza, zgodnie z wnioskiem Zakładu.

Ponadto Spółka zawnioskowała o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki odpadami w związku ze wzrostem produkcji w stosunku do 2006 roku. Zmiana dotyczy zwiększenia ilości wytwarzanych rocznie odpadów o kodach: 15 01 10* - opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone, 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), 16 05 06* - chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych, 12 01 21 - zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20*, 15 01 01 - opakowania z papieru i tektury i 15 02 03 - sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02* oraz o dopisanie kolejnego rodzaju wytwarzanego odpadu o kodzie 07 02 13 odpady tworzyw sztucznych. Spółka zawnioskowała również o zwiększenie ilości odpadu o kodzie 10 11 12 - szkło odpadowe przewidzianego do odzysku. Wzrost dostępnej w sprzedaży na rynku w Polsce stłuczki szklanej stwarza możliwość większego jej zastosowania w procesie produkcji szkła. W/w sytuacja wpłynie pozytywnie na sam proces – znacznie zmniejszy energochłonność procesu, wpłynie na zmniejszenie emisji zanieczyszczeń do atmosfery, na zmniejszenie zużycia surowców i mediów w produkcji.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

Zgodnie z treścią art. 127a ustawy Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U z 2017 r. poz. 1257 z późn. zm.) w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

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

Od niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 zł na konto Urzędu Miejskiego w Sandomierzu zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 roku o opłacie skarbowej /t.j. Dz.U. z 2018r. poz. 1044/ częścią III pkt 46 załącznika do w/w ustawy,

Z up. STAJCOSTY
mgr inż. Rafał Witek
Naczelnik Wydziału
Rolnictwa i Ochrony Środowiska

Otrzymują:

1 x Pilkington Polska Sp. z o.o.
ul. Portowa 24, 27-600 Sandomierz

1 x 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- 516 Kielce
4. Burmistrz Miasta Sandomierza
Pl. Poniatowskiego 3, 27-600 Sandomierz

Wobec nie wniesienia odwołania przez
strony od niniejszej decyzji w czasie i trybie
właściwym z dniem 17.07 2018 r.
stała się ostateczna i podlega wykonaniu
Sandomierz dnia 18.07 2018 r.

Z up. STAJCOSTY
mgr inż. Rafał Witek
Naczelnik Wydziału
Rolnictwa i Ochrony Środowiska