

PREZYDENT MIASTA GLIWICE

SR.6223.4.2016.UM

Gliwice, 01.09.2016 r.

nr kor. UM.512115.2016/UM

**DECYZJA Nr ŚR-747/2016**

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

ORZEKAM

zmienić za zgodą strony decyzję Prezydenta Miasta Gliwice Nr ŚR-784/2006 z dnia 27.12.2006 r., zmienionej decyzją Nr ŚR-239/2007 z dnia 27.03.2007 r., decyzją Nr ŚR-264/2008 z dnia 14.04.2008 r., decyzją Nr ŚR-450/2012 z dnia 11.07.2012 r. oraz decyzją Nr ŚR-1050/2014 z dnia 21.11.2014 r., w sprawie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wełny skalnej, zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Okrężnej 16, w następujący sposób:

1. Punktowi I.2.1.3. „Rozwłóknianie i formowanie kobierca” nadać brzmienie:**Prezydent Miasta**

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

Stopiony w piecu szybowym wsad spływa do urządzeń rozwłókniających, gdzie na wirujących z prędkością 5 000 ÷ 9 000 obr./min dyskach powstają włókna wełny skalnej. Równocześnie na obracające się dyski podawany jest roztwór lepszczu. Po nasączeniu lepszczem włókna kierowane będą na maszynę formującą, pracującą w technologii PENDULUM, w której kobierzec jest formowany dwuetapowo: najpierw włókna z rozwłóknarki tworzą wstęgę na bębnie ażurowym tzw. szybkiego formowania, a następnie wstęga jest układana wahadłowo (na tzw. zakładkę) na przenośniku zbiorczym. Grubość kobierca do dalszej obróbki jest w tej technologii osiągana poprzez właściwie dobrane wzajemne szybkości poszczególnych przenośników i ilość zakładek.

2. W punkcie I.2. „Charakterystyka instalacji i stosowanych technologii” dopisać punkt 2.2.2a. „Linia do produkcji mat siatkowych” o brzmieniu:

Instalacja pracuje w systemie „on-line” w taki sposób, że kobierzec wełny skalnej jest kierowany bezpośrednio z linii produkcyjnej wełny skalnej na linię produkcji mat siatkowych, bez konieczności wstępnego wykonania półfabrykatu, jego magazynowania i ponownego dostarczenia na linię produkcyjną. Gotowy produkt będzie bezpośrednio kierowany na linię pakowania.

Etapy produkcji mat siatkowych:

Na linii produkcyjnej wełny skalnej, na wyjściu ze strefy cięcia jest zainstalowany rozdzielacz, który pozwala na skierowanie wyrobów do nowo zabudowanego urządzenia do produkcji mat na siatce lub skierowanie, zgodnie z dotychczasowym kierunkiem produkcji, do strefy paletyzacji. Rozdzielacz automatycznie identyfikuje zadane szerokości wyrobu gotowego i grupuje je we właściwy sposób tak, aby mogły być odpowiednio wprowadzone do maszyny do szycia.

Maty z wełny skalnej odpowiednio przycięte do rozmiarów handlowych, przed wprowadzeniem do maszyny do szycia, mogą być opcjonalnie połączone z folią aluminiową lub innymi pokryciami podwyższającymi właściwości użytkowe produktu. Siatka stalowa jest rozwijana z rolki umieszczonej pod linią i łączona z matą bezpośrednio przed przszyciem. Szycie jest wykonywane przez wielogłowicową maszynę do szycia, a materiałem szyjącym jest drut stalowy.

Poszczególne maty są przszyte do ciągłej wstęgi siatki stalowej i wymagają rozdzielania przed zapakowaniem. Właściwe odcięcie siatki pomiędzy matami wykonywane będzie za pomocą gilotyny.

Maszyna rolująca automatycznie zwija poszczególne maty w rolki o rozmiarach handlowych. W trakcie zwijania rolka jest dodatkowo owijana w folię, po czym następuje obkurczenie luźnych boków opakowania nadmuchem gorącego powietrza.

Gotowe rolki produktów z mat na siatce będą automatycznie etykietowane, grupowane w moduły (po trzy rolki), związane razem i przesyłane układem przenośników do paletyzacji w istniejącym ciągu produkcyjnym.

3. Punktowi I.2.3. „Parametry techniczne i eksploatacyjne instalacji” nadać brzmienie:

L.p.	Lokalizacja	Urządzenie	Charakterystyka techniczna urządzenia
A. Instalacja wełny skalnej (wydajność teoretyczna: 140 Mg/dobę; wydajność osiągalna: 130 Mg/dobę)			
1.	Obszar surowcowni	zbiorniki magazynowe surowców sypkich	zbiornik stalowe o pojemności 4x80 m ³ ; 2x50 m ³
2.		układ przesiewu wstępnego surowca	sita wibracyjne o wymiennych sitach, o oczkach 20-60 mm
3.		układ ważenia surowca	4 wagi bębnowo-obrotowe o nośności do 500 kg każda
4.	Obszar pieca	piec szybowy	średnica pieca 1550 mm; wyposażony w 6 dysz nadmuchu gorącego powietrza; wykonany z blach kotłowych; chłodzony płaszczem wodnym; wydajność topienia do 7000 kg/h. Zużycie powietrza 3500-4500 Nm ³ /h; tlenu 350 Nm ³ /h;
5.		układ chłodzenia pieca i dysz powietrza	chłodzenie wodą zmiękczoną; przepływ nominalny dla pieca 140 m ³ /h; dla dysz 70-90 m ³ /h

L.p.	Lokalizacja	Urządzenie	Charakterystyka techniczna urządzenia
6.		układ odpylania	cyklon wstępny odpylania oraz filtr tkaninowy pulsacyjny o skuteczności odpylania minimum 99%, 360 worków o wymiarach fi 124x3010 mm; filtry wykonane z włókna szklanego pokrytego mikromembraną z PTFE; powierzchnia filtracji 420 m ²
7.		układ odzysku ciepła i dopalania spalin	wymiana ciepła spalin i powietrza; ogrzanie powietrza 3500-4500 Nm ³ /h do temp 610°C, zużycie gazu 30-200 m ³ /h. Komora dopalania tlenku węgla o sprawności min. 99%.
8.	Obszar rozwłókniania	rozwłóknarki	rozwłóknianie stopionego materiału skalnego
9.		układ podawania lepiszcza	dozowanie wodnych roztworów żywicy oraz dodatków, 4 pompy dozujące z przepływomierzami; dozowanie 500 ÷ 2000 l/h
10.	Obszar formowania	maszyna Formująca PENDULUM	układanie wstęgi włókien „na zakładkę”, formowanie grubości kobierca
11.		komora filtracyjna	filtrowanie powietrza z włókien po formowaniu; powierzchnia filtracji około 150m ² ; wyposażona w meandry
12.		zaburzarka	zmiana prędkości transportu kobierca, zaburzenie struktury włókien, 4 oddzielne transportery taśmowe z regulacją prędkości; współczynnik różnicy w prędkościach dwóch par taśm do 4,8
13.	Komora polimeryzacyjna	komora polimeryzacyjna	polimeryzacja żywicy fenolowo-formaldehydowej, długość 30 m; przenośniki lamelowe perforowane góra/dół o ustawialnej odległości względem siebie
14.	Strefa chłodzenia za komorą polimeryzacji	strefa chłodzenia	chłodzenie kobierca po wyjściu z komory polimeryzacyjnej – cyklon odpylania o skuteczności ok.75%
15.	Zespół pił tnących	piły wzdłużne	odcinanie obrzeży kobierca, rozcinanie wzdłużne, 6 pił tarczowych
16.		piła poprzeczna	rozcinanie kobierca poprzecznie [w połowie], 1 piła taśmowa
17.		piła poprzeczna latająca	odcinanie płyt o zadanej długości, 2 piły latające tarczowe
18.		układ zawracania obrzeży, granulatory obrzeży	rozdrabianie obrzeży kobierca na granulatorze bębnowym i transport pneumatyczny do strefy formowania
B. Instalacja przygotowania lepiszcza (średnia wydajność: 55 Mg/dobę)			
17.	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, 1 zb.x1,5, 1 zb.x2,5, 1 zb.x1,6, 1 zb.x3,2, 3zb.x4, 1 zb.x6,3, 2 zb.x15, 2 zb.x25, 2 zb.x30, 7 zb.x45, 1 zb.x60 - zapasowy)
C. Linia produkcji płyt Fasoterm (zdolność produkcyjna 550 Mg/m-c)			
18.		etap cięcia płyt	piła Fasoterm wraz z manipulatorem automatycznego podawania płyt, zespół przenośników, piła taśmowa
19.	Linia Fasoterm	komora grzewcza	komora grzewcza wraz z systemem przenośników oraz z systemem wentylatorów i palnikiem gazowym, zużycie gazu 14 m ³ /h
20.		strefa pakowania	automatyczna pakowaczka, tunel grzewczy

L.p.	Lokalizacja	Urządzenie	Charakterystyka techniczna urządzenia
D. Instalacja do produkcji mat na siatce (Średnia wydajność: 35 Mg/dobę)			
21.	Linia mat na siatce	rozdzielacz wraz z przenośnikami	kierowanie produktu z instalacji wełny skalnej na linię pakowania lub na linię mat na siatce
22.		linia wprowadzająca i maszyna do szycia	łączenie maty z wełny z siatką stalową. Maszyna do szycia wielogłowicowa, prędkość szycia - 25 m/min. Materiał szyjący – drut stalowy o średnicy 0,35 mm.
23.		gilotyna	rozdzielenie wstęgi siatki
24.		maszyna rolująca	automatyczne zwijanie maty w rolki
25.		maszyna do obkurczania folii na rolkach	obkurczenie luźnych boków opakowania nadmuchem gorącego powietrza
26.		maszyna do etykietowania	etykietowanie produktu
27.		maszyna grupująca moduły	grupowanie po trzy rolki
28.		przenośniki transportowe do istniejącej linii technologicznej.	przesyłanie do paletyzacji w ciągu produkcyjnym

4. Tab. nr 1 „Rodzaje i ilości zużywanych surowców” w pkt I.2.4.1. „Zużycie surowców” zastąpić tabelą:

Lp.	Surowiec	Zastosowanie	Jednostka	Maksymalne zużycie
Instalacja IPPC do produkcji wełny skalnej				
1.	Gabro	produkcja wełny skalnej	Mg/rok	31 963
2.	Dolomit	produkcja wełny skalnej	Mg/rok	4 280
3.	Tłuczeń bazaltowy	produkcja wełny skalnej	Mg/rok	7 500
4.	Boksyt	produkcja wełny skalnej	Mg/rok	4 300
5.	Kruszywo wielkopiecowe (żużel)	produkcja wełny skalnej	Mg/rok	13 500
6.	Emulsja silikonowa	produkcja wełny skalnej	Mg/rok	35
7.	Siarczan amonu	produkcja wełny skalnej	Mg/rok	21
8.	Woda amoniakalna	produkcja wełny skalnej	Mg/rok	32
9.	Silan	produkcja wełny skalnej	Mg/rok	7
10.	Emulsja olejowa	produkcja wełny skalnej	Mg/rok	210
11.	Żywica fenolowo-formaldehydowa (ok.36-46%)	produkcja wełny skalnej	Mg/rok	2 750
12.	Mocznik (ok. 45%)	produkcja wełny skalnej	Mg/rok	1 545
13.	Synperonik	produkcja wełny skalnej	Mg/rok	10

Lp.	Surowiec	Zastosowanie	Jednostka	Maksymalne zużycie
<i>Instalacja pomocnicza – linia Fasoterm</i>				
1.	Welna skalna	produkcja płyt z welny skalnej	Mg/rok	8 400
<i>Instalacja pomocnicza – linia do produkcji mat na siatce</i>				
1.	Welna skalna	produkcja mat na siatce	Mg/rok	9 400
2.	Siatki	produkcja mat na siatce	m ² /rok	2 600 000
3.	Drut	produkcja mat na siatce	Mg/rok	27
<i>Instalacja przygotowania lepiszcza – zużycie poszczególnych surowców podano w części tabeli dotyczącej welny skalnej</i>				

5. Tab. nr 2 „Rodzaje i ilości zużywanych materiałów pomocniczych” w pkt I.2.4.2. „Zużycie materiałów pomocniczych” zastąpić tabelą:

Lp.	Materiał pomocniczy	Zastosowanie	Jednostka	Maksymalne zużycie
<i>Instalacja do produkcji welny skalnej wraz z instalacjami pomocniczymi</i>				
1.	Pokrycie (welon szklany)	Materiały pomocnicze	Mg/rok	110
2.	Opakowania kartonowe	Materiały pomocnicze	Mg/rok	25
3.	Opakowania z tworzyw sztucznych	Materiały pomocnicze	Mg/rok	550
4.	Opakowania z drewna	Materiały pomocnicze	Mg/rok	4500

6. Tab. nr 3 w pkt I.2.4.3. „Zużycie paliw i innych surowców” zastąpić tabelą:

Lp.	Paliwa i media	Zastosowanie	Jednostka	Maksymalne zużycie
<i>Zużycie mediów na potrzeby instalacji do produkcji welny skalnej</i>				
1.	Woda	-	m ³ /rok	18 100
2.	Gaz ziemny	-	Nm ³ /rok	1 820 000
3.	Tlen	-	Nm ³ /rok	2 600 000
4.	Koks i pył koksowy ¹⁾	-	Mg/rok	7 408
5.	Energia elektryczna	-	MWh/rok	15 774

7. 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, tj.:

- **tlen** – maksymalna ilość w Zakładzie: 120,6 Mg,
- **woda amoniakalna** – maksymalna ilość magazynowana w Zakładzie: 45 Mg

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.”

8. W punkcie I.2.6.2. tytuł „Linia Fasoterm” zmienić na „Linia Fasoterm oraz linia do produkcji mat na siatce”

oraz zdanie:

„Praca linii Fasoterm odbywa się w zależności od zamówień (w każdej chwili można zatrzymać i ponownie uruchomić instalację”.

zastąpić zdaniem:

„Praca linii Fasoterm i linii do produkcji mat na siatce odbywa się w zależności od zamówień (w każdej chwili można zatrzymać i ponownie uruchomić instalację”.

9. Punkтови 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.

10. Punkтови 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.

11. 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 szybowy – emitor rozruchowy (pracuje w warunkach odbiegających od normalnych) nr 1a /niezadaszony/

wysokość $h = 23,1$ m, średnica wylotu $d = 0,8$ m

2.1.1. Rozpalanie koksu, ciąg naturalny i dozowanie powietrza
czas pracy 41h/rok

2.1.2. Załadunek wsadu, dozowanie powietrza i tlenu
czas pracy 12h/rok

2.1.3. Końcowe opróżnianie pieca
czas pracy 41h/rok

2.1.4. Spust żelaza
czas pracy 256h/rok

2.2. Piec szybowy – emitor nr 1 /niezadaszony/
czas pracy 7 640h/rok

wysokość $h = 60,0$ m, średnica wylotu $d = 1,6$ m

Zanieczyszczenia są odprowadzane przez instalację rekuperacji ENETEX i komorę dopalania tlenu węgla. Komora opalana jest gazem ziemnym wysokometanowym.

2.2.1. Rozpalanie instalacji rekuperacji (praca w warunkach odbiegających od normalnych)
czas pracy 62h/rok

2.2.2. Piec szybowy – normalna praca pieca EA

1. Chlorowódor:	0,05 kg/h,	30 mg/Nm ³
2. Dwutlenek azotu:	3,41 kg/h,	500 mg/Nm ³
3. Dwutlenek siarki:	25,5 kg/h,	1 400 mg/Nm ³ (od 02.09.2018r.)
4. Fluorowódor:	0,1134 kg/h,	5 mg/ Nm ³
5. Pył całkowity:	3,9 kg/h,	20 mg/Nm ³ ,
6. Pył zawieszony PM10:	3,9 kg/h	-
7. Pył zawieszony PM2,5:	3,9 kg/h,	-
8. Siarkowódor:	0,01 kg/h,	2 mg/Nm ³
9. Tlenek węgla:	4,2 kg/h,	100 mg/Nm ³
10. Suma As, Co, Ni, Cd, Se, Cr(VI):		1 mg/Nm ³
11. Suma As, Co, Ni, Cd, Se, Cr(VI), Sb, Pb, Cr(III), Cu, Mn, V, Sn:		2 mg/Nm ³

2.3. Obszar formowania kobierca – emitor nr 2 /niezadaszony/
czas pracy 7 500h/rok

wysokość $h = 60,0$ m, średnica wylotu $d = 1,6$ m

Zanieczyszczenia odprowadzane są do atmosfery przez komorę filtracyjną z wkładem z welonu szklanego.

1. Amoniak:	6,65 kg/h,	60 mg/Nm ³
2. Dwutlenek azotu:	0,3 kg/h,	-
3. Fenol:	0,6 kg/h,	10 mg/Nm ³
4. Formaldehyd:	1,0 kg/h,	5 mg/ Nm ³
5. Pył całkowity:	3,0 kg/h,	50 mg/Nm ³ ,
6. Pył zawieszony PM10:	2,6 kg/h	-
7. Pył zawieszony PM2,5:	2,6 kg/h,	-
8. Tlenek węgla:	3,3 kg/h,	-
9. LZO:	-	30 mg/ Nm ³

2.4. Komora polimeryzacyjna, strefa chłodzenia, linia Fasoterm - emitor nr 3

czas pracy 7 500h/rok

wysokość h = 60,0 m, średnica wylotu d = 1,6 m

Zanieczyszczenia ze strefy chłodzenia poprzez cyklon odprowadzane są do atmosfery razem z zanieczyszczeniami z komory polimeryzacyjnej.

1. Amoniak:	10,9 kg/h,	60*mg/Nm ³ , 0,4kg/t _{produktu}
2. Dwutlenek azotu:	1,6 kg/h,	200 mg/Nm ³ ,
3. Dwutlenek siarki:	1,6 kg/h,	-
4. Fenol:	0,7 kg/h,	5 mg/Nm ³ , 0,03kg/t _{produktu}
5. Formaldehyd:	1,0 kg/h,	5 mg/ Nm ³ , 0,03kg/t _{produktu}
6. Pył całkowity:	3,4 kg/h,	50 mg/Nm ³ , 0,2kg/t _{produktu}
7. Pył zawieszony PM10:	3,4 kg/h	-
8. Pył zawieszony PM2,5:	3,4 kg/h,	-
9. Tlenek węgla:	2,8 kg/h,	-
10. LZO:	-	10*mg/ Nm ³ , 0,065kg/t _{produktu}

*Zgodnie z konkluzjami BAT dopuszcza się wyższe wartości stężeń amoniaku i LZO w gazach odlotowych z uwagi na znaczący udział produktu o dużej gęstości i dużej zawartości spoiwa.

Tab. nr 11 Emisja zanieczyszczeń w skali roku

L.p.	Substancja	Emisja roczna [Mg/rok]
1.	Amoniak	131,6
2.	Chlorowodór	0,37
3.	Dwutlenek azotu	39,78
4.	Dwutlenek siarki	196,94
5.	Fenol	9,75
6.	Formaldehyd	15,0
7.	Fluorowodór	0,85
7.	Pył ogółem	77,2

8.	Pył zawieszony PM10	74,2
9.	Pył zawieszony PM2,5	55,7
10.	Siarkowodór	0,075
11.	Tlenek węgla	77,2

12. Tabelę w punkcie II.3.1.1. „Odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji” zastąpić tabelą:

L.p.	Kod odpadu	Klasyfikacja odpadu	Ilość wytwarzanych odpadów [Mg/rok]
1.	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07	2 000
2.	10 12 10	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09	600
3.	10 12 99	Inne niewymienione odpady	30 000
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	25
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	45
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	100
7.	15 01 04	Opakowania z metali	3
8.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	2
9.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,2
10.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	5
11.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	1 600
12.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	30
13.	17 04 05	Żelazo i stal	5

13. Tabelę w punkcie II.3.2.1. „Odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji” zastąpić tabelą:

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Źródło powstawania oraz charakterystyka odpadu	Sposób postępowania z odpadem
1.	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07	Źródło powstawania: odpady powstają w surowcowni linii welny skalnej na etapie odsiewania, na sitach podziarna surowców topliwych (bazaltu, gabro, dolomitu, żuźla, boksytu) Podstawowy skład: bazalt, gabro, dolomit, boksyt. Właściwości: ziarna o wymiarach poniżej 20 ÷ 30 mm; odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	Sposób magazynowania: luzem (w postaci przyzmy) Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na placu magazynowym - składowisku surowców. Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetworzenia.
2.	10 12 10	Odpady stałe z oczyszczania	Źródło powstawania: źródłem wytwarzania jest piec szybowy.	Sposób magazynowania: opakowanie typu big-bag

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Źródło powstawania oraz charakterystyka odpadu	Sposób postępowania z odpadem
		gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09	<p>Odpad powstaje w wyniku oczyszczania spalin z pyłów na filtrze tkaninowym.</p> <p>Podstawowy skład: bazalt, gabro, dolomit, boksyt, żelazo (składniki wsadu)</p> <p>Właściwości: odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>	<p>i kontener</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce w obrębie zakładu, na utwardzonym podłożu</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
3.	10 12 99	Inne niewymienione odpady	<p>Źródło powstawania: odpad powstaje w procesie produkcji wełny skalnej na etapie topienia w piecu szybowym, podczas formowania, polimeryzacji, chłodzenia, cięcia koberca na odpowiednie wymiary, pakowania, magazynowania, transportu produktu, odpylania urządzeń i linii z cząstek i pyłów wełny skalnej w instalacji odpylania.</p> <p>Podstawowy skład: bazalt, gabro, dolomit, boksyt., żelazo, woda</p> <p>Właściwości: odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>	<p>Sposób magazynowania: kontener lub luzem (w postaci przemy)</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce w obrębie zakładu, utwardzone podłoże</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Źródło powstawania: odpad zużytych i uszkodzonych kartonów oraz papieru 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 środowiska.</p>	<p>Sposób magazynowania: luzem w uporządkowany sposób.</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>
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Źródło powstawania: odpad z pakowania produktów: uszkodzonej, zużytej folii (kawalki folii PE, stretch, worki i kaptury) oraz zużytych i uszkodzonych beczek i pojemników z po zakupionych materiałach</p>	<p>Sposób magazynowania: foliowe worki/beczki/pojemniki, prasowane kostki ustawiane na palecie</p>

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Źródło powstawania oraz charakterystyka odpadu	Sposób postępowania z odpadem
			<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 środowiska.</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>
6.	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 środowiska.</p>	<p>Sposób magazynowania: luzem w uporządkowany sposób.</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 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 środowiska.</p>	<p>Sposób magazynowania: pojemnik.</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>
8.	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 środowiska.</p>	<p>Sposób magazynowania: pojemnik.</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>

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Źródło powstawania oraz charakterystyka odpadu	Sposób postępowania z odpadem
9.	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 środowiska.</p>	<p>Sposób magazynowania: pojemnik.</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>
10.	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 żywicowni i na liniach produkcyjnych</p> <p>Podstawowy skład: w zależności od rodzaju opakowania - celuloza, żelazo, węgiel, aluminium, polimery Składniki z załącznika nr 4 do ustawy o odpadach: 38) fenole, związki fenolowe</p> <p>Właściwości: odpady mogą przyjmować właściwości pozostałości substancji niebezpiecznych. Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach: H4 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, zadaszonym</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
11.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	<p>Źródło powstawania: wężna skalna niespełniająca wymagań jakościowych, próbki z badań laboratoryjnych, produkty uszkodzone podczas magazynowania i transportu.</p> <p>Podstawowy skład: bazalt, gąbros, dolomit, boksyt, żelazo (składniki wsadu), aluminium, stal.</p> <p>Właściwości: odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>	<p>Sposób magazynowania: kontener lub luzem (w postaci pryzmy)</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na terenie zakładu, utwardzone podłoże</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
12.	16 11 06	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów	<p>Źródło powstawania: materiały ogniotrwale, powstające w trakcie remontów pieca szybowego oraz wymiany uszkodzonych elementów</p>	<p>Sposób magazynowania: kontener</p>

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Źródło powstawania oraz charakterystyka odpadu	Sposób postępowania z odpadem
		niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	<p>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 środowiska.</p>	<p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na terenie zakładu, utwardzone podłoże</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
13.	17 04 05	Żelazo i stal	<p>Źródło powstawania: złom stalowy powstający podczas produkcji mat na siatce (zużyta siatka, drut)</p> <p>Podstawowy skład: żelazo, węgiel</p> <p>Właściwości: odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>	<p>Sposób magazynowania: luzem w uporządkowany sposób, na paletcie</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na terenie zakładu, utwardzone podłoże</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>

14. Tabelę w punkcie II.3.2.2. „Odpady wytwarzane w związku z techniczną obsługą procesu produkcyjnego i utrzymaniem ruchu instalacji oraz funkcjonowaniem zakładu” zastąpić tabelą:

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka odpadu	Sposób postępowania z odpadem
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	<p>Źródło powstawania: odpady powstają w związku z wymianą uszkodzonych elementów urządzeń (np. zużyte taśmy, węże, rury z tworzywa)</p> <p>Podstawowy skład: guma, stal (siatka metalowa), tworzywa sztuczne</p> <p>Właściwości: ciało stałe, odpad nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>	<p>Sposób magazynowania: luzem, w sposób uporządkowany (na paletach).</p> <p>Miejsce magazynowania: przy boksie na odpady.</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
2.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	<p>Źródło powstawania: odpady powstają w wyniku wymiany zużytych tonerów z kserokopiarek, i pojemników po tuszach do drukarek</p> <p>Podstawowy skład: tworzywa sztuczne, metale (obudowa); żywice, pigmenty (toner)</p> <p>Właściwości: ciało stałe, odpad nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>	<p>Sposób magazynowania: pojemniki</p> <p>Miejsce magazynowania: wyznaczone miejsce w budynku administracyjnym</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka odpadu	Sposób postępowania z odpadem
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	<p>Źródło powstawania: odpady powstają podczas wymiany olejów w urządzeniach mechanicznych i maszynach roboczych</p> <p>Podstawowy skład: mieszanina płynnych węglowodorów Składniki z załącznika nr 4 do ustawy o odpadach: 50) węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w niniejszym załączniku</p> <p>Właściwości: toksyczne, ekotoksyczne. Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach: H6 toksyczne H14 ekotoksyczne</p>	<p>Sposób magazynowania: szczelne beczki lub inne pojemniki, wyposażone w szczelne zamknięcia, wykonane z materiałów odpornych na działanie odpadu lub jego składników</p> <p>Miejsce magazynowania: w wyznaczonym i zamykanym pomieszczeniu, na szczelnej posadzce</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom, zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p>Źródło powstawania: odpady powstają podczas wymiany olejów w urządzeniach mechanicznych i maszynach roboczych</p> <p>Podstawowy skład: mieszanina płynnych węglowodorów Składniki z załącznika nr 4 do ustawy o odpadach: 50) węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w niniejszym załączniku</p> <p>Właściwości: toksyczne, ekotoksyczne. Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach: H6 toksyczne H14 ekotoksyczne</p>	<p>Sposób magazynowania: szczelne beczki lub inne pojemniki, wyposażone w szczelne zamknięcia, wykonane z materiałów odpornych na działanie odpadu lub jego składników</p> <p>Miejsce magazynowania: w wyznaczonym i zamykanym pomieszczeniu, na szczelnej posadzce</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
5.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>Źródło powstawania: odpady powstają podczas wymiany olejów w urządzeniach mechanicznych</p> <p>Podstawowy skład: mieszanina płynnych węglowodorów Składniki z załącznika nr 4 do ustawy o odpadach: 50) węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w niniejszym załączniku</p> <p>Właściwości: toksyczne, ekotoksyczne. Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach: H6 toksyczne H14 ekotoksyczne</p>	<p>Sposób magazynowania: szczelne beczki lub inne pojemniki, wyposażone w szczelne zamknięcia, wykonane z materiałów odpornych na działanie odpadu lub jego składników</p> <p>Miejsce magazynowania: w wyznaczonym i zamykanym pomieszczeniu, na szczelnej posadzce</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka odpadu	Sposób postępowania z odpadem
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>Źródło powstawania: odpady powstają podczas wymiany olejów w urządzeniach mechanicznych</p> <p>Podstawowy skład: mieszanina płynnych węglowodorów Składniki z załącznika nr 4 do ustawy o odpadach: 50) węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w niniejszym załączniku</p> <p>Właściwości: toksyczne, ekotoksyczne. Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach: H6 toksyczne H14 ekotoksyczne</p>	<p>Sposób magazynowania: szczelne beczki lub inne pojemniki, wyposażone w szczelne zamknięcia, wykonane z materiałów odpornych na działanie odpadu lub jego składników</p> <p>Miejsce magazynowania: w wyznaczonym i zamkniętym pomieszczeniu, na szczelnej posadzce</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
7.	13 05 06*	Oleje z odwadniania olejów w separatorach	<p>Źródło powstawania: odpady powstają w wyniku oczyszczania ścieków opadowych w separatorze zabudowanym na kanalizacji deszczowej</p> <p>Podstawowy skład: mieszanina płynnych węglowodorów Składniki z załącznika nr 4 do ustawy o odpadach: 50) węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w niniejszym załączniku</p> <p>Właściwości: toksyczne, ekotoksyczne. Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach: H6 toksyczne H14 ekotoksyczne</p>	<p>Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu, bezpośrednio po wytworzeniu odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
8.	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i odwadniania olejów w separatorach	<p>Źródło powstawania: odpady powstają w wyniku oczyszczania ścieków opadowych w separatorze zabudowanym na kanalizacji deszczowej</p> <p>Podstawowy skład: piasek, gleba, woda, olej (mieszanina płynnych węglowodorów) Składniki z załącznika nr 4 do ustawy o odpadach: 50) węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w niniejszym załączniku</p> <p>Właściwości: toksyczne, ekotoksyczne. Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach: H6 toksyczne H14 ekotoksyczne</p>	<p>Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu, bezpośrednio po wytworzeniu odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka odpadu	Sposób postępowania z odpadem
9.	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)	<p>Źródło powstawania: odpady powstają w trakcie oczyszczania zaolejonych elementów urządzeń, usuwania ewentualnych wycieków, wykonywania prac remontowo-konserwacyjnych urządzeń i maszyn</p> <p>Podstawowy skład: tkaniny głównie z bawełny, włókien z tworzyw sztucznych i in., odpad zanieczyszczony olejami Składniki z załącznika nr 4 do ustawy o odpadach: 50) węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w niniejszym załączniku</p> <p>Właściwości: toksyczne, ekotoksyczne. palne Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach: H6 toksyczne H14 ekotoksyczne</p>	<p>Sposób magazynowania: szczelne pojemniki</p> <p>Miejsce magazynowania: magazyn odpadów</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<p>Źródło powstawania: odpady powstają w trakcie sprzątnięcia, czyszczenia maszyn i urządzeń, wymiany filtrów powietrza, wymiany zużytej odzieży i środków ochronnych</p> <p>Podstawowy skład: Tkaniny głównie z bawełny, włókien z tworzyw sztucznych i in.</p> <p>Właściwości: obojętne, palne, biodegradowalne w przypadku materiałów naturalnych.</p>	<p>Sposób magazynowania: pojemniki</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsca na terenie zakładu oraz magazyn odpadów</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
11.	16 01 03	Zużyte opony	<p>Źródło powstawania: odpady powstają w warsztacie naprawy wózków widłowych i maszyn roboczych, przy wymianie zużytych opon</p> <p>Podstawowy skład: guma (głównie kauczuk), materiały wzmacniające tj. tkaniny syntetyczne, siatki stalowe, kord (wiskoza lub poliamid)</p> <p>Właściwości: w środowisku ulegają destrukcji fizycznej, w wyniku niekontrolowanego spalania powstają szkodliwe substancje.</p>	<p>Sposób magazynowania: luzem, w sposób uporządkowany (na paletach).</p> <p>Miejsce magazynowania: wyznaczone miejsce na terenie zakładu</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
12.	16 01 07*	Filtry olejowe	<p>Źródło powstawania: odpady powstają w warsztacie naprawy wózków widłowych i maszyn roboczych, przy wymianie</p>	<p>Sposób magazynowania: szczelne beczki lub inne pojemniki, wyposażone w szczelne zamknięcia,</p>

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka odpadu	Sposób postępowania z odpadem
			<p>zużytych filtrów</p> <p>Podstawowy skład: papierowy materiał filtracyjny (celuloza oraz różne dodatki i wypełniacze), metalowa obudowa (stal – stop żelaza z węglem z domieszkami innych metali; aluminium), uszczelki (guma – głównie kauczuk), odpad zawiera pozostałości oleju – mieszaninę węglowodorów.</p> <p>Składniki z załącznika nr 4 do ustawy o odpadach:</p> <p>50) węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w niniejszym załączniku</p> <p>Właściwości: wkład filtracyjny palny, obudowa i guma obojętne, odpad może przejmować właściwości oleju – toksyczne, ekotoksyczne Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach:</p> <p>H6 toksyczne H14 ekotoksyczne</p>	<p>wykonane z materiałów odpornych na działanie odpadu lub jego składników i</p> <p>Miejsce magazynowania: magazyn odpadów niebezpiecznych</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
13.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	<p>Źródło powstawania: odpady powstają w warsztacie naprawy wózków widłowych i maszyn roboczych, podczas okresowej wymiany płynów w wózkach i maszynach</p> <p>Podstawowy skład: rozpuszczalniki (np. etery alkilowe glikole alkilenowe), środki smarne (tj.: poliglikole etylenowe, poliglikole propylenowe oraz estry boranowe eterów alkilowych glikoli alkile nowych)</p> <p>Składniki z załącznika nr 4 do ustawy o odpadach:</p> <p>40) rozpuszczalniki organiczne, z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowanych, 45) etery.</p> <p>Właściwości: drażniące, szkodliwe, wysoka temperatura wrzenia.</p> <p>Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach:</p> <p>H4 drażniące H5 szkodliwe</p>	<p>Sposób magazynowania: szczelne beczki lub inne pojemniki, wyposażone w szczelne zamknięcia, wykonane z materiałów odpornych na działanie odpadu lub jego składników</p> <p>Miejsce magazynowania: magazyn odpadów niebezpiecznych</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
14.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	<p>Źródło powstawania: odpady powstają w warsztacie naprawy wózków widłowych i maszyn roboczych, podczas okresowej wymiany płynów</p>	<p>Sposób magazynowania: szczelne beczki lub inne pojemniki, wyposażone w szczelne zamknięcia, wykonane z materiałów</p>

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka odpadu	Sposób postępowania z odpadem
			<p>w wózkach i maszynach</p> <p>Podstawowy skład: glikol etylenowy, woda</p> <p>Składniki z załącznika nr 4 do ustawy o odpadach:</p> <p>50) węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w niniejszym załączniku</p> <p>Właściwości: szkodliwe.</p> <p>Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach:</p> <p>H5 szkodliwe</p>	<p>odpornych na działanie odpadu lub jego składników</p> <p>Miejsce magazynowania: magazyn odpadów niebezpiecznych</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p>Źródło powstawania: odpady powstają w zakładzie podczas wymiany zużytych monitorów, lamp fluorescencyjnych i innych zawierających rtęć.</p> <p>Podstawowy skład: tworzywa sztuczne i guma (polimery), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), szkło (kwarc). Elementy urządzeń powodujące zaliczenie tych odpadów do niebezpiecznych mogą zawierać metale ciężkie, głównie ołów, beryl, rtęć, kadm i inne.</p> <p>Składniki z załącznika nr 4 do ustawy o odpadach:</p> <p>1) beryl, związki berylu, 10) związki srebra, 11) kadm, związki kadmu, 16) rtęć, związki rtęci, 18) ołów, związki ołowiu,</p> <p>Właściwości: ciało stałe, toksyczne, ekotoksyczne, szkodliwe</p> <p>Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach:</p> <p>H5 szkodliwe H6 toksyczne H14 ekotoksyczne</p>	<p>Sposób magazynowania: pojemniki</p> <p>Miejsce magazynowania: zaplecze warsztatowe automatyków</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
16.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p>Źródło powstawania: odpady powstają w zakładzie podczas wymiany wyeksploatowanych i zużytych urządzeń i elementów elektrycznych i elektronicznych</p> <p>Podstawowy skład: tworzywa sztuczne i guma (polimery), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), szkło (kwarc).</p> <p>Właściwości: ciało stałe, mineralno-organiczne, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>	<p>Sposób magazynowania: pojemniki lub luzem, w sposób uporządkowany</p> <p>Miejsce magazynowania: magazynek IT w biurze automatyków</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka odpadu	Sposób postępowania z odpadem
17.	16 06 01*	Zużyte baterie i akumulatory ołowiowe	<p>Źródło powstawania: odpady powstają w warsztacie naprawy wózków widłowych i maszyn roboczych, podczas okresowej wymiany zużytych akumulatorów</p> <p>Podstawowy skład: ołów, obudowa z tworzywa sztucznego, elektrolit (kwas siarkowy) Składniki z załącznika nr 4 do ustawy o odpadach: 18) ołów, związki ołowiu, 23) kwaśne roztwory lub kwasy w postaci stałej.</p> <p>Właściwości: ciało stałe, elektrolit żrący Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach: H4 drażniące H5 szkodliwe H8 żrące</p>	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu, bezpośrednio po wytworzeniu odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.
18.	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe	<p>Źródło powstawania: odpady powstają w wyniku okresowej wymiany zużytych baterii nikielowo-kadmowych w aparatach komórkowych pracowników</p> <p>Podstawowy skład: obudowa z tworzywa sztucznego lub metalu, elektrody nikielowo-kadmowe, grafit, elektrolit (np. wodorotlenek potasu) Składniki z załącznika nr 4 do ustawy o odpadach: 5) związki niklu, 11) kadm, związki kadmu, 24) roztwory zasadowe i zasady w postaci stałej</p> <p>Właściwości: ciało stałe, elektrolit żrący Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach: H4 drażniące H5 szkodliwe H6 toksyczne H14 ekotoksyczne</p>	<p>Sposób magazynowania: pojemniki</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielona część pomieszczenia biurowego</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
19.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	<p>Źródło powstawania: odpady powstają w wyniku okresowej wymiany zużytych baterii z przyrządów pomiarowych, mierników, latarek ręcznych, pilotów</p> <p>Podstawowy skład: obudowa z tworzywa sztucznego lub metalu, elektrolit alkaliczny (np. wodorotlenek potasu), elektrody (tlenek cynku, dwutlenek manganu), grafit</p>	<p>Sposób magazynowania: pojemniki</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsca w budynku administracyjnym i produkcyjnym.</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka odpadu	Sposób postępowania z odpadem
			Właściwości: ciało stałe, odpad nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	
20.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Źródło powstawania: odpady powstają w związku z okresowym czyszczeniem zbiorników wody procesowej Podstawowy skład: woda, żywice, lepiszcze Składniki z załącznika nr 4 do ustawy o odpadach: 38) fenole, związki fenolowe, 50) węglowodory i ich związki z tlenem, azotem lub siarką nieuwzględnione w inny sposób w niniejszym załączniku. Właściwości: ciecz, toksyczne, Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach: H5 szkodliwe H6 toksyczne	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu, bezpośrednio po wytworzeniu odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.
21.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotwale z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Źródło powstawania: materiały ogniotwale, powstające w trakcie remontów pieca szybowego oraz wymiany uszkodzonych elementów i drobnych napraw pieca. Podstawowy skład: włókna ogniotwale powstałe na bazie tlenków glinu, krzemu i jego pochodnych. Właściwości: ciało stałe, obojętne, nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	Sposób magazynowania: metalowy kontener Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na terenie zakładu posiadające szczelne podłoże Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.
22.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Źródło powstawania: odpady powstają w trakcie prac rozbiórkowo-remontowych oraz naprawczych na terenie zakładu Podstawowy skład: krzemiany, związki glinu, wapnia, magnezu, piasek (kwarc) i inne. Właściwości: obojętne, odpad nie stanowi zagrożenia dla środowiska lub zdrowia i życia ludzi	Sposób magazynowania: metalowy kontener lub luzem Miejsce magazynowania: w bezpośrednim sąsiedztwie prowadzenia prac remontowych Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.
23.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	Źródło powstawania: odpady powstają w wyniku wymiany zużytych podkładów kolejowych Podstawowy skład: drewno (celuloza, hemiceluloza, lignina), kreozot. Składniki z załącznika nr 4 do ustawy o odpadach: 35) kreozoty	Sposób magazynowania: metalowy kontener lub luzem Miejsce magazynowania: w bezpośrednim sąsiedztwie prowadzenia prac remontowych

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka odpadu	Sposób postępowania z odpadem
			Właściwości: ciało stałe, palne Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach: H6 toksyczne H7 rakotwórcze	Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.
24.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Źródło powstawania: jest to złom ze zużytych kabli i osprzętu elektrycznego Podstawowy skład: miedź, oraz domieszki innych metali (w stopach). Właściwości: obojętne, odpad niestwarzający zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.	Sposób magazynowania: pojemniki Miejsce magazynowania: na zapleczu warsztatu automatyków Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.
25.	17 04 02	Aluminium	Źródło powstawania: jest to złom ze zużytych kabli i osprzętu elektrycznego Podstawowy skład: aluminium, oraz domieszki innych metali (w stopach). Właściwości: obojętne, odpad niestwarzający zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.	Sposób magazynowania: pojemniki Miejsce magazynowania: na zapleczu warsztatu automatyków Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.
26.	17 04 05	Żelazo i stal	Źródło powstawania: jest to złom powstający podczas napraw bieżących, konserwacji i prac remontowych prowadzonych na terenie zakładu Podstawowy skład: stal - żelazo, węgiel i oraz domieszki innych pierwiastków Właściwości: obojętne, niestwarzający zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska,	Sposób magazynowania: metalowy kontener, pojemniki lub luzem Miejsce magazynowania: w bezpośrednim sąsiedztwie prowadzenia prac remontowych Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.
27.	17 04 07	Mieszanki metali	Źródło powstawania: odpady powstają w trakcie prac rozbiórkowo-remontowych oraz naprawczych na terenie zakładu Podstawowy skład: aluminium, miedź, oraz domieszki innych metali (w stopach). Właściwości: obojętne, odpad niestwarzający zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.	Sposób magazynowania: metalowy kontener, pojemniki lub luzem Miejsce magazynowania: w bezpośrednim sąsiedztwie prowadzenia prac remontowych Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.
28.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Źródło powstawania: odpady powstają w trakcie prac rozbiórkowo-remontowych oraz naprawczych na terenie zakładu	Sposób magazynowania: metalowy kontener, pojemniki lub luzem

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Charakterystyka odpadu	Sposób postępowania z odpadem
			<p>Podstawowy skład: rdzeń miedziany, rzadziej aluminiowy, osłona z tworzyw sztucznych (polietylen, polipropylen itp.) oraz gumy</p> <p>Właściwości: obojętne, odpad niestwarzający zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	<p>Miejsce magazynowania: w bezpośrednim sąsiedztwie prowadzenia prac remontowych</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
29.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	<p>Źródło powstawania: odpady powstają w trakcie przeprowadzania remontów np. budynków, hal, wymiany izolacji na rurociągach</p> <p>Podstawowy skład: wełna mineralna, styropian (polistyren), pianki poliuretanowe</p> <p>Właściwości: obojętne, odpad niestwarzający zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	<p>Sposób magazynowania: metalowy kontener lub pojemniki</p> <p>Miejsce magazynowania: w bezpośrednim sąsiedztwie prowadzenia prac remontowych</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
30.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	<p>Źródło powstawania: odpady powstają w podczas uzdatniania wody technologicznej</p> <p>Podstawowy skład: polimery</p> <p>Właściwości: obojętne, odpad niestwarzający zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	<p>Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu, bezpośrednio po wytworzeniu odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
31.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	<p>Źródło powstawania: odpady powstają w podczas uzdatniania wody technologicznej, są to odpadowe membrany stosowane w odwróconej osmozie</p> <p>Podstawowy skład: polimery</p> <p>Właściwości: obojętne, odpad niestwarzający zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	<p>Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu, bezpośrednio po wytworzeniu odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>

15. Tabele nr 13-14 w punkcie III.3. „Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej” zastąpić tabelami:

Tab. nr 13 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 skalnej
A. Systemy zarządzania środowiskowego		
1.	Wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy: <ul style="list-style-type: none"> • zaangażowanie ścisłego kierownictwa, 	Zakład posiada wdrożony i certyfikowany Zintegrowany System Zarządzania: <ul style="list-style-type: none"> • System zarządzania jakością wg normy ISO 9001,

Lp.	Wytoczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny skalnej
	<p>w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla;</p> <ul style="list-style-type: none"> • określenie polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągle doskonalenie instalacji przez ściśle 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 w celu określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany; • 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. <p>Możliwość zastosowania: Zakres (np. poziom szczegółowości) i rodzaj systemu zarządzania środowiskowego (np. oparty o normy) będą zasadniczo odnosić się do charakteru, skali i złożoności instalacji oraz do zasięgu: oddziaływania takiej instalacji na środowisko.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • System zarządzania środowiskiem wg normy ISO 14001, • System zarządzania bezpieczeństwem wg normy OHSAS 18001. <p>Wymagania BAT są spełnione.</p>
B. Efektywność energetyczna		
1.	Ograniczenie konkretnych poziomów zużycia energii poprzez zastosowanie jednej	• proces technologiczny jest na bieżąco nadzorowany;

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny skalnej
	<p>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"> • podczas postojów oczyszczkowych urządzenia instalacji do produkcji wełny skalnej są poddawane dokładnej kontroli technicznej i ewentualnym remontom; • w celu odzysku ciepła w zakładzie stosowany jest rekuperator; • gorące powietrze wprowadzane dyszami do pieca szybowego wzbogacane jest tlenem, zwiększając efektywność spalania. <p>Wymagania BAT są spełnione.</p>
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 • wykorzystywanie pojazdów do czyszczenia dróg oraz stosowanie technik zwilżania wodą <p>b) Przygotowanie surowców</p> <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 powiązonym możliwym wzroście poziomu emisji pyłu; • zastosowanie systemu wyciągowego, który odprowadza zanieczyszczenia do systemu filtracji, w procesach, w przypadku których 	<p>Zakład posiada wyznaczone, wybetonowane, częściowo zadaszone miejsca gromadzenia surowców stałych. Granulacja większości stosowanych surowców jest powyżej 100mm. Surowce dostarczane są specjalistycznym transportem samochodowym.</p> <p>W zakresie ograniczenia pylenia na etapie przygotowania surowców stosowane są:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Zamknięte podajniki taśmowe/wibracyjne, • Zamknięta kieszeń zasypowa. <p>Wymagania BAT są spełnione.</p>

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny skalnej
	<p>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);</p> <ul style="list-style-type: none"> • stosowanie zamkniętych zasilaczy ślimakowych; • obudowane kieszenie zasypowe. 	
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 przeponowych w przypadku składowania surowców ciekłych; • 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 pienią. 	<p>Nie dotyczy. Zakład nie stosuje surowców lotnych.</p>
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</p>	<p>Proces technologiczny jest na bieżąco nadzorowany.</p> <p>Podczas postojów czyszczeniowych urządzenia instalacji do produkcji wełny skalnej są poddawane dokładnej kontroli technicznej i ewentualnym remontom. Zastosowano system rekuperacji ciepła spalin pieca szybowego, które wykorzystywane jest do ogrzewania powietrza podawanego do pieca.</p> <p>Do pieca szybowego wprowadzane jest gorące powietrze wzbogacone tlenem, zwiększając</p>

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny skalnej
	uszczelnienie pieca i bloków palnikowych, utrzymywanie maksymalnej izolacji, kontrolowanie stabilności płomienia, kontrolowanie stosunku paliwa do powietrza itp.	efektywność spalania. Wymagania BAT są spełnione.
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 stłuczki 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 systemy zgodności z dokumentami magazynowymi.</p> <p>Dostawy surowców są realizowane wyłącznie od kwalifikowanych dostawców.</p> <p>Do opalania pieca szybowego wykorzystywany jest koks o wysokiej granulacji i dobrych parametrach wytrzymałościowych, gorące powietrze wzbogacone tlenem i gaz ziemny w komorze dopalania CO.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione.</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 między pomiarami; • 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,</p>	<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.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione.</p>

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny skalnej
	doprowadzanie wody, napięcie, usuwanie pyłu, prędkość obrotów wentylatora itp.	
4.	<p>Ekspluatowanie układów oczyszczania gazu odlotowego w normalnych warunkach eksploatacji przy optymalnej efektywności i dostępności, aby zapobiec emisjom lub je zredukować.</p> <p>Możliwość zastosowania W odniesieniu do szczególnych warunków eksploatacji można określić specjalne procedury, w szczególności:</p> <ul style="list-style-type: none"> • w trakcie rozruchu i wyłączenia; • w trakcie innych specjalnych czynności, które mogłyby mieć wpływ na właściwe funkcjonowanie układów (np. regularnej i nadzwyczajnej konserwacji oraz czyszczenia pieca lub układu oczyszczania gazu odlotowego bądź poważnej zmiany procesu produkcji); • w przypadku niewystarczającego przepływu gazu odlotowego lub zbyt niskiej temperatury, które uniemożliwiają eksploatację układu przy pełnej efektywności. 	<p>Urządzenia ochrony powietrza są na bieżąco kontrolowane i serwisowane, co zapewnia ich prawidłową pracę. Praca urządzeń nie wyposażonych w urządzenia ochronne jest stabilna, nie występują zwiększone emisje zanieczyszczeń w trakcie ich rozruchu.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione.</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. 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. 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: Tlenek węgla wyrażony jako CO <100 mg/Nm³</p>	<p>Spaliny z pieca szybowego są dopalane w komorze dopalania, w której następuje utlenienie tlenku węgla do dwutlenku węgla. Emisja tlenku węgla w trakcie ostatnich pomiarów z pieca szybowego plasowała się poniżej granicy oznaczalności, zatem była niższa od wartości referencyjnej.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione.</p>
6.	<p>Redukcja emisji amoniaku (NH₃); 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>	<p>Nie dotyczy. W instalacji nie stosuje się wymienionych w konkluzjach technik redukcji tlenków azotu.</p>

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny skalnej
	<ul style="list-style-type: none"> • Amoniak wyrażony jako NH_3 <5 – 30mg/Nm³ <p><i>Uwaga: Wyższe poziomy są związane z wyższymi stężeniami wejściowymi NO_x, większym tempem redukcji oraz starzeniem się katalizatora.</i></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 °C, ale również tak niskich jak 60 °C; • stosowanie oczyszczania suchego lub półsuchego w połączeniu z systemem filtracji; • stosowanie płuczki wodnej. <p>Monitorowanie 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>Nie dotyczy. W technologii produkcji wełny skalnej nie wykorzystuje się związków boru.</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 koniec okresu eksploatacji w celu możliwego ich wykorzystania w innych gałęziach przemysłu; • stosowanie brykietowania odpadów z użyciem cementu jako spoiwa w celu przeprowadzenia recyklingu w piecach szybowych z podgrzewaniem dmuchu, jeżeli pozwalają na to wymogi jakościowe. 	<ul style="list-style-type: none"> • Straty materiałów na etapie magazynowania i przygotowania mieszanki są ograniczone do minimum poprzez dokładne ważenie składników mieszanki wsadowej i system podajników taśmowych i kubelkowych. • Odpadowe włókna z procesu cięcia są zwracane do fazy formowania koberca, co minimalizuje ilość wytwarzanych odpadów <p>Wymagania BAT są spełnione.</p>

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny skalnej
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 bramy drzwi hal produkcyjnych.</p> <p>Wymagania BAT są spełnione.</p>

Tab. nr 14 Porównanie rozwiązań stosowanych w zakładzie z wymaganiami wynikającymi z konkluzji BAT – wymagania dla produkcji wełny mineralnej

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny skalnej
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</p> <p>Odpowiadające BAT poziomy emisji pyłu z pieca do topienia w sektorze wełny mineralnej</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pył: <10 – 20 mg/Nm³ 	<p>Gazy technologiczne z pieca szybowego są oczyszczane w cyklonie i pulsacyjny filtrze tkaninowym.</p> <p>Emisja wg pomiarów:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pył: 2,9443 mg/Nm³ <p>Wymagania BAT są spełnione.</p>
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>Odpowiadające BAT poziomy emisji NO_x z pieca do topienia w sektorze wełny mineralnej:</p> <ul style="list-style-type: none"> • NO_x <400 – 500 mg/Nm³ 	<p>W piecu szybowym jako paliwo stosuje się oprócz koksu gaz ziemny wysokometanowy i wprowadza się gorące powietrze wzbogacone tlenem</p> <p>Emisja wg pomiarów:</p> <ul style="list-style-type: none"> • NO_x 387,3168 mg/Nm³ <p>Wymagania BAT są spełnione.</p>

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny skalnej
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: <1 400 mg/Nm³ 	<p>W instalacji stosuje się koks zawierający mniej siarki niż węgiel kamienny oraz gaz ziemny o minimalnej zawartości siarki (wg przepisów szczegółowych <40 mg/m³) oraz gorące powietrze wzbogacone tlenem</p> <p>Emisja wg pomiarów:</p> <ul style="list-style-type: none"> • SO₂: 2 065,3508 mg/Nm³ <p>Wyższa emisja dwutlenku siarki niż określono w konkluzjach BAT wynika ze stosowania żużla wielkopieczowego . Obniżenie poziomu emisji siarki będzie realizowane poprzez bilans masowy siarki i korektę wsadu surowcowego do pieca szybowego.</p>
D. Chlorowodór (HCl) i fluorowodór (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: <10 – 30 mg/Nm³ • HF: <1 – 5 mg/Nm³. 	<p>W instalacji nie stosuje się dodatków zawierających istotne ładunki chloru lub fluoru.</p> <p>Emisja wg pomiarów:</p> <ul style="list-style-type: none"> • HCl: pomiary poniżej dolnej granicy zakresu metody • HF: pomiary poniżej dolnej granicy zakresu metody <p>Wymagania BAT są spełnione.</p>
E. Siarkowodór (H₂S) z pieców do topienia wełny skalnej		
1.	<p>Redukcja emisji H₂S z pieca do topienia poprzez zastosowanie systemu spalania gazu odlotowego w celu utlenienia siarkowodoru do SO₂</p> <p>Odpowiadające BAT poziomy emisji H₂S z pieca do topienia w sektorze wełny mineralnej:</p> <ul style="list-style-type: none"> • H₂S: <2 mg/Nm³. 	<p>Emisja wg pomiarów:</p> <ul style="list-style-type: none"> • H₂S: pomiary poniżej dolnej granicy zakresu metody <p>Wymagania BAT są spełnione – nie ma konieczności stosowania systemu redukcji siarkowodoru.</p>
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): <0,2 – 1 mg/Nm³ • Suma pierwiastków: As, Co, Ni, Cd, Se, Cr(IV), Sb, Pb, Cr(III), Cu, Mn, V, Sn: <1 – 2 mg/Nm³ 	<p>Emitor 1 z pieca szybowego wyposażony jest w cyklon wstępny odpylania oraz filtr tkaninowy pulsacyjny o skuteczności odpylania minimum 99%,</p> <p>Emisja wg pomiarów:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Suma pierwiastków: As, Co, Ni, Cd, Se, Cr(IV): 0,48074 mg/Nm³ • Suma pierwiastków: As, Co, Ni, Cd, Se, Cr(IV), Sb, Pb, Cr(III), Cu, Mn, V, Sn: 1,38775 mg/Nm³. <p>Wymagania BAT są spełnione.</p>

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny skalnej
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 wg pomiarów:</p> <p>a) obszar formowania:</p> <ul style="list-style-type: none"> • emitor E2 – komora osadczą: <ul style="list-style-type: none"> – aminy: nie stosuje się, – amoniak: 51,648 mg/Nm³, – fenol: 4,054 mg/Nm³, – formaldehyd: 0,253 mg/Nm³, – pył zawieszony ogółem: 0,421 mg/Nm³, – LZO: 20,853 mg/Nm³. <p>b) Komory polimeryzacyjne</p> <ul style="list-style-type: none"> • emitor E3 – komora polimeryzacyjna: <ul style="list-style-type: none"> – aminy: nie stosuje się, – amoniak: 105,827 mg/Nm³, – dwutlenek azotu: 10,25 mg/Nm³, – fenol: 2,98 mg/Nm³, – formaldehyd: 0,308 mg/Nm³, – pył zawieszony ogółem: 13,648 mg/Nm³, – LZO: 15,944 mg/Nm³. <p>Poziom emisji amoniaku oraz LZO przekroczył emisję graniczną, jednakże wynika to z rodzaju produkowanego asortymentu, który ponad 90 % stanowią produkty o dużej gęstości i dużej zawartości spoiwa. W roku 2017 planowane jest stopniowe zastąpienie obecnego lepiszcza nowym lepiszczem opartym na żywicy zawierającej bardzo niski poziom fenolu i prawie zerowy poziom formaldehydu oraz syropu glukozowego. Nowe spoiwo nie będzie wymagać dodatku wody amoniakalnej.</p>

16. W punkcie IV.3.1.:

zdanie:

„Króćce pomiarowe usytuowane są na rurociągu przed emitorami:

- piec szybowy
- komora osadczą
- komora polimeryzacyjna.”

zastąpić zdaniem:

„Króćce pomiarowe usytuowane są na rurociągu przed emitorami:

- pieca szybowego
- obszaru formowania
- komory polimeryzacyjnej i strefy chłodzenia.”

Tabelę w punkcie IV.3.1 decyzji zastąpić tabelą:

Źródło emisji	Nr emitora	Substancja	Częstotliwość pomiarów
Piec szybowy (normalna praca instalacji)	E1	<ul style="list-style-type: none"> • Chlorowodór, • dwutlenek azotu, • dwutlenek siarki, • fluorowodór, • pył całkowity, • pył PM10, • pył PM2.5, • siarkowodór • 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 	dwa razy w roku
Obszar formowania kobierca	E2	<ul style="list-style-type: none"> • amoniak, • dwutlenek azotu, • fenol, • formaldehyd, • pył całkowity, • pył PM10, • pył PM2.5, • LZO 	dwa razy w roku
Komora polimeryzacji i strefa chłodzenia + Linia Fasoterm	E3	<ul style="list-style-type: none"> • amoniak, • dwutlenek azotu, • dwutlenek siarki, • fenol, • formaldehyd, • pył całkowity, • pył PM10, • pył PM2.5, • LZO 	dwa razy w roku

17. 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 784/2006 z dnia 27.12.2006 r., zmienionej decyzją Nr ŚR-239/2007 z dnia 27.03.2007 r., decyzją Nr ŚR-264/2008 z dnia 14.04.2008 r., decyzją N ŚR-450/2012 z dnia 11.07.2012 r. i decyzją Nr ŚR-1050/2014 z dnia 21.11.2014 r., w następującym zakresie:

- w pkt I.2.:
- zmieniono opis procesu rozwłókniania i formowania kobierca w punkcie I.2.1.3. w związku z likwidacją komory osadczej, zastąpionej maszyną formującą, pracującą w technologii PENDULUM; Nowa technologia pozwala uzyskać lepszy rozkład włókien, co wpływa na docelowe właściwości termoizolacyjne wyrobów.
- dopisano punkt I.2.2.2a. w związku z planowanym uruchomieniem linii technologicznej do produkcji mat siatkowych,
- w punkcie I.2.3. zaktualizowano dane dotyczące obszaru formowania, w którym komorę osadczą zastąpiono maszyną formującą PENDULUM,

- dopisano wiersz ze strefą chłodzenia za komorą polimeryzacyjną oraz uzupełniono wykaz elementów instalacji o planowaną do uruchomienia linię do produkcji mat na siatce,
- w tab. nr 1 w punkcie I.2.4.1., zmieniono planowane maksymalne zużycie surowców, w tym wzrost zużycia emulsji silikonowej, siarczanu amonu, wody amoniakalnej, silanu, emulsji olejowej, żywicy fenolowo-formaldehydowej i synperoniku, co wynika z rzeczywistego wykorzystania tych surowców w latach ubiegłych oraz wprowadzenia nowych asortymentów produktowych. Bilans uwzględnia też planowaną linię do produkcji mat na siatce.
 - w tab. nr 2 w punkcie I.2.4.2., zmieniono planowane maksymalne zużycie materiałów pomocniczych, w tym wzrost zużycia opakowań z tworzyw sztucznych oraz drewna, co wynika z rzeczywistego wykorzystania tych materiałów w latach ubiegłych oraz wprowadzenia nowych asortymentów produktowych.
 - w tab. nr 3 w punkcie I.2.4.3., zmieniono planowane maksymalne zużycie paliw i mediów, w tym wzrost zużycia wody, gazu ziemnego i tlenu (do wzbogacania powietrza do pieca, w celu poprawy efektywności energetycznej, co wynika z rzeczywistego wykorzystania tych surowców w latach ubiegłych,
 - wprowadzono zmiany o charakterze porządkowym w punkcie I.2.5., I.2.7.1. i I.2.7.2. z uwagi na nieaktualność przywołanych w decyzji przepisów prawa oraz niektórych dokumentów,
 - punkt I.2.6.2. uzupełniono o informacje dotyczące planowanej do uruchomienia linii do produkcji mat siatkowych,
 - w pkt II.2.:
 - określono emisję dopuszczalną do powietrza z procesu topienia w mg/Nm^3 przy warunkach referencyjnych 8% tlenu i z procesów końcowych również w mg/Nm^3 ,
 - wprowadzono emisję graniczną metali z procesu topienia, a także emisję graniczną lotnych związków organicznych z procesów końcowych,
 - ustalono emisję dopuszczalną dla pyłu $\text{PM}_{2,5}$, w związku z określeniem standardu jakości powietrza dla tej substancji,
 - odstąpiono od określenia emisji dopuszczalnej dla emitora rozruchowego pieca szybowego E1a (łącznie przez 350 h/rok) oraz dla emitora E1 w trakcie rozpalania instalacji rekuperacji (maksymalnie przez 62 h/rok), 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.
 - zaktualizowano wysokość emitorów: z pieca szybowego (E1), z obszaru formowania (E2) i z komory polimeryzacyjnej (E3); Zmiana wysokości emitorów wynika z pierwotnego, błędnego określenia ich wysokości w odniesieniu do konstrukcji wsporczej komina. Aktualnie wykonane pomiary pozwoliły podać rzeczywistą wysokość emitorów.
 - w pkt II.3.:
 - w tab. w punkcie II.3.1.1. zmieniono ilości odpadów w oparciu o analizę ilości odpadów wytworzonych w latach ubiegłych z uwzględnieniem odpadów powstających w związku z planowanym uruchomieniem produkcji mat siatkowych oraz testowaniem nowych produktów i wprowadzaniem nowych asortymentów produktowych,

- w tab. w punkcie II.3.2.1. oraz II.3.2.2. zaktualizowano miejsca i sposoby magazynowania niektórych odpadów, a także podstawowy skład oraz właściwości odpadów,
- w pkt III.3.
- tab. nr 13-14 zastąpiono tabelami o tych samych numerach, lecz o innych tytułach i treści: nr 13 „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.3.1.:
- zmieniono treść dotyczącą usytuowania króćców pomiarowych w związku z zamianą komory osadczej na maszynę formującą oraz dopisano strefę chłodzenia przy komorze polimeryzacyjnej, która dotychczas nie była uwzględniona w decyzji,
- 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 skalnej.

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 zwiększania skali 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.

Opłatę 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. Prezydenta 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.

Ma
04.09.16

