

PREZYDENT MIASTA GLIWICE

SR.6223.3.2016.UM

Gliwice, 21.07.2016 r.

nr kor. UM.452718.2016/UM



DECYZJA Nr ŚR-667/2016

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity - Dz. U. z 2016 r., poz. 23), działając na wniosek Saint-Gobain Construction Products Polska Sp. z o.o., z siedzibą w Gliwicach przy ul. Okrężnej 16 z dnia 30.03.2016 r.

ul. Zwycięstwa 21
44-100 Gliwice
Tel. +48 32 231 30 41
Fax +48 32 231 27 25
boi@um.gliwice.pl
www.gliwice.eu

Godziny pracy Urzędu
Miejskiego:
poniedziałek - środa:
8:00 - 16:00;
czwartek: 8:00 - 17:00;
piątek: 8:00 - 15:00

Prezydent Miasta

ul. Zwycięstwa 21
44-100 Gliwice
Tel. +48 32 230 69 51
Fax +48 32 231 27 25
pm@um.gliwice.pl

ORZEKAM

zmienić za zgodą strony decyzję Prezydenta Miasta Gliwice Nr ŚR-785/2006 z dnia 27.12.2006 r., zmienionej decyzjami: Nr ŚR-240/2007 z dnia 27.03.2007 r., Nr ŚR-186/2008 z dnia 11.03.2008 r., Nr ŚR-265/2008 z dnia 14.04.2008 r., Nr ŚR-350/2008 z dnia 07.05.2008 r., Nr ŚR-351/2008 z dnia 07.05.2008 r., Nr ŚR-490/2010 z dnia 05.08.2010 r., Nr ŚR-451/2012 z dnia 11.07.2012 r., oraz Nr ŚR-1049/2014 z dnia 21.11.2014 r., w sprawie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wełny szklanej, zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Okrężnej 16, w następujący sposób:

1. Tab. nr 1 „Charakterystyka techniczna urządzeń” w pkt I.2.3. „Parametry techniczne i eksploatacyjne instalacji” zastąpić tabelą:

L.p.	Instalacja wełny szklanej		
	Wydajność instalacji: zdolność produkcyjna projektowana: 206 Mg _{szkła} /dobę. Zdolność produkcyjna aktualnie możliwa do osiągnięcia: ok. 140 Mg _{szkła} /dobę.		
1.	Obszar	zbiorniki magazynowe surowców sypkich	zbiorniki stalowe o pojemności: 6 x 250 m ³ ; 2 x 120 m ³ ; 4 x 3 m ³ ; 1 x 75 m ³ ; 1 x 28 m ³ ; 2 x 15 m ³
2.	surowcowni	układ ważenia, transportu i mieszania surowca	7 zbiorników wagowych o pojemności do 1,5 m ³ , przenośniki pneumatyczne, taśmowe, śrubowe, mikser
3.	Obszar pieca	piec szklarski	powierzchnia pieca 55 m ² ; wydajność max 206 Mg topionego szkła/dobę
4.		układ chłodzenia pieca i urządzeń pomocniczych	chłodzenie wodą obiegową przepływ nominalny wynosi 563 m ³ /h
5.		układ odzysku ciepła oraz chłodzenia spalin	przepływ powietrza wynosi 7 500 Nm ³ /h, z czego ok. 2 000 m ³ /h trafia do komory polimeryzacyjnej linii nr 1
6.		układ oczyszczania spalin-elektrofiltr	elektrofiltr suchy EWK TEF 703053109 o skuteczności ok. 98%
7.	Obszar formowania i utrwalania	maszyna rozwłókniająca, natrysk lepiscza	rozwłóknianie stopionego szkła, 6 dysków obracających się z prędkością 2 200 obr./min
8.	kobierca - linia nr 1	maszyna formująca kobierzec	dwie sekcje po 2 bębny perforowane pracujące przeciwbieżnie o średnicy 3 560 mm

9.		komora polimeryzacyjna	2 przenośniki lamelowe do regulacji grubości w zakresie 10 ÷ 350 mm, 6 stref temperaturowych
10.	Obszar formowania i utrwalania kobierca - linia nr 2	maszyna rozwłókniająca, natrysk lepiszcza	rozwłóknianie stopionego szkła, 4 dyski obracające się z prędkością ok. 2200 obr./min
11.		komora osadcza	Wyposażona w przenośnik lamelowy, cztery sekcje ssące z 4 wentylatorami, 1 sekcja wyrównawcza, prędkość przenośnika 2 ÷ 80 m/min
12.		zaburzarka	Dwustopniowe urządzenie zaburzające, zmieniające orientację włókien, stopień zaburzenia 1 - 5
13.		urządzenia do podawania welonu szklanego przed komorą polimeryzacyjną na kobierzec od góry	Nakładanie na kobierzec powłoki z welonu szklanego
14.		komora polimeryzacyjna	2 przenośniki lamelowe do regulacji grubości w zakresie 10 ÷ 350 mm, 5 stref temperaturowych, prędkość przenośnika 2 ÷ 80 m/min
15.	Obszar cięcia, powlekania i pakowania - linia nr 1	urządzenie chłodzące	nadmuch powietrza w celu ochłodzenia produktu
16.		urządzenie do powlekania	nakładanie na produkt za pomocą tzw. gorącego walca powłoki z papieru, folii aluminiowej lub włókniny
17.		urządzenia do cięcia wzdłużnego oraz zawracania obciętych obrzeży do procesu i cięcia poprzecznego	cięcie wzdłużne za pomocą cięcia wodnego, obcinanie obrzeży, cięcie poprzeczne przy użyciu gilotyny wędrującej
18.		urządzenia do pakowania	pakowanie w zależności od asortymentu produkcji w rolki lub paczki, paletyzacja z zastosowaniem systemu MPS
19.		urządzenie chłodzące	Nadmuch powietrza w celu ochłodzenia produktu – pierwszy etap schładzania
20.	Obszar cięcia, powlekania i pakowania - linia nr 2	urządzenia do cięcia wzdłużnego oraz zawracania obciętych obrzeży kobierca do procesu	Obcinanie i mielenie obrzeży piłą tarczową typu Schroeder, cięcie wzdłużne strumieniem wody
21.		urządzenie chłodzące	Nadmuch powietrza w celu ochłodzenia produktu – drugi etap schładzania
22.		urządzenie do powlekania	nakładanie na produkt powłoki z papieru, folii aluminiowej lub włókniny za pomocą tzw. gorącego walca lub klejenie na zimno
23.		urządzenia do cięcia poprzecznego	cięcie poprzeczne przy użyciu gilotyny wędrującej lub piły latającej
24.		urządzenia do pakowania	pakowanie w zależności od asortymentu produkcji w rolki lub paczki, paletyzacja z zastosowaniem systemu MPS
25.	Oczyszczanie spalin	mokry elektrofiltr	Mokre oczyszczanie wstępne z zastosowaniem systemów Venturi oraz elektrofiltr mokry odmiany dual-system o skuteczności 85-88%
Instalacja przygotowania lepiszcza Wydajność instalacji: średnia wydajność 55 Mg/dobę.			

26.	Żywicownia	zbiorniki magazynowe i mieszalnikowe surowców płynnych	27 zbiorników stalowych o pojemnościach od 0,25 – 60m ³ (1 zb.x0,25, 4 zb.x1,25, 1zb.x1,5, 1zb.x2,5, 1 zb.x1,6, 1 zb.x3,2, 3 zb.x4, 1 zb.x 6,3, 2 zb.x15, 2 zb. x 25, 2 zb.x30, 7 zb.x45, 1 zb.x60 (zapasowy)
Instalacja wody przemysłowej dla linii nr 1			
27.	Stacja uzdatniania wody	urządzenia do uzdatniania wody procesowej	3 filtry Roto-sieve z sitami obrotowymi o oczku 400µm, zasilane pompą o wydajności 700 m ³ /h; 1 filtr obrotowy o oczku 80 µm z przepływem wody 6m ³ /h, prasa śrubowa do odciskania wody z włókien, wilgotność odpadu po prasie <40%
Instalacja wody przemysłowej dla linii nr 2			
28.	Stacja uzdatniania wody	urządzenia do uzdatniania wody procesowej	2 filtry Roto-sieve z sitami obrotowymi o oczku 400µm, zasilane pompą o wydajności 700 m ³ /h; 2 filtry obrotowe o oczku 80µm z sumarycznym przepływem wody 20m ³ /h, prasa śrubowa do odciskania wody z włókien, wilgotność odpadu po prasie <40%

2. Tab. nr 2 „Rodzaje i ilości zużywanych surowców” w pkt I.2.4.1. „Zużycie surowców” zastąpić tabelą:

Lp.	Rodzaj materiału / media	Planowane maks. zużycie surowców [Mg/rok]
Instalacja do produkcji wełny szklanej		
1.	Piasek	11 500
2.	Soda	7 600
3.	Skaleń/nefelin	7 600
4.	Wapień	1 800
5.	Dolomit	2 600
6.	Boraks	7 200
7.	Dwutlenek manganu	310
8.	Stłuczka własna	10 000
9.	Stłuczka zewnętrzna	58 000
10.	Żywica fenolowo-formaldehydowa +żywica Premix GB3	6 700
11.	Siarczan amonu	77
12.	Silan	21
13.	Woda amoniakalna	65
14.	Mocznik	3 600
15.	Emulsja olejowa	900

**3. Tab. nr 3 „Rodzaje i ilości zużywanych materiałów pomocniczych”
w pkt I.2.4.2. „Zużycie materiałów pomocniczych” zastąpić tabelą:**

Lp.	Rodzaj materiału / media	Planowane maks. zużycie surowców [Mg/rok]
Instalacja do produkcji wełny szklanej		
1.	Pokrycie (aluminiowe, papierowo-aluminiowe, welon szklany)	600
2.	Opakowania kartonowe	20
3.	Opakowania z tworzyw sztucznych	2 000
4.	Opakowania z drewna	3 900
5.	Klej	25

4. Tab. nr 4 w pkt I.2.4.3. „Zużycie paliw i innych surowców” zastąpić tabelą:

L p.	Media i paliwa	Jednostka	Planowane zużycie w instalacji do produkcji wełny szklanej
1.	Woda	m ³ /rok	182 000
2.	Gaz ziemny	Nm ³ /rok	17 622 000
3.	Tlen	Nm ³ /rok	15 891 000
4.	Energia elektryczna	MWh/rok	56 500

5. W punkcie I.2.5. „Magazynowanie surowców, materiałów pomocniczych i paliw (wraz z danymi środowiskowymi)”:

zdanie:

„Zakład SAINT-GOBAIN ISOVER POLSKA Sp. z o.o. w Gliwicach nie zalicza się do zakładów, o których mowa w rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładów o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz.U. Nr 58, poz. 535 z późn. zm.) z uwagi na magazynowanie tych substancji w ilościach nie przekraczających wartości określonych w cyt. rozporządzeniu.”

zastąpić zdaniem:

„Zakład nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, z uwagi na magazynowanie substancji i mieszanin wymienionych w przepisach szczegółowych, w ilościach nieprzekraczających określonych w tych przepisach progów.”

6. PunktowI I.2.7.1. „Pobór wody” nadać brzmienie:

Zakład pobiera wodę do celów produkcyjnych oraz socjalno-bytowych wyłącznie z miejskiej sieci wodociągowej, na podstawie umowy.

7. PunktowI I.2.7.2.4. „Wody opadowe” nadać brzmienie:

Wody opadowe, roztopowe i drenażowe z terenu zakładu wprowadzane są kanalizacją deszczową do rowu R-S, na podstawie pozwolenia wodnoprawnego.

Na końcowym odcinku kanalizacji deszczowej zabudowane są separatory oleju.

8. W punkcie II.2. „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza” poszczególnym podpunktom nadać brzmienie:

Dopuszczalne rodzaje i ilości gazów oraz pyłów, a także warunki ich wprowadzania do powietrza (warunki normalnego funkcjonowania instalacji):

2.1. Piec szklarski i linia produkcji wełny szklanej – emitor nr 4 /niezadaszony/

czas pracy: 8 204 h/rok

wysokość h = 46,65 m, średnica d = 3,0 m

Zanieczyszczenia odprowadzane są do powietrza poprzez:

- piec – suchy elektrofiltr typ EWK TEF 703053109, skuteczność ok. 98%,
 - formiarnia – separatory 4 szt., skuteczność ok. 80%,
 - sekcja chłodzenia – cyklon 1 szt., skuteczność ok. 80%,
 - komora polimeryzacyjna – cyklony 2 szt., skuteczność ok. 80%,
- Nośnikiem ciepła jest gaz ziemny wysokometanowy.

1. Amoniak:	28,0 kg/h,	<60 mg/Nm ³ ,
2. Chlorowodór:	8,0 kg/h,	-
3. Dwutlenek azotu:	17,7 kg/h,	-
4. Dwutlenek siarki:	0,4 kg/h,	-
5. Fenol:	-	<10 mg/Nm ³ ,
6. Fluorowodór:	0,042 kg/h,	-
7. Formaldehyd:	-	<5
8. Pył całkowity:	86,42 kg/h,	<50 mg/Nm ³ ,
9. Pył zawieszony PM10:	49,83 kg/h	-
10. Pył zawieszony PM2.5:	49,83 kg/h,	-
11. Tlenek węgla:	7,9 kg/h,	-
12. LZO:	-	<30 mg/Nm ³ ,

2.1.1. Sam piec szklarski (stężenia za suchym elektrofiltrem)

1. Chlorowodór:	-	<0,02 kg/Mg _{wytopu}
2. Dwutlenek azotu:	-	<0,5 kg/Mg _{wytopu}
3. Dwutlenek siarki:	-	<0,3 kg/Mg _{wytopu}
4. Fluorowodór:	-	<0,013 kg/Mg _{wytopu}
5. Pył całkowity:	-	<0,050 kg/Mg _{wytopu}
6. Tlenek węgla:	-	<100 mg/Nm ³ ,
7. Suma As, Co, Ni, Cd, Se, Cr(VI):	-	0,0025 kg/Mg _{wytopu}
8. Suma As, Co, Ni, Cd, Se, Cr(VI), Sb, Pb, Cr(III), Cu, Mn, V, Sn:	-	0,0025 kg/Mg _{wytopu}

2.1.2. Piec szklarski – emitor nr 4, praca w warunkach odbiegających od normalnych

Czas pracy:

- zatrzymanie linii 1 i 2: 436 h/rok

wysokość h = 46,65 m, średnica d = 3,0 m

Zanieczyszczenia odprowadzane są do powietrza poprzez:

- piec – suchy elektrofiltr typ EWK TEF 703053109 o skuteczności ok. 98%,

2.1.3. Piec szklarski – emitor nr 4a (rezerwowowy), praca w warunkach odbiegających od normalnych

Czas pracy:

- prace czystkowe: 120 h/rok,

wysokość h = 31,5 m, średnica d = 1,0 m

2.2. Okap przy wlocie do komory polimeryzacyjnej – emitor nr 5 /zadaszony/

czas pracy: 8 204 h/rok

wysokość h = 10,6 m, średnica d = 0,35 m

1. Amoniak:	0,077 kg/h,	<60 mg/Nm ³ ;	0,4 kg/Mg _{produktu}
2. Dwutlenek azotu:	0,15 kg/h,	<200 mg/Nm ³ ;	1 kg/Mg _{produktu}
3. Fenol:	0,001 kg/h,	<5 mg/Nm ³ ;	0,03 kg/Mg _{produktu}
4. Formaldehyd:	0,001 kg/h,	<5 mg/Nm ³ ;	0,03 kg/Mg _{produktu}
5. Pył całkowity:	0,015 kg/h,	<30 mg/Nm ³ ,	0,2 kg/Mg _{produktu}
6. Pył zawieszony PM10:	0,015 kg/h,	-	-
7. Pył zawieszony PM2.5:	0,015 kg/h,	-	-
8. Tlenek węgla:	0,01 kg/h,	-	-
9. LZO:	-	<10 mg/Nm ³ ;	0,065 kg/Mg _{produktu}

2.3. Okap przy wylocie z komory polimeryzacyjnej – emitor nr 8 /zadaszony/

czas pracy: 8 204 h/rok

wysokość h = 13,3 m, średnica d = 0,85 m

1. Amoniak:	0,7 kg/h,	<60 mg/Nm ³ ;	0,4 kg/Mg _{produktu}
2. Dwutlenek azotu:	0,025 kg/h,	<200 mg/Nm ³ ;	1 kg/Mg _{produktu}
3. Fenol:	0,03 kg/h,	<5 mg/Nm ³ ;	0,03 kg/Mg _{produktu}
4. Formaldehyd:	0,03 kg/h,	<5 mg/Nm ³ ;	0,03 kg/Mg _{produktu}
5. Pył całkowity:	0,24 kg/h,	<30 mg/Nm ³ ,	0,2 kg/Mg _{produktu}
6. Pył zawieszony PM10:	0,24 kg/h,	-	-
7. Pył zawieszony PM2.5:	0,24 kg/h,	-	-
8. Tlenek węgla:	0,04 kg/h,	-	-
9. LZO:	-	<10 mg/Nm ³ ,	0,065 kg/Mg _{produktu}

2.4. Obkurczanie rolek – emitor nr 9 /zadaszony/

czas pracy: 8 204 h/rok

wysokość h = 8,4 m, średnica d = 0,5 m

1. Dwutlenek azotu:	0,005 kg/h,
2. Dwutlenek siarki;	0,015 kg/h
3. Pył całkowity:	0,0022 kg/h,
4. Pył zawieszony PM10:	0,0022 kg/h,
5. Pył zawieszony PM2.5:	0,0022 kg/h,
6. Tlenek węgla:	0,005 kg/h,

2.5. Emitor linii DLWS – emitor nr 17 /otwarty/

czas pracy: 8 204 h/rok

wysokość h = 47,0 m, średnica d = 1,8 m

Zanieczyszczenia odprowadzane są do atmosfery poprzez:

- formiarnia – separatory 4 szt.
- komora polimeryzacyjna – cyklony separujące 2 szt.
- sekcja chłodzenia – cyklon separujący 1 szt.
- mokry elektrofiltr o skuteczności ok. 85-88%

1. Amoniak:	8,69 kg/h,	<60* mg/Nm ³ ,
2. Dwutlenek azotu:	1,4 kg/h,	-
3. Fenol:	0,2 kg/h,	<10 mg/Nm ³ ,
4. Formaldehyd:	0,186 kg/h,	<5 mg/Nm ³ ,
5. Pył całkowity:	12,72 kg/h,	<50 mg/Nm ³ ,

6. Pył zawieszony PM10: 4,043 kg/h, -
7. Pył zawieszony PM2.5: 3,0323 kg/h, -
8. Tlenek węgla: 2,234 kg/h, -
9. LZO: - 30^* mg/Nm^3

* Zgodnie z konkluzjami BAT dopuszcza się wyższe wartości stężeń z uwagi na znaczący udział produktu o dużej gęstości.

Tab. nr 12 w pkt II.2. „Emisja zanieczyszczeń w skali roku z całej instalacji” zastąpić tabelą:

L.p.	Substancja	Emisja roczna [Mg/rok]
1.	Amoniak	307,4
2.	Chlorowodór	65,63
3.	Dwutlenek azotu	158,2
4.	Dwutlenek siarki	3,405
5.	Fenol	16,44
6.	Fluorowodór	0,345
7.	Formaldehyd	22,07
8.	Pył całkowity	815,5
9.	Pył zawieszony PM10	444,1
10.	Pył zawieszony PM2.5	231,4
11.	Tlenek węgla	83,52

9. Punkтови II.3.1. „Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku” nadać brzmienie:

Tab. nr 13 Ilości i rodzaje wytwarzanych odpadów dopuszczonych do wytwarzania

L.p.	Kod odpadu	Klasyfikacja odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	10 11 03	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego	1500
2.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	20
3.	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	250
4.	10 11 99	Inne niewymienione odpady	10
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	30
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	80
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	120

L.p.	Kod odpadu	Klasyfikacja odpadu	Ilość [Mg/rok]
8.	15 01 04	Opakowania z metali	3
9.	15 01 05	Opakowania wielomaterialowe	0,2
10.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	3
11.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,2
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	4
13.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	900
14.	16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	250
15.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05*	450
16.	17 04 05	Żelazo i stal	100

Tab. nr 15 przyjmuje treść „**Skład i właściwości odpadów oraz sposób gospodarowania odpadami**”

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Źródło powstawania oraz charakterystyka odpadu	Sposób postępowania z odpadem
1.	10 11 03	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego	<p>Źródło powstawania: odpad powstaje w procesie produkcji wełny szklanej podczas procesów formowania, polimeryzacji, chłodzenia, cięcia koberca na odpowiednie wymiary, pakowania, magazynowania, transportu produktu, odpylania urządzeń i linii z cząstek i pyłów wełny szklanej w instalacji odpylania.</p> <p>Podstawowy skład: piasek, soda, skaleń itp. (substancje, z których wytwarzane są włókna szklane natryskiwane lepiszczem i emulsją olejową).</p> <p>Właściwości: odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	<p>Sposób magazynowania: kontener,</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na terenie zakładu, na utwardzonym podłożu.</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania. Odpady włókna szklanego z oczyszczania wody procesowej zawierane są we wsadzie surowcowym do pieca szklarskiego.</p>
2.	10 11 12	Szkoł odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	<p>Źródło powstawania: źródłem jest piec szklarski, odpad stanowi zbryłone szkło, które powstaje w sytuacjach awaryjnych oraz przy zmianie wydajności pieca szklarskiego.</p> <p>Podstawowy skład: piasek, soda, skaleń itp. (substancje,</p>	<p>Sposób magazynowania: kontener.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na terenie zakładu, na utwardzonym podłożu.</p>

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Źródło powstawania oraz charakterystyka odpadu	Sposób postępowania z odpadem
			z których wytwarzane jest szkło). Właściwości: odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.	Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.
3.	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	Źródło powstawania: odpad z oczyszczania z pyłów spalin odprowadzanych z pieca szklarskiego oraz okresowego oczyszczania instalacji spalin (elektrofiltru, rekuperatora i rurociągów). Podstawowy skład: krzemionka, glin, wapń, magnez. Właściwości: odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.	Sposób magazynowania: automatycznie kierowane do zbiornika Miejsce magazynowania: budynek surowcowni. Sposób dalszego postępowania: odpad dodawany do wsadu surowcowego do pieca szklarskiego, w sytuacjach awaryjnych jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.
4.	10 11 99	Inne niewymienione odpady	Źródło powstawania: odpad powstaje w wyniku okresowego czyszczenia urządzeń i obszarów linii Zawiera kawałki szkła wymieszanego z pyłami, cząstkami materiałów ogniotrwałych, materiałami pokryciowymi, włóknami. Podstawowy skład: krzemionka, glin, wapń, magnez, aluminium. Właściwości: odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.	Sposób magazynowania: wydzielony kontener Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na terenie zakładu, na utwardzonym podłożu. Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Źródło powstawania: odpad zużytych i uszkodzonych kartonów oraz papieru z pakowania produktów oraz po zakupionych materiałach. Podstawowy skład: celuloza Właściwości: palne, biodegradowalne, odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.	Sposób magazynowania: luzem na paletach. Miejsce magazynowania: zadaszony boks. Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Źródło powstawania oraz charakterystyka odpadu	Sposób postępowania z odpadem
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Źródło powstawania: odpad z pakowania produktów: uszkodzonej, zużytej folii (kawałki folii PE, stretch, worki i kaptury) oraz zużytych i uszkodzonych beczek i pojemników z po zakupionych materiałach.</p> <p>Podstawowy skład: polimery (głównie polipropylen, polietylen, polistyren, PCW).</p> <p>Właściwości: palne, odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	<p>Sposób magazynowania: foliowe worki/beczki/ pojemniki/prasowane kostki na palecie</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce w zadaszonym boksie z utwardzonym podłożem i/lub wydzielone miejsce na placu magazynowym (utwardzone podłoże)</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Źródło powstawania: głównie uszkodzone palety z pakowania produktów oraz po zakupionych materiałach.</p> <p>Podstawowy skład: celuloza</p> <p>Właściwości: palne, biodegradowalne, odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	<p>Sposób magazynowania: luzem.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce w zadaszonym boksie z utwardzonym podłożem</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
8.	15 01 04	Opakowania z metali	<p>Źródło powstawania: metalowe beczki, wiaderka, itp. po zakupionych materiałach.</p> <p>Podstawowy skład: żelazo, węgiel, aluminium oraz inne metale i ich stopy.</p> <p>Właściwości: odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	<p>Sposób magazynowania: luzem w pojemniku.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce w zadaszonym boksie z utwardzonym podłożem</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
9.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<p>Źródło powstawania: opakowania wielomateriałowe po zakupionych materiałach, uszkodzone etykiety.</p> <p>Podstawowy skład: papier (celuloza) folia (polietylen)</p> <p>Właściwości: palne, odpad nie jest zanieczyszczony</p>	<p>Sposób magazynowania: luzem.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce w zadaszonym boksie z utwardzonym podłożem</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest</p>

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Źródło powstawania oraz charakterystyka odpadu	Sposób postępowania z odpadem
			substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.	przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.
10.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	<p>Źródło powstawania: wypełnienia opakowań (tektura, styropian i inne) po zakupionych materiałach.</p> <p>Podstawowy skład: celuloza, żelazo, węgiel, aluminium, polimery</p> <p>Właściwości: odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	<p>Sposób magazynowania: luzem w pojemniku</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce w zadaszonym boksie z utwardzonym podłożem</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
11.	15 01 07	Opakowania ze szkła	<p>Źródło powstawania: opakowania szklane po zakupionych materiałach.</p> <p>Podstawowy skład: kwarc, tlenki metali</p> <p>Właściwości: odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	<p>Sposób magazynowania: luzem w pojemniku</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce w zadaszonym boksie z utwardzonym podłożem</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	<p>Źródło powstawania: opakowania po materiałach niebezpiecznych wykorzystywanych w żywocowni i na liniach produkcyjnych</p> <p>Podstawowy skład: w zależności od rodzaju opakowania - celuloza, żelazo, węgiel, aluminium, polimery</p> <p>Składniki z załącznika nr 4 do ustawy o odpadach: 38) fenole, związki fenolowe</p> <p>Właściwości: odpady mogą przyjmować właściwości pozostałości substancji niebezpiecznych.</p> <p>Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach: H4-A drażniące H5 szkodliwe H6 toksyczne H8 żrące H14 ekotoksyczne</p>	<p>Sposób magazynowania: luzem na tacy</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce w zadaszonym boksie z utwardzonym podłożem,</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Źródło powstawania oraz charakterystyka odpadu	Sposób postępowania z odpadem
13.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	<p>Źródło powstawania: welna szklana niespełniająca wymagań jakościowych, próbki z badań laboratoryjnych, produkty uszkodzone podczas magazynowania i transportu.</p> <p>Podstawowy skład: piasek, kwarc, dolomit, skałen (substancje, z których wytwarzane jest szkło), aluminium</p> <p>Właściwości: odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	<p>Sposób magazynowania: kontener</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na terenie zakładu, na utwardzonym podłożu</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
14.	16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotwale z procesów niemetallurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	<p>Źródło powstawania: materiały ogniotwale zawierające chrom, powstające w trakcie remontów pieca szklarskiego.</p> <p>Podstawowy skład: krzemiany, glinokrzemiany</p> <p>Składniki z załącznika nr 4 do ustawy o odpadach: 3) <i>związki chromu (VI)</i></p> <p>Właściwości: ciała stałe odpady mogą przyjmować właściwości pozostałości substancji niebezpiecznych.</p> <p>Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach: <i>H4 drażniące</i> <i>H5 szkodliwe</i> <i>H6 toksyczne</i> <i>H8 żrące</i> <i>H14 ekotoksyczne</i></p>	<p>Sposób magazynowania: metalowy kontener</p> <p>Miejsce magazynowania: odpady nie są magazynowane na terenie zakładu bezpośrednio po wytworzeniu odpady są wywożone na składowisko odpadów niebezpiecznych</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do przetwarzania (unieszkodliwiania).</p>
15.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotwale z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05*	<p>Źródło powstawania: materiały ogniotwale, powstające w trakcie remontów pieca szklarskiego, oraz wymiany uszkodzonych elementów i drobnych napraw pieca.</p> <p>Podstawowy skład: krzemiany, glinokrzemiany</p> <p>Właściwości: odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	<p>Sposób magazynowania: metalowy kontener</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na terenie zakładu, na utwardzonym podłożu</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Źródło powstawania oraz charakterystyka odpadu	Sposób postępowania z odpadem
16.	17 04 05	Żelazo i stal	<p>Źródło powstawania: złom stalowy powstający w trakcie okresowych napraw pieca i wymiany uszkodzonych elementów linii.</p> <p>Podstawowy skład: żelazo, stal</p> <p>Właściwości: odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	<p>Sposób magazynowania: kontener, większe gabaryty luzem</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na terenie zakładu, na utwardzonym podłożu</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>

10. Tabele nr 18-21 w punkcie III.3. „Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej” zastąpić tabelami:

Tab. Nr 18 Porównanie rozwiązań stosowanych w zakładzie z wymaganiami wynikającymi z konkluzji BAT – wymagania ogólne

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny szklanej
A. Systemy zarządzania środowiskowego		
1.	<p>Wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy:</p> <ul style="list-style-type: none"> • zaangażowanie ścisłego kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla; • określenie polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłe doskonalenie instalacji przez ścisłe kierownictwo; • planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami; • wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem: <ul style="list-style-type: none"> – struktury i odpowiedzialności, – szkoleń, świadomości i kompetencji, – komunikacji, – zaangażowania pracowników, – dokumentacji, – wydajnej kontroli procesu, – programu utrzymania ruchu, – gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie, – zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska; • sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem: <ul style="list-style-type: none"> – monitorowania i pomiarów (zob. też dokument referencyjny dotyczący ogólnych zasad monitorowania), – działań korygujących i zapobiegawczych, – prowadzenia zapisów, – niezależnego (jeżeli jest to możliwe) audytu wewnętrznego i zewnętrznego 	<p>Zakład posiada wdrożony i certyfikowany Zintegrowany System Zarządzania:</p> <ul style="list-style-type: none"> • System zarządzania jakością wg normy ISO 9001, • System zarządzania środowiskiem wg normy ISO 14001, • System zarządzania bezpieczeństwem wg normy OHSAS 18001

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny szklanej
	<p>w celu określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany;</p> <ul style="list-style-type: none"> • przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzony przez ściśle kierownictwo pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności; • dalsze rozwijanie czystszych technologii; • uwzględnienie – na etapie projektowania nowego obiektu i przez cały okres jego eksploatacji – skutków dla środowiska wynikających z ostatecznego wycofania instalacji z eksploatacji; • regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej. 	
B. Efektywność energetyczna		
1.	<p>Ograniczenie konkretnych poziomów zużycia energii poprzez zastosowanie jednej z następujących technik lub ich kombinacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> • optymalizacja procesu dzięki kontroli parametrów eksploatacyjnych; • regularna konserwacja pieca do topienia; • optymalizacja konstrukcji pieca oraz dobór technik topienia; • stosowanie technik kontroli spalania; • stosowanie coraz większych ilości stłuczki, jeżeli jest ona dostępna oraz jeżeli rozwiązanie to jest technicznie i ekonomicznie uzasadnione; • użycie kotła odzysknicowego do odzysku energii, jeżeli jest to technicznie i ekonomicznie uzasadnione; • stosowanie wstępnego podgrzewania zestawu i stłuczki, jeżeli jest to technicznie i ekonomicznie uzasadnione. 	<ul style="list-style-type: none"> • proces technologiczny jest na bieżąco nadzorowany; • produkcja wełny szklanej ma charakter ciągły, piec szklarski pracuje nieprzerwanie przez 8 -10 lat, a następnie jest przebudowywany; • podczas postojów czyszkowych wykonywanych co osiem tygodni, pozostałe urządzenia instalacji do produkcji wełny szklanej są poddawane dokładnej kontroli technicznej i ewentualnym remontom; • w miarę potrzeby wykonywane są przez firmę zewnętrzną dokładne oględziny pieca, badania stanu pieca szklarskiego od zewnątrz przy pomocy kamery termowizyjnej oraz Endoskopią od środka, dające dokładny obraz zużycia pieca; • piec szklarski opalany jest mieszanką gazu ziemnego i tlenu; • w celu odzysku ciepła w zakładzie stosowany jest rekuperator; • stosowanie stłuczki szklanej – ok. 70% udział
C. Magazynowanie i przygotowanie surowców		
1.	<p>Zapobieganie emisji niezorganizowanej pyłu z magazynowania i przygotowania materiałów stałych lub, jeżeli jest to niemożliwe, redukcję tych emisji poprzez zastosowanie jednej z następujących technik lub ich kombinacji:</p> <p>a) Magazynowanie surowców</p> <ul style="list-style-type: none"> • przechowywanie sproszkowanych materiałów luzem w zamkniętych silosach wyposażonych w układ odpylający (np. filtr tkaninowy), • przechowywanie mialkich materiałów w zamkniętych pojemnikach lub szczelnie zamkniętych workach, • przechowywanie pyłących gruboziarnistych materiałów w przykrytych stosach, 	<p>Zakład posiada wyznaczone, wybetonowane i zadaszone miejsca gromadzenia surowców stałych. Surowce dostarczane są specjalistycznym transportem samochodowym, cysterny z surowcami rozładowywane są bezpośrednio do zbiorników zlokalizowanych przy surowcowni, wyposażonych w tace wychwytowe i studzienki zabezpieczające przed zanieczyszczeniem środowiska gruntowo-wodnego.</p> <p>W zakresie ograniczenia pylenia na etapie przygotowania surowców stosowane jest::</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nawilżanie zestawu,

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny szklanej
	<ul style="list-style-type: none"> • wykorzystywanie pojazdów do czyszczenia dróg oraz stosowanie technik zwilżania wodą; b) Przygotowanie surowców <ul style="list-style-type: none"> • w przypadku materiałów przemieszczanych nad podłożem stosowanie zamkniętych przenośników, aby uniknąć strat materiału, • w przypadku transportu pneumatycznego stosowanie zamkniętego układu wyposażonego w filtr do czyszczenia powietrza wykorzystywanego do transportu pneumatycznego przed jego uwolnieniem do atmosfery, • zwilżanie zestawu, • stosowanie niewielkiego podciśnienia wewnątrz pieca, • stosowanie surowców, które nie powodują zjawiska rozpadu (głównie dolomitu i wapienia); zjawiska te polegają na skrzypieniu (skwarczeniu) minerałów wystawionych na działanie wysokich temperatur przy powiązanim możliwym wzroście poziomu emisji pyłu, • zastosowanie systemu wyciągowego, który odprowadza zanieczyszczenia do systemu filtracji, w procesach, w przypadku których występuje prawdopodobieństwo wytworzenia pyłu (takich jak otwieranie worków, mieszanie zestawu do produkcji fryt, usuwanie pyłu z filtra tkaninowego, proces topienia w piecach z zimnym końcem), • stosowanie zamkniętych zasilaczy ślimakowych, • obudowane kieszenie zasypowe. 	<ul style="list-style-type: none"> • Odpylanie na przesypie, • Zamknięte podajniki śrubowe/wibracyjne, • Zamknięta kieszeń zasypowa.
2.	<p>Zapobieganie rozproszonym emisjom gazów z magazynowania i przygotowania surowców w postaci lotnej bądź, jeżeli jest to niemożliwe, redukcja tych emisji poprzez zastosowanie jednej z następujących technik lub ich kombinacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> • pokrywanie zbiorników farbą o niskiej absorpcji promieniowania słonecznego w przypadku przechowywania luzem, jeżeli na warunki składowania wpływają zmiany temperatury wywołane działaniem promieniowania słonecznego; • kontrolowanie temperatury przy składowaniu surowców w postaci lotnej; • izolacja zbiorników do składowania surowców w postaci lotnej; • zarządzanie zapasami; • stosowanie zbiorników z pływającą pokrywą w przypadku składowania dużych ilości lotnych produktów naftowych; • stosowanie systemów transportu z urządzeniami zawracającymi dla oparów w przypadku przemieszczania lotnych cieczy (np. z samochodu cysterny do zbiornika magazynowego); • stosowanie zbiorników o sklepieniach 	<p>Nie dotyczy. Zakład nie stosuje surowców lotnych.</p>

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny szklanej
	<p>przeponowych w przypadku składowania surowców ciekłych;</p> <ul style="list-style-type: none"> • stosowanie zaworów ciśnieniowo-próżniowych w zbiornikach, których konstrukcja jest odporna na wahania ciśnienia; • odpowiednie postępowanie z emisjami (np. adsorpcja, absorpcja, kondensacja) w przypadku składowania materiałów niebezpiecznych; • stosowanie wypełnienia podpowierzchniowego w przypadku składowania cieczy, które się łatwo pienia. 	
D. Podstawowe techniki ogólne		
1.	<p>Zmniejszenie zużycia energii i redukcja emisji do powietrza dzięki prowadzeniu stałego monitorowania parametrów eksploatacyjnych oraz zaplanowanej konserwacji pieca do topienia.</p> <p>Technika obejmuje szereg czynności z zakresu monitorowania i konserwacji – które można realizować oddzielnie lub w kombinacji odpowiedniej dla typu pieca, aby ograniczyć do minimum efekty starzenia się pieca – takich jak uszczelnienie pieca i bloków palnikowych, utrzymywanie maksymalnej izolacji, kontrolowanie stabilności płomienia, kontrolowanie stosunku paliwa do powietrza itp.</p>	<p>Proces technologiczny jest na bieżąco nadzorowany.</p> <p>Produkcja wełny szklanej ma charakter ciągły, piec szklarski pracuje nieprzerwanie przez 6 – 8 lat, a następnie jest przebudowywany. Podczas postojów czyszczeniowych wykonywanych co osiem tygodni pozostałe urządzenia instalacji do produkcji wełny szklanej są poddawane dokładnej kontroli technicznej i ewentualnym remontom. Ponadto w miarę potrzeby wykonywane są przez firmę zewnętrzną dokładne oględziny pieca, badania stanu pieca szklarskiego od zewnątrz przy pomocy kamery termowizyjnej oraz Endoskopią od środka, dające dokładny obraz zużycia pieca;</p>
2.	<p>Prowadzenie dokładnej selekcji i kontroli wszystkich substancji i surowców wprowadzanych do pieca do topienia, aby zredukować emisje do powietrza lub im zapobiec poprzez zastosowanie jednej z następujących technik lub ich kombinacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> • stosowanie surowców i słuczki obcej o niskim poziomie zanieczyszczeń (np. metalami, chlorkami, fluorkami); • stosowanie surowców alternatywnych (np. mniej lotnych); • stosowanie paliw o niskim poziomie zanieczyszczenia metalami. 	<p>Zakład prowadzi rozliczenia magazynowe surowca pobranego do produkcji. Na bieżąco funkcjonuje automatyczny system kontroli procesu oraz systemu zgodności z dokumentami magazynowymi.</p> <p>Dostawy surowców są realizowane wyłącznie od certyfikowanych dostawców, słuczka poddawana jest kontrolom a w przypadku niespełnienia wymagań określonych w specyfikacji, słuczka zwracana jest dostawcy. Do opalania pieca szklarskiego wykorzystywany jest gaz ziemny.</p>
3.	<p>Regularny monitoring emisji lub innych odpowiednich parametrów procesu, w tym:</p> <ul style="list-style-type: none"> • stałe monitorowanie parametrów najważniejszych procesów, aby zapewnić stabilność procesów, w tym np. temperatury, podawania paliwa i przepływu powietrza; • regularne monitorowanie parametrów procesu, aby zapobiec zanieczyszczeniom, np. zawartości O₂ spalanych gazów w celu kontrolowania stosunku paliwa do powietrza, lub je zredukować; • prowadzenie ciągłych pomiarów pyłu, emisji NO_x i SO₂ lub pomiarów nieciągłych co najmniej dwa razy w roku, w ramach kontroli parametrów zastępczych, aby zapewnić właściwe działanie układu oczyszczania 	<p>Proces przebiega pod kontrolą automatyki oraz nadzorem wykwalifikowanego personelu, monitorowane są kluczowe parametry procesu technologicznego.</p> <p>Zakład prowadzi okresowy monitoring emisji substancji do powietrza, okresowo piec szklarki będący głównym źródłem emisji poddawany jest badaniom za pomocą kamery termowizyjnej i endoskopii w celu określenia stopnia jego zużycia.</p>

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny szklanej
	<p>między pomiarami;</p> <ul style="list-style-type: none"> • prowadzenie ciągłych pomiarów lub regularnych okresowych pomiarów emisji NH₃, jeżeli stosowana jest technika selektywnej redukcji katalitycznej (SCR) lub selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR); • prowadzenie ciągłych pomiarów lub regularnych okresowych pomiarów emisji CO, jeżeli w celu redukcji emisji NO_x stosuje się techniki podstawowe lub techniki chemicznej redukcji paliwem lub może wystąpić spalanie częściowe; • prowadzenie regularnych okresowych pomiarów emisji HCl, HF, CO oraz metali, szczególnie jeżeli stosowane są surowce zawierające takie substancje lub może wystąpić spalanie częściowe; • stałe monitorowanie parametrów zastępczych, aby zapewnić odpowiednie działanie układu oczyszczania gazu odlotowego oraz utrzymanie poziomów emisji między pomiarami nieciągłymi. <p>Monitorowane parametry zastępcze obejmują: doprowadzanie odczynników, temperaturę, doprowadzanie wody, napięcie, usuwanie pyłu, prędkość obrotów wentylatora itp.</p>	
4.	<p>Eksploatacja układów oczyszczania gazu odlotowego w normalnych warunkach eksploatacji przy optymalnej efektywności i dostępności, aby zapobiec emisjom lub je zredukować.</p>	<p>Spaliny z pieca szklarskiego są wstępnie chłodzone w rekuperatorze, a następnie oczyszczane w elektrofiltrze typu EWK TEF 703053109 o skuteczności około 98%, oraz:</p> <ul style="list-style-type: none"> • na linii nr 1 <ul style="list-style-type: none"> – podczas procesu formowania kobierca oczyszczane są mechanicznie w czterech separatorach o skuteczności około 80%, – spaliny powstające podczas procesu polimeryzacji kobierca są oczyszczane w dwóch szeregowo usytuowanych systemach mokrego oczyszczania z zastosowaniem zwężki wodnej Venturi'ego oraz odseparowania kropeł wody w cyklonie. Skuteczność oczyszczania wynosi około 80%, – zanieczyszczone powietrze powstające w wyniku chłodzenia maty jest oczyszczane przez zraszanie wodą z zastosowaniem zwężki wodnej Venturi'ego oraz odseparowanie kropeł wody w cyklonie. Skuteczność oczyszczania wynosi około 80%, • na linii nr 2: <ul style="list-style-type: none"> – spaliny powstające podczas procesu formowania kobierca z czterech stref ssących spryskiwane są wodą technologiczną, następnie kierowane do kanałów, gdzie następuje kolejne oczyszczanie kurtynami wodnymi. Kanałami doprowadzone są do separatorów gdzie następuje oddzielenie większych kropeł wody od włókien. Po odseparowaniu wody,

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny szklanej
		<p>gazy kierowane są wspólnym kolektorem do mokrego elektrofiltra. Są cztery układy: 4 wentylatory, 4 separatory.</p> <ul style="list-style-type: none"> - spaliny powstające podczas procesu polimeryzacji kobierca, z dwóch stref są oczyszczane w dwóch etapach. Najpierw na mokro z zastosowaniem pionowego systemu GEA Venturi (omywanie spalin 4 dyszami wodnymi i zraszanie 1 dyszą wodną) a następnie odseparowanie wody na cyklonie separującym. Po wstępnym oczyszczeniu spaliny wspólnym kolektorem kierowane są do mokrego elektrofiltra. Są dwa układy układy z cyklonami separującymi. - zanieczyszczone powietrze powstające w wyniku chłodzenia maty jest oczyszczane przez zraszanie wodą z zastosowaniem zwężki wodnej Venturi'ego oraz odseparowanie kropeł wody w cyklonie separującym. Po cyklonie separującym gazy kierowane są wspólnym kolektorem do mokrego elektrofiltra. Jest jeden układ z cyklonem separującym. - mokry elektrofiltr typu dual system. Skuteczność odpylania mokrego elektrofiltra wynosi około 85-88%. <p>Poprawną pracę elektrofiltra zapewnia system wizualizacji i opomiarowania AKP zainstalowany na sterowni, na komputerze kontroli procesu technologicznego. Poprawną pracę cyklonów zapewnia systematyczne usuwanie zanieczyszczeń z cyklonu oraz regularne kontrole stanu urządzenia i konserwacje.</p>
5.	<p>Ograniczenie emisji tlenku węgla (CO) z pieców do topienia, jeżeli w celu redukcji emisji NO_x stosuje się techniki podstawowe lub chemiczną redukcję paliwem.</p> <p>Podstawowe techniki redukcji emisji NO_x opierają się na modyfikacjach procesu spalania (np. zmniejszeniu stosunku powietrza do paliwa, stosowaniu palników o niskiej emisji NO_x do spalania etapowego). Chemiczna redukcja paliwem polega na dodawaniu węglowodorowego paliwa do strumienia gazów odlotowych, aby ograniczyć NO_x powstały w piecu.</p> <p>Wzrost emisji CO spowodowany zastosowaniem powyższych technik można ograniczyć dzięki dokładnej kontroli parametrów eksploatacyjnych.</p> <p>Odpowiadające BAT (BAT-AEL) poziomy emisji tlenku węgla z pieców do topienia:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tlenek węgla wyrażony jako CO <100 mg/Nm³ 	<p>Emisja CO z procesu wytapiania szkła nie wymaga redukcji, emisja tlenku węgla w trakcie ostatnich pomiarów z pieca szklarskiego wyniosła 25 mg/nm³ i była niższa od wartości referencyjnej.</p>

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny szklanej
6.	<p>Redukcja emisji amoniaku (NH_3), jeżeli w celu wysoko efektywnej redukcji emisji NO_x stosuje się technikę selektywnej redukcji katalitycznej (SCR) lub selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR).</p> <p>Technika polega na ustaleniu i utrzymywaniu odpowiednich warunków eksploatacji układów oczyszczania gazu odlotowego przy użyciu techniki SCR lub SNCR, aby zredukować emisje nieprzereagowanego amoniaku.</p> <p>Odpowiadające BAT (BAT-AEL) poziomy emisji amoniaku przy zastosowaniu techniki SCR lub SNCR:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Amoniak wyrażony jako $\text{NH}_3 < 5 - 30 \text{ mg/Nm}_3$ <p><i>Uwaga: Wyższe poziomy są związane z wyższymi stężeniami wejściowymi NO_x, większym tempem redukcji oraz starzeniem się katalizatora.</i></p>	<p>Nie dotyczy.</p> <p>W instalacji nie stosuje się wymienionych w konkluzjach technik redukcji tlenków azotu.</p>
7.	<p>Redukcja emisji boru z pieca do topienia, jeżeli do sporządzania zestawu wykorzystywane są związki boru, poprzez zastosowanie jednej z następujących technik lub ich kombinacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> • praca systemu filtracji przy odpowiedniej temperaturze, aby zwiększyć efektywność oddzielania związków boru w stanie stałym, przy uwzględnieniu, że niektóre rodzaje kwasu borowego mogą występować w spalinach jako związki gazowe przy temperaturach poniżej $200 \text{ }^\circ\text{C}$, ale również tak niskich jak $60 \text{ }^\circ\text{C}$; • stosowanie oczyszczania suchego lub półsuchego w połączeniu z systemem filtracji; • stosowanie płuczki wodnej. <p>Monitorowanie</p> <p>Monitorowanie emisji boru należy prowadzić zgodnie z konkretną metodyką, umożliwiającą dokonywanie pomiarów emisji w postaci substancji stałych i gazów oraz określenie skutecznego usuwania tych substancji ze spalin.</p>	<p>Gazy technologiczne z pieca szklarskiego (wraz z gazami technologicznymi z linii nr 1 i 2) oczyszczane są w suchym elektrofiltrze.</p>
E. Odpady z procesów produkcji szkła		
	<p>Zmniejszenie produkcji odpadów stałych przeznaczonych do unieszkodliwienia poprzez zastosowanie jednej z następujących technik lub ich kombinacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> • recykling odpadów z surowców szklarskich, jeżeli pozwalają na to wymogi jakościowe; • ograniczenie do minimum strat materiałów w trakcie magazynowania i przygotowania surowców; • recykling stłuczki własnej z wybrakowanych wyrobów; • recykling pyłu przy sporządzaniu zestawu, jeżeli pozwalają na to wymogi jakościowe; • waloryzacja odpadów stałych lub szlamu dzięki odpowiedniemu użyciu na miejscu (np. osadów z uzdatniania wody) lub w innych gałęziach przemysłu; • waloryzacja materiałów ogniotrwałych pod 	<p>Zakład stosuje odpadową stłuczkę szklaną o sprawdzonej jakości, dostarczaną przez dostawcę, a także wytwarzaną w czasie pracy instalacji.</p> <p>Odpad pyłów odzyskiwanych ze spalin oraz odpad włókien z oczyszczania wody procesowej (od stycznia 2016r.) jest zwracany do cyklu produkcyjnego, co minimalizuje ilość odpadów deponowanych na składowisku odpadów.</p>

Lp.	Wytoczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny szklanej
	<p>koniec okresu eksploatacji w celu możliwego ich wykorzystania w innych gałęziach przemysłu;</p> <ul style="list-style-type: none"> • stosowanie brykietowania odpadów z użyciem cementu jako spoiwa w celu przeprowadzenia recyklingu w piecach szybowych z podgrzewaniem dmuchu, jeżeli pozwalają na to wymogi jakościowe. 	
F. Hałas z procesów produkcji szkła		
	<p>Redukcja emisji hałasu poprzez zastosowanie jednej z następujących technik lub ich kombinacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> • przeprowadzanie oceny hałasu w środowisku oraz sporządzenie planu zarządzania hałasem dostosowanego do środowiska lokalnego; • zamknięcie hałaśliwych urządzeń lub przeprowadzanie procesów generujących hałas w wydzielonej strukturze/jednostce; • wykorzystywanie nasypów w celu ekranowania źródła hałasu; • przeprowadzanie w ciągu dnia procesów generujących hałas realizowanych na wolnym powietrzu; • stosowanie barier dźwiękoszczelnych, w tym barier naturalnych (drzew, krzewów) między instalacją a obszarem chronionym, na podstawie warunków lokalnych. 	<p>Pomiary hałasu prowadzone w ramach monitoringu emisji wynikające z warunków pozwolenia nie wykazują oddziaływania zakładu na poziomie, który wymagałby wdrażania szczególnych, innych niż utrzymywanie instalacji w dobrym stanie technicznym, bieżące usuwanie usterek i wymiana uszkodzonych maszyn i elementów instalacji na nowe. Ponadto w zakładzie uwzględniono rozwiązania takie jak ograniczenie do minimum prac prowadzonych w otwartej przestrzeni w porze nocy, czy zamykanie bram i drzwi hal produkcyjnych.</p>

Tab. Nr 19 Porównanie rozwiązań stosowanych w zakładzie z wymaganiami wynikającymi z konkluzji BAT – wymagania dla produkcji wełny mineralnej

Lp.	Wytoczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny szklanej
A. Emisje pyłu z pieców do topienia		
1.	<p>Redukcja emisji pyłu z gazów odlotowych z pieca do topienia poprzez zastosowanie elektrofiltra lub systemu filtrów workowych Odpowiadające BAT poziomy emisji pyłu z pieca do topienia w sektorze wełny mineralnej</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pył: <0,02 – 0,05 kg/tonę wytopionego szkła 	<p>Gazy technologiczne z pieca szklarskiego są wstępnie chłodzone w rekuperatorze, a następnie oczyszczane w elektrofiltrze typu EWK TEF 703053109 o skuteczności ok. 98%.</p> <p>Emisja wg pomiarów za 2015 rok:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pył: 0,04 kg/tonę wytopionego szkła
B. Tlenki azotu (NO_x) z pieców do topienia		
1.	<p>Redukcja emisji NO_x z pieca do topienia poprzez zastosowanie jednej z następujących technik lub ich kombinacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> • zmiany w procesie spalania; • zmniejszenie stosunku powietrza do paliwa; • niższa temperatura powietrza spalania; • spalanie etapowe: <ul style="list-style-type: none"> – stopniowanie powietrza; – stopniowanie paliwa; • recyrkulacja spalin; • palniki niskoemisyjne (Low-NO_x); • dobór paliwa; • topienie elektryczne; • topienie tlenowo-paliwowe. 	<p>W piecu szklarskim stosuje się technikę spalania paliwowo-tlenowego.</p> <p>Emisja wg pomiarów za 2015 rok:</p> <ul style="list-style-type: none"> • NO_x: 0,627 kg/tonę wytopionego szkła <p>Wyższa emisja tlenków azotu niż określono w konkluzjach BAT wynika z długiego okresu czasu, jaki upłynął od ostatniego remontu. Piec szklarski wymaga bowiem gruntownych remontów co 6 – 8 lat, natomiast ostatnią modernizację przeprowadzono w 2005 r. Z uwagi na upływ czasu, na skutek eksploatacji pieca powstają nieszczelności, przez które w sposób nieskrolowany przedostaje się powietrze, które wpływa negatywnie na ilość tlenków azotu</p>

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny szklanej
	<p>Odpowiadające BAT poziomy emisji NO_x z pieca do topienia w sektorze wełny mineralnej:</p> <ul style="list-style-type: none"> • NO_x: <0,5 kg/tonę wytopionego szkła 	<p>powstający w procesach spalania paliw – jest to typowe dla kotłów energetycznych starszych typów i różnego rodzaju pieców technologicznych, które wymagają okresowej wymiany izolacji termicznej ze względu na powstawanie pęknięć, przez które do urządzeń przedostaje się nadmiar powietrza. W maju 2016 r. przeprowadzony został remont pieca, który umożliwi dotrzymanie emisji granicznej określonej w konkluzjach BAT.</p>
2.	<p>W przypadku stosowania azotanów w zestawie do produkcji wełny szklanej BAT mają na celu redukcję emisji NO_x poprzez zastosowanie jednej z następujących technik lub ich kombinacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ograniczenie do minimum stosowania azotanów w zestawie. <p>Azotany wykorzystuje się jako czynnik utleniający w zestawach o wysokiej zawartości zewnętrznej sfluczki, aby skompensować obecność materiału organicznego zawartego w sfluczce;</p> <ul style="list-style-type: none"> • topienie elektryczne; • topienie tlenowo-paliwowe. <p>Odpowiadające BAT poziomy emisji NO_x z pieca do topienia w sektorze wełny szklanej w przypadku stosowania azotanów w zestawie:</p> <ul style="list-style-type: none"> • NO_x: <1,0 - 1,4 kg/tonę wytopionego szkła 	<p>Nie dotyczy. W instalacji nie stosuje się azotanów.</p>
C. Tlenki siarki (SO_x) z pieców do topienia		
1.	<p>Redukcja emisji SO_x z pieca do topienia poprzez zastosowanie jednej z następujących technik lub ich kombinacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ograniczenie do minimum zawartości siarki w zestawie i optymalizacja bilansu siarki; • stosowanie paliw o niskiej zawartości siarki; • oczyszczanie suche lub półsuche w połączeniu z systemem filtracji; • stosowanie oczyszczania na mokro. <p>Odpowiadające BAT poziomy emisji SO_x z pieca do topienia w sektorze wełny mineralnej:</p> <ul style="list-style-type: none"> • SO_x: <0,1 – 0,3 kg/tonę wytopionego szkła 	<p>W instalacji stosuje się gaz ziemny o minimalnej zawartości siarki (wg przepisów szczegółowych <40 mg/m³), związku siarki są stosowane w procesie w minimalnych ilościach (siarczan amonu).</p> <p>Emisja wg pomiarów za 2015 rok:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pomiar nie wykazuje obecności dwutlenku siarki.
D. Chlorowódor (HCl) i fluorowódor (HF) z pieców do topienia		
1.	<p>Redukcja emisji HCl i HF z pieca do topienia poprzez zastosowanie jednej z następujących technik lub ich kombinacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> • dobór surowców o niskiej zawartości chloru i fluoru przy sporządzaniu zestawu; • oczyszczanie suche lub półsuche, w połączeniu z systemem filtracji. <p>Odpowiadające BAT poziomy emisji HCl i HF z pieca do topienia w sektorze wełny mineralnej:</p> <ul style="list-style-type: none"> • HCl: <0,01 – 0,02 kg/tonę wytopionego szkła, • HF: <0,002 – 0,013 kg/tonę wytopionego szkła, 	<p>W instalacji nie stosuje się dodatków zawierających istotne ładunki chloru lub fluoru</p> <p>Emisja wg pomiarów za 2015 rok:</p> <ul style="list-style-type: none"> • HCl: pomiary nie wykazały obecności HCl • HF: 0,00005

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny szklanej
E. Metale z pieców do topienia		
1.	<p>Redukcja emisji metali z pieca do topienia poprzez zastosowanie jednej z następujących technik lub ich kombinacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> • dobór surowców o niskiej zawartości metali przy sporządzaniu zestawu; • zastosowanie systemu filtracji. <p>Odpowiadające BAT poziomy emisji metali z pieca do topienia w sektorze wełny mineralnej:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Suma pierwiastków: As, Co, Ni, Cd, Se, Cr(IV): $<0,4 - 2,5 \cdot 10^{-3}$ kg/tonę wytopionego szkła, • Suma pierwiastków: As, Co, Ni, Cd, Se, Cr(IV), Sb, Pb, Cr(III), Cu, Mn, V, Sn: $<2,5 \cdot 10^{-3}$ kg/tonę wytopionego szkła. 	<p>Gazy technologiczne z pieca szklarskiego są wstępnie chłodzone w rekuperatorze, a następnie oczyszczane w elektrofiltrze typu EWK TEF 703053109 o skuteczności około 98%.</p> <p>Emisja wg pomiarów za 2015 rok:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Suma pierwiastków: As, Co, Ni, Cd, Se, Cr(IV): 0,00044 • Suma pierwiastków: As, Co, Ni, Cd, Se, Cr(IV), Sb, Pb, Cr(III), Cu, Mn, V, Sn: 0,002297
F. Emisje z procesów końcowych		
1.	<p>Redukcja emisji z procesów końcowych poprzez zastosowanie jednej z następujących technik lub ich kombinacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> • oczyszczanie strumieniowe i odpylacze cyklonowe. • płuczki wodne; • elektrofiltry mokre; • filtry z wełny skalnej (dla produkcji wełny skalnej). • spalanie gazu odlotowego. <p>Odpowiadające BAT poziomy emisji powietrza z procesów końcowych w sektorze wełny mineralnej w przypadku, gdy są one oczyszczane oddzielnie:</p> <p>a) obszar formowania – połączone emisje z formowania i polimeryzacji – połączone emisje z formowania, polimeryzacji i chłodzenia:</p> <ul style="list-style-type: none"> • aminy: <3 mg/Nm³, • amoniak: 30 – 60 mg/Nm³, • fenol: 5 – 10 mg/Nm³, • formaldehyd: 2 – 5 mg/Nm³, • pył zawieszony ogółem: 20 – 50 mg/Nm³, • LZO: 10 – 30 mg/Nm³. <p>b) komory polimeryzacyjne:</p> <ul style="list-style-type: none"> • aminy: <2 mg/Nm³, • amoniak: 20 – 60 mg/Nm³, • dwutlenek azotu: 100 – 200 mg/Nm³, • fenol: 2 – 5 mg/Nm³, • formaldehyd: 2 – 5 mg/Nm³, • pył zawieszony ogółem: 5 – 30 mg/Nm³, • LZO: <10 mg/Nm³. 	<p>Emisja z procesów końcowych w linii nr 1 odprowadzana jest do powietrza poprzez emitor E4, wspólny z piecem szklarskim. Poszczególne elementy posiadają:</p> <ul style="list-style-type: none"> • piec - elektrofiltr typ EWK TEF 703053109 o skuteczności ok. 98%; • formiarnia - separatory 4 szt., skuteczność ok. 80%; • sekcja chłodzenia - 1 cyklon skuteczność ok. 80%; • komora polimer. - cyklony 2 szt., skuteczność ok. 80%. <p>Emisja z poszczególnych procesów końcowych w linii nr ograniczana jest poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> • cztery separatory na formowaniu, • dwa cyklony separujące na komorze polimeryzacyjnej, • jeden cyklon na chłodzeniu, • mokry elektrofiltr o sprawności ok.98% <p>Emisja wg pomiarów za 2015 rok:</p> <p>a) obszar formowania – połączone emisje z formowania i polimeryzacji – połączone emisje z formowania, polimeryzacji i chłodzenia:</p> <ul style="list-style-type: none"> • emitor E4 - Piec szklarski i I linia produkcji wełny szklanej (Połączone emisje z formowania, polimeryzacji i chłodzenia): <ul style="list-style-type: none"> – aminy: nie stosuje się, – amoniak: 34,7 mg/Nm³, – fenol: 1,32 mg/Nm³, – formaldehyd: 4,85 mg/Nm³, – pył zawieszony ogółem: 28,782 mg/Nm³, – LZO: 11,4865 mg/Nm³. • emitor E17 - II linia wełny szklanej (Połączone emisje z formowania, polimeryzacji i chłodzenia): <ul style="list-style-type: none"> – aminy: nie stosuje się, – amoniak: 56,584* mg/Nm³, – fenol: 0,66 mg/Nm³, – formaldehyd: 0,708 mg/Nm³,

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny szklanej
		<ul style="list-style-type: none"> - pył zawieszony ogółem: 5,093 mg/Nm³, - LZO: 12,068* mg/Nm³. <p>b) Komory polimeryzacyjne:</p> <ul style="list-style-type: none"> • emitor E5 – okap przy wlocie do komory polimeryzacyjnej <ul style="list-style-type: none"> - aminy: nie stosuje się, - amoniak: 23,879 mg/Nm³, - dwutlenek azotu: 0,91 mg/Nm³, - fenol: 0 mg/Nm³, - formaldehyd: 0,529 mg/Nm³, - pył zawieszony ogółem: 3,19 mg/Nm³, - LZO: 9,305 mg/Nm³. • emitor E8 – okap przy wlocie do komory polimeryzacyjnej <ul style="list-style-type: none"> - aminy: nie stosuje się, - amoniak: 19,4 mg/Nm³, - dwutlenek azotu: 0,87 mg/Nm³, - fenol: 0 mg/Nm³, - formaldehyd: 0,12 mg/Nm³, - pył zawieszony ogółem: 2,626 mg/Nm³, - LZO: 9,943 mg/Nm³. <p>* Możliwe są wyższe stężenia z uwagi na znaczący udział produktu wysokiej gęstości.</p>

11. Punktowi IV.3.1. nadać brzmienie:

3.1. Instalacja do wytwarzania wełny szklanej wyposażona jest w króćce pomiarowe, wykonane i zainstalowane zgodnie z PN-Z-04030-7/1994 na emitorach nr 4, 5, 8, 17.

Z uwagi na potrzeby ewidencji i kontroli wielkości emisji, przy jednoczesnym uwzględnieniu wyników analizy stopnia oddziaływania instalacji na powietrze, a także wymagań konkluzji BAT, należy prowadzić okresowe pomiary emisji substancji z wykorzystaniem obowiązujących metodyk referencyjnych, z częstotliwością dwa razy do roku, w zakresie określonym poniżej:

Tab. nr 23

Źródło emisji	Nr emitora	Substancja
Piec szklarski i linia produkcji wełny szklanej	E4	<ul style="list-style-type: none"> • amoniak, • dwutlenek azotu, • fenol, • formaldehyd, • pył całkowity, • pył PM10, • pył PM2.5, • tlenek węgla, • LZO.
Piec szklarski	Pomiar za suchym elektrofiltrem	<ul style="list-style-type: none"> • chlorowodór, • dwutlenek azotu, • dwutlenek siarki, • fluorowodór, • pył całkowity, • tlenek węgla, • Suma pierwiastków: As, Co, Ni, Cd, Se, Cr(VI), • Suma pierwiastków: As, Co, Ni, Cd, Se, Cr(VI), Sb, Pb, Cr(III), Cu, Mn, V, Sn

Okap przy wlocie do komory polimeryzacyjnej	E5	<ul style="list-style-type: none"> • amoniak, • dwutlenek azotu, • fenol, • formaldehyd, • pył całkowity, • pył PM10, • pył PM2.5, • LZO.
Okap przy wylocie z komory polimeryzacyjnej	E8	<ul style="list-style-type: none"> • amoniak, • dwutlenek azotu, • fenol, • formaldehyd, • pył całkowity, • pył PM10, • pył PM2.5, • LZO.
Emitor linii DLWS	E17	<ul style="list-style-type: none"> • amoniak, • fenol, • formaldehyd, • pył całkowity, • pył PM10, • pył PM2.5, • LZO.

12. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian

UZASADNIENIE

Saint-Gobain Construction Products Polska Sp. z o.o. w Gliwicach przy ul. Okrężnej 16 wystąpiła z wnioskiem o wprowadzenie zmian w pozostającej w obrocie prawnym decyzji Prezydenta Miasta Gliwice Nr ŚR-785/2006 z dnia 27.12.2006 r., zmienionej decyzjami: Nr ŚR-240/2007 z dnia 27.03.2007 r., Nr ŚR-186/2008 z dnia 11.03.2008 r., Nr ŚR-265/2008 z dnia 14.04.2008 r., Nr ŚR-350/2008 z dnia 07.05.2008 r., Nr ŚR-351/2008 z dnia 07.05.2008 r., Nr ŚR-490/2010 z dnia 05.08.2010 r., Nr ŚR-451/2012 z dnia 11.07.2012 r., oraz Nr ŚR-1049/2014 z dnia 21.11.2014 r., w następującym zakresie:

- w pkt I.2.:
- w tab. 1 aktualizacja liczby i pojemności stalowych zbiorników magazynowych surowców sypkich w obszarze surowcowi (w pozostałych pkt decyzji dane te są prawidłowe) oraz w obszarze formowania i utrwalania kobierca – linia nr 1 usunięcie pozycji „urządzenia do podawania welonu szklanego przed komorą polimeryzacyjną na kobierzec od dołu”, ze względu na jego likwidację,
- w tab. nr 2 zmiana maksymalnego zużycia surowców obejmująca wzrost zużycia żywic fenolowo-formaldehydowych i Premix GB, a także emulsji olejowej. Podane ilości wynikają z rzeczywistego wykorzystania surowców w latach ubiegłych oraz wprowadzenia nowych asortymentów produktowych,
- w tab. 3 zmiana maksymalnego zużycia materiałów pomocniczych obejmująca wzrost ilości opakowań kartonowych oraz kleju, wynikający z rzeczywistego wykorzystania tych surowców w latach ubiegłych oraz wprowadzenia nowych asortymentów produktowych,

- w tab. nr 4 zwiększenie planowanego zużycia energii elektrycznej w oparciu o analizę zużycia z lat poprzednich,
- wprowadzenie zmian o charakterze porządkowym w pkt 2.5. i 2.7.1. z uwagi na nieaktualność przywołanych w decyzji przepisów prawa oraz niektórych dokumentów,
- w pkt II.2.:
- określenie emisji dopuszczalnej do powietrza w kg/Mg wytopu i w mg/Nm³ (bez korekty w odniesieniu do tlenu) z procesów końcowych dla produkcji wełny szklanej na linii nr 1 i 2 oraz wprowadzenie emisji granicznej metali z procesu topienia szkła, a także emisji granicznej lotnych związków organicznych z procesów końcowych,
- odstępianie od określania emisji dopuszczalnej dla emitora E4 w trakcie zatrzymania linii nr 1 i nr 2 oraz dla emitora E4a (rezerwowo) w trakcie prac czystkowych, ponieważ są to warunki pracy instalacji odbiegające od normalnych. Dla tych warunków określono jednocześnie maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się warunków odbiegających od normalnych oraz warunki wprowadzania zanieczyszczeń do środowiska w tych okresach,
- w tab. nr 12 ustalono dopuszczalny poziom pyłu PM_{2,5} w powietrzu oraz określono emisję graniczną niektórych substancji zgodnie z konkluzjami BAT,
- w pkt II.3.:
- w tab. nr 13 zmiana wnioskowanych ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania określona w oparciu o analizę ilości odpadów wytworzonych w latach ubiegłych z uwzględnieniem odpadów powstających w związku z testowaniem nowych produktów i wprowadzaniem nowych asortymentów produktowych,
- usunięcie tab. nr 14 z równoczesnym umieszczeniem odpadów z tej tabeli w jednej tabeli nr 13 (zmiana porządkowa),
- w tab. nr 15 dopisanie podstawowego składu i właściwości odpadów oraz nowego odpadu o kodzie 15 01 05-opakowania wielomateriałowe,
- w pkt III.3.
- tab. nr 18-21 zastąpiono tabelami: nr 18 „Porównanie rozwiązań stosowanych w zakładzie z wymaganiami wynikającymi z konkluzji BAT – wymagania ogólne” i nr 19 „Porównanie rozwiązań stosowanych w zakładzie z wymaganiami wynikającymi z konkluzji BAT – wymagania dla produkcji wełny mineralnej”. Zmiana podyktowana jest koniecznością dokonania analizy spełnienia wymagań konkluzji BAT, zatwierdzonych decyzją wykonawczą KE z dnia 28.02.2012 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji szkła,
- w pkt IV.3.3.1. dostosowano zakres i częstotliwość monitoringu emisji do powietrza do wymagań konkluzji BAT, zatwierdzonych decyzją wykonawczą KE z dnia 28.02.2012 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji szkła.

Wnioskodawca w związku ze zmianą warunków pozwolenia zintegrowanego nie planuje wprowadzenia istotnej zmiany w instalacji do produkcji wełny szklanej.

Istotną zmianą wg kryteriów określonych w ustawie Prawo ochrony środowiska jest w szczególności taka zmiana sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowa, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, lub zmiana, gdzie w wyniku zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby ją, jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust. 2 cyt. ustawy. Zmiany pozwolenia zintegrowanego wprowadzone nin. decyzją nie powodują zwiększenia negatywnego oddziaływania instalacji na środowisko ani też nie są związane ze zwiększeniem skali działalności, która sama w sobie powodowałaby zaklasyfikowanie nowych elementów instalacji do grupy instalacji IPPC.

Zgodnie z art. 155 kpa decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji i przemawia za tym słuszny interes strony.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

POUCZENIE

Od niniejszej decyzji służy stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach za pośrednictwem tut. organu, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Oplatę skarbową za wydanie niniejszej decyzji pobrano zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t. j. - Dz.U. z 2016 r., poz. 23).

Z up. Prezidenta Miasta

Zastępca Naczelnika
Wydziału Środowiska

Halina Antosz

Otrzymują:

1. Saint-Gobain Construction Products Polska Sp. z o.o.
44-100 Gliwice, ul. Okrężna 16
2. Minister Środowiska
00-922 Warszawa, ul. Wawelska 52/54
3. Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
40-042 Katowice, ul. Powstańców 41a
4. Urząd Marszałkowski Województwa Śląskiego
40-037 Katowice, ul. Ligonia 46
5. Wydział Środowiska – aa.

24.07.16

