



ŚR-76270/1/06 UM

Gliwice, 27 grudnia 2006 r.

DECYZJA Nr ŚR-784/2006

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 211 ust. 3a, art. 376 pkt 2 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. Nr 129, poz. 902 z 2006 r. - tekst jedn.) oraz art. 104 Kodeksu postępowania administracyjnego, po rozpatrzeniu wniosku z dnia 26.06.2006 r., przedłożonego przez „SAINT-GOBAIN ISOVER POLSKA” Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Okrężnej 16 w Gliwicach

Prezydent Miasta
ul. Zwycięstwa 21
44-100 Gliwice
Tel. +48 (32) 230-6951
Fax +48 (32) 231-2725
pm@um.gliwice.pl

UDZIELAM

**„SAINT-GOBAIN ISOVER POLSKA” Sp. z o.o. w Gliwicach
pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wełny skalnej,
zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Okrężnej 16**

I. Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji

1. Rodzaj prowadzonej działalności

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja do produkcji wełny skalnej o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.

Pozwolenie obejmuje również instalacje technologicznie powiązane z przedmiotową instalacją, a także instalacje pomocnicze dla funkcjonowania instalacji podstawowej, tj.:

- instalację przygotowania lepiszcza (żywicznia),
- instalację produkcji płyt Fasoterm,
- instalację wody przemysłowej (obiegi wodne wraz ze stacjami uzdatniania wody),

których eksploatacja może spowodować emisję i wspólne wraz z instalacją do produkcji wełny skalnej oddziaływanie na środowisko.

Produktami linii wełny skalnej są materiały izolacyjne ISOVER w postaci płyt z wełny skalnej oraz płyt z wełny skalnej pokrytej welonem szklanym. Na linii Fasoterm przetwarzany jest półfabrykat pochodzący z linii wełny skalnej na płyty typu Fasoterm. Wytwarzane produkty znajdują zastosowanie w budownictwie i przemyśle do izolacji termicznych, akustycznych oraz ochrony ogniowej.

Urząd Miejski
ul. Zwycięstwa 21
44-100 Gliwice
Tel. +48 (32) 231-3041
Fax +48 (32) 231-2725
Biuro Obsługi Interesantów
+48 (32) 239-1165
+48 (32) 239-1254
www.um.gliwice.pl

Urząd Miejski
w Gliwicach
posiada systemy:

zarządzania jakością
wg ISO 9001

zarządzania BHP
wg PN-N-13001

zarządzania
środowiskowego
wg ISO 14001



2. Charakterystyka instalacji i stosowanych technologii

Wetna mineralna skalna otrzymywana jest w wyniku stopienia surowców włóknotwórczych w piecu szybowym. Po wytworzeniu włókien mineralnych, przy zastosowaniu rozwłókniarek, dodaniu lepiszcza i ich polimeryzacji otrzymuje się pasmo wełny. Jego włókna są zaburzane, a następnie prasowane, cięte i pakowane w celu uzyskania produktu finalnego w asortymencie oczekiwanym przez klientów.

2.1. Instalacja do produkcji wełny skalnej

Instalacja do produkcji wełny skalnej uruchomiona została w IV kwartale 1979 r. Do chwili obecnej kilkakrotnie przeprowadzono jej modernizację, a mianowicie:

- 2001 r. – montaż dysz gorącego powietrza w piecu szybowym dla poprawy warunków topienia oraz zabudowa instalacji do oczyszczania spalin z pieca (filtr tkaninowy, komora dopalania CO, rekuperator) w celu uzyskania wysokiego stopnia odpylania spalin, dopalania tlenu węgla i odzysku ciepła do ogrzewania powietrza kierowanego do pieca,
- 2002 r. – wymiana rozwłókniarek na inny typ, o nowej konstrukcji dysków dla potrzeb zwiększenia asortymentu produkcji,
- 2004 r. – modernizacja układu dozowania lepiszcza w celu uzyskania poprawy efektywności powlekania włókien,
- 2005 r. – modernizacja układu chłodzenia pieca i dysz w celu poprawy efektywności chłodzenia i zmniejszenia zużycia wody, modernizacja układu odprowadzania odpadów z rozwłókniania w celu zmniejszenia stopnia zawilgocenia odpadów i zwracania wody do procesu oraz modernizacja układu odpylania linii.

2.1.1. Składowisko surowców i zbiorniki dobowe

W latach 1997 – 1998 wybudowano surowcownię w pobliskim sąsiedztwie pieca szybowego, co wpłynęło na zmniejszenie nieorganizowanej emisji pyłu do środowiska, a także emisji hałasu.

Surowce sypkie magazynowane są w wydzielonych miejscach na utwardzonym placu o powierzchni 4860 m². Poszczególne surowce systemem podajników taśmowych i kubelkowych podawany jest do zbiorników dobowych. Pod zbiornikami znajdują się podajniki wibracyjne, z których surowiec kierowany jest do zbiorników wagowych. Po odważeniu zaprogramowanych ilości surowca następuje w ustalonej kolejności opróżnienie wag na znajdujące się pod nimi podajniki wibracyjne. Następnie poprzez przenośniki taśmowe surowiec kierowany jest do pieca.

Surowcami do produkcji wełny skalnej są: gąbros, bazalt, dolomit, boksyt, koks, kruszywo hutnicze (żużel).

2.1.2. Piec szybowy

Surowce sypkie po odważeniu wprowadzane są warstwowo do górnej części pieca szybowego. Wszystkie czynności związane z zasilaniem pieca odbywają się automatycznie. Sygnał do rozpoczęcia lub zatrzymania dozowania podawany jest z izotopowego miernika poziomu wsadu w piecu, zamontowanego na ruszce zasypowej w górnej części pieca. Proces topienia odbywa się w dolnej części pieca, na ruszce powstałym z warstwy koksu, w temperaturze ok. 1600°C. W celu

podwyższenia sprawności procesu topienia, powietrze do spalania podgrzewane jest poprzez system rekuperacji do temp. ok. 650°C i wzbogacane tlenem. Spaliny z pieca szybowego po przejściu przez system wymienników ciepła, filtr workowy, komorę dopalania tlenku węgla wprowadzane są poprzez komin do atmosfery.

2.1.3. Rozwłóknianie i formowanie kobierca

Stopiony w piecu szybowym wsad sływa do urządzeń rozwłókniających, gdzie na wirujących z prędkością 5000-9000 obr./min dyskach powstają włókna wełny skalnej. Równocześnie na obracające się dyski podawany jest roztwór lepiszcza. Po nasączeniu lepiszczem włókna kierowane są do komory osadzej, gdzie wytworzone podciśnienie powietrza powoduje ich osadzanie się na siatce transportującej. Końcowym etapem formowania kobierca jest zaburzenie, którego zadaniem jest zmiana orientacji włókien w transportowanym kobiercu, w celu uzyskania pożądaných właściwości fizycznych i mechanicznych produktu.

2.1.4. Komora polimeryzacyjna, chłodzenie, cięcie, pakowanie

Nasycona i uformowana wstęga wełny skalnej podawana jest do komory polimeryzacyjnej, gdzie odbywa się formowanie grubości kobierca oraz proces polimeryzacji żywicy i odparowanie wody. Proces ten przebiega w temp. ok. 220°C. Po wyjściu z komory polimeryzacyjnej wstęga wełny przechodzi przez strefę chłodzenia, a następnie poddawana jest cięciu wzdłużnemu i poprzecznemu. Przycięte na odpowiednie wymiary produkty pakowane są w folię polietylenową i układane na paletach drewnianych, a następnie wózkami widłowymi przewożone do magazynu wyrobów gotowych.

2.2. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją do produkcji wełny skalnej

2.2.1. Instalacja wody przemysłowej

2.2.1.1. Układ wody procesowej

Linia wełny skalnej wyposażona jest w zamknięty układ wody procesowej. Obieg ten zasilany jest wodą pitną z sieci wodociągowej. Woda pracująca w obiegu zamkniętym wykorzystywana jest do czyszczenia urządzeń i do rozcieńczania lepiszcza przed natryskiem na włókna (woda z lepiszcza częściowo odparowuje w komorze polimeryzacyjnej, w pozostałej ilości trafia z powrotem do obiegu wody procesowej). Woda krążąca w obiegu jest czyszczona na filtrze mechanicznym. Pewna ilość wody usuwana jest z obiegu wraz z odpadami ze stacji czyszczenia (odpady nie są zagęszczane).

Produkcja wełny skalnej nie powoduje emisji ścieków z układu wody procesowej. Awaryjne zrzuty wody odbywają się do zbiornika wody przemysłowej.

2.2.1.2. Obiegi wody chłodzącej

Urządzenia linii wełny skalnej chłodzone są przeponowo za pomocą trzech układów wodnych. Każdy układ posiada własną zamkniętą chłodnię wentylatorową (z pomijalnymi stratami wynikającymi z parowania i unosu).

Ubytki są uzupełniane wodą pitną pobieraną z sieci wodociągowej, uzdatnianą na stacji zmiękczenia (złoże jonitowe okresowo jest regenerowane wodnym roztworem soli kuchennej, zaś zużyta solanka kierowana jest do obiegu wody procesowej). Instalacja wody chłodzącej na linii wełny skalnej nie jest źródłem emisji ścieków.

2.2.2. Linia Fasoterm

Instalacja do produkcji płyt typu Fasoterm uruchomiona została w 2002 r. Część asortymentu płyt z wełny skalnej (o odpowiedniej grubości) kierowana jest na linię Fasoterm, gdzie poddawana jest cięciu poprzecznemu, dalej obróbce w komorze grzewczej (w celu dokładnego utwardzenia lepiszcza w produkcji), a następnie pakowaniu.

2.2.3. Żywicownia

2.2.3.1. Charakterystyka instalacji

Instalacja przygotowania lepiszcza uruchomiona została w 1999 r. Rozwiązania techniczne cechują się hermetyzacją układu.

W żywicowni magazynowane są komponenty stanowiące bazę do przygotowania lepiszcza służącego do wiązania włókien skalnych w gotowym produkcie. Do tych komponentów należą: woda amoniakalna o stężeniu 22%, żywica fenolowo-formaldehydowa o stężeniu 36%, roztwór wodny mocznika, 50% roztwór emulsji olejowej i siarczanu amonu, silan. Żywica fenolowo-formaldehydowa w swoim składzie zawiera wolny formaldehyd, który neutralizuje się roztworem mocznika. W mieszalniku żywicy premiksowej odważa się dawki roztworu żywicy i mocznika, a następnie dodaje wodę. Po wymieszaniu roztwór taki stanowi półprodukt do lepiszcza, który leżakuje przez okres ok. 8 h. Po tym czasie żywicę premiksową używa się do produkcji lepiszcza. Za lepiszcze uważa się roztwór złożony z żywicy premiksowej oraz dodatków. Dodatki stanowią: woda amoniakalna (bufor), roztwór silanu (dodatek poprawiający adhezję lepiszcza względem włókien mineralnych) oraz roztwór siarczanu amonu (katalizator przyspieszający polimeryzację lepiszcza w pierwszym etapie produkcji wełny mineralnej). Osobną instalację stanowi zespół zbiorników z emulsją olejową stężoną oraz rozcieńczoną. Z żywicowni za pomocą oddzielnych kolektorów i pomp przesyła się roztwór lepiszcza oraz roztwór emulsji olejowej na linię produkcyjną.

Do przygotowania lepiszcza używana jest woda pitna pobierana z sieci wodociągowej. Woda jest również stosowana do czyszczenia zbiorników i pomieszczeń (woda ta w dalszej kolejności trafia do obiegu wody procesowej linii wełny szklanej, eksploatowanej w Zakładzie „SAINT-GOBAIN ISOVER POLSKA” Sp. z o.o. w Gliwicach przy ul. Okrężnej 16).

2.2.3.2. Układ chłodzenia zbiorników

W żywicowni wymagają chłodzenia zbiorniki z żywicą fenolowo-formaldehydową i agregat wody lodowej. Chłodzenie zbiorników z żywicą odbywa się w układzie glikol-freon. Stosowany jest tu płyn chłodniczy zawierający glikol propylenowy i dodatki modyfikujące (ilość pracująca w urządzeniu – ok. 4 m³) oraz freon R-22 będący substancją kontrolowaną (ilość pracująca w urządzeniu klimatyzacyjnym – 3,4 kg). W agregacie wody lodowej stosowany jest również freon R-22 w ilości 22 kg.

2.3. Parametry techniczne i eksploatacyjne instalacji

Instalacja wełny skalnej			
Wydajność instalacji: zdolność produkcyjna projektowana: 140 Mg produktu finalnego/dobę.			
Zdolność produkcyjna aktualnie możliwa do osiągnięcia: 130 Mg produktu finalnego /dobę.			
1.	obszar surowcowni	zbiorniki magazynowe surowców sypkich	zbiornik stalowe o pojemności 3x40 m ³ i 3x60 m ³
2.		układ przesiewu wstępnego surowca	sita wibracyjne wymienne, 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 200 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
6.		układ odpylania - filtr tkaninowy	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
8.	obszar rozwłókniania	rozwłóknarki	rozwłóknianie stopionego materiału skalnego, 4 dyski stalowe rotujące z prędkością 4000-7000 obr./min; 4 silniki elektryczne 15-22 kW
9.		układ podawania lepiszcza	dozowanie wodnych roztworów żywicy oraz dodatków, 4 pompy dozujące z przepływomierzami; dozowanie 500-2000 l/h
10.	obszar formowania-komora osadcza	komora z przenośnikiem siatkowym	formowanie koberca; powierzchnia formowania ok. 30 m ²
11.		komora filtracyjna	filtrowanie powietrza z włókien po formowaniu; powierzchnia filtracji około 150 m ² ; wyposażona w meandry
12.		zaburzarka	zmiana prędkości transportu koberca, 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	formowanie grubości koberca; polimeryzacja żywicy fenolowo-formaldehydowej; długość 30 m; przenośniki lamelowe perforowane góra/dół o ustawialnej odległości względem siebie

14.	zespół pił tnących	piły wzdłużne	odcinanie obrzeży kobierca; rozcinanie wzdłużne; 6 pił tarczowych
15.		piła poprzeczna	rozcinanie kobierca poprzecznie [w połowie]; 1 piła taśmowa
16.		piła poprzeczna latająca	odcinanie płyt o zadanej długości; 2 piły latające tarczowe
17.		układ zawracania obrzeży, granulatory obrzeży	rozdrabnianie boków odpadowych kobierca; 2 granulatory zębowe; 2x5,5 kW
Linia produkcji płyt Fasoterm			
Wydajność instalacji: zdolność produkcyjna 550 Mg produktu finalnego/miesiąc – 35 Mg/dobę			
18.	linia Fasoterm	etap cięcia płyt	piła Fasoterm wraz z manipulatorem automatycznego podawania płyt, zespół przenośników, piła taśmowa
19.		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
Instalacja przygotowania lepiszcza			
Wydajność instalacji: średnia wydajność 55 Mg/dobę			
21.	żywicownia	zbiorniki magazynowe surowców płynnych	23 zbiorniki stalowe ze stali H18N9 o pojemności 1,2 – 60 m ³

2.4. Zużycie materiałów, paliw i energii

Działalność instalacji objętej obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego wiąże się z koniecznością stosowania określonych materiałów, surowców i paliw. W związku z prowadzonym procesem technologicznym powstaje wyrób oraz produkty uboczne (odpady).

2.4.1. Zużycie surowców

Tab. nr 1 Rodzaje i ilości zużywanych surowców

L.p.	Rodzaj surowca	Zużycie [Mg] Maksymalne możliwości w okresie 1 roku	Wskaźnik zużycia na jednostkę produktu [Mg/Mg]
Instalacja do produkcji wełny skalnej			
1.	Gabro	31963,00	0,96
2.	Dolomit	3796,00	0,11
3.	Tłuczeń bazaltowy	468,00	0,014
4.	Boksyt	2824,00	0,084

5.	Kruszywo wielkopiecowe (żużel)	11700,00	0,35
	Suma surowców topliwych	50750,00	
6.	Emulsja silikonowa	26,00	0,001
7.	Siarczan amonu	16,00	0,0005
8.	Woda amoniakalna	23,00	0,0006
9.	Silan	6,00	0,0002
10.	Emulsja olejowa	199,00	0,007
11.	Żywica fenolowo-formaldehydowa (36%)	2401,00	0,073
12.	Mocznik /45%/	1545,00	0,046
Linia Fasoterm			
13.	Wetna skalna	8400	
Instalacja przygotowania lepiszcza – zużycie poszczególnych surowców podano w części tabeli dotyczącej instalacji wetny skalnej			

2.4.2. Zużycie materiałów pomocniczych

Tab. nr 2 Rodzaje i ilości zużywanych materiałów pomocniczych

L.p.	Rodzaj materiału	Zużycie w okresie 1 roku (oszacowano dla docelowej wielkości produkcji)
Instalacja do produkcji wetny skalnej wraz z linią Fasoterm		
	Pokrycie (weton szklany)	110 Mg
	Opakowania kartonowe	25 Mg
	Opakowania z tworzyw sztucznych	400 Mg
	Opakowania z drewna	1 100 Mg

2.4.3. Zużycie paliw i innych surowców

Tab. nr 3

Medium	Woda [m ³]	Gaz ziemny [Nm ³]	Tlen [Nm ³]	Koks [Mg]	Energia elektryczna [MWh]
Produkcja wetny skalnej	17 438,00	1 425 310,00	1 008 564,00	7408,00	15 774,16
RAZEM Zakład	182 496,00	13 087 015,00	11 149 564,00	7408,00	56 549,08

Na linii wetny skalnej stosowane jest paliwo gazowe oraz koks, natomiast na linii Fasoterm wyłącznie paliwo gazowe.

Dla potrzeb produkcji wetny skalnej wykorzystuje się ok. 28% całkowitej ilości zużytej w Zakładzie energii elektrycznej.

2.5. Magazynowanie surowców, materiałów pomocniczych i paliw (wraz z danymi środowiskowymi)

Tab. nr 4 Dane dotyczące magazynowania surowców, materiałów i paliw

L.p.	Surowce, materiały, paliwa	Magazynowanie	Informacje środowiskowe o substancji
Surowce – instalacja wełny skalnej			
1.	Koks odlewniczy polski + czeski	plac magazynowy zadaszony (990 m ²), a następnie zbiornik dobowy o pojemności 80 m ³	substancja nie stwarzająca zagrożenia dla środowiska
2.	Gabro	plac magazynowy surowców (3870 m ²), a następnie zbiornik dobowy o pojemności 80 m ³	substancja nie stwarzająca zagrożenia dla środowiska
3.	Dolomit	plac magazynowy surowców, a następnie zbiornik dobowy o pojemności 50 m ³	substancja nie stwarzająca zagrożenia dla środowiska
4.	Tłuczeń bazaltowy	plac magazynowy surowców, a następnie zbiornik dobowy o pojemności 50 m ³	substancja nie stwarzająca zagrożenia dla środowiska
5.	Boksyt	plac magazynowy surowców, a następnie zbiornik dobowy o pojemności 50 m ³	substancja nie stwarzająca zagrożenia dla środowiska
6.	Kruszywo wielkopiecowe – żużel	plac magazynowy surowców, a następnie zbiornik dobowy o pojemności 80 m ³	substancja nie stwarzająca zagrożenia dla środowiska
Surowce – żywicownia			
7.	Emulsja silikonowa	beczki z tworzywa sztucznego (budynek produkcyjny)	substancja nie stwarzająca zagrożenia dla środowiska
8.	Siarczan amonu	zbiornik roztworu siarczanu amonu o pojemności 1,6 m ³	substancja nie stwarzająca zagrożenia dla środowiska
9.	Woda amoniakalna	dwa zbiorniki o pojemności 25 m ³ każdy	woda amoniakalna jest produktem żrącym (C) i niebezpiecznym dla środowiska (N); rodzaje zagrożeń: R34, R50
10.	Silan	zbiornik roztworu silanu o pojemności 1,25 m ³	w Zakładzie stosowany jest DYNASYLAN AMEO lub Silan GE Speciality; zgodnie z kartami charakterystyki są to produkty szkodliwe (Xn) i żrące (C); rodzaje zagrożeń: R22, R34

11.	Emulsja olejowa	dwa zbiorniki o pojemności 30 m ³ każdy	w Zakładzie stosowany jest preparat BOMUL 50 RBS lub GARO 217; zgodnie z kartami charakterystyki produkty te nie są uważane za niebezpieczne
12.	Żywica fenolowo-formaldehydowa (36%)	cztery zbiorniki o pojemności 45 m ³ każdy	zgodnie z kartą charakterystyki żywica o nazwie R 102 jest produktem szkodliwym (Xn); rodzaje zagrożeń: R20/21/22, R36/37/38, R40, R43
13.	Mocznik (45%)	zbiornik o pojemności 60 m ³	zgodnie z kartą charakterystyki techniczny roztwór mocznika nie został zaklasyfikowany do preparatów niebezpiecznych wg rozporządzenia Ministra Zdrowia z dnia 11.07.2002 r. (Dz. U. Nr 140, poz. 1172); produkt ten jest podatny na rozkład biologiczny, jest przyswajalny przez organizmy roślinne i nie stwarza zagrożenia dla środowiska naturalnego
Materialy i paliwa – magazynowane dla potrzeb instalacji			
14.	Oleje i smary	oleje magazynowane są w beczkach, w magazynie olejów	oleje i smary są substancjami, które po przedostaniu się do środowiska powodują negatywne oddziaływanie; w Zakładzie stosowanych jest wiele rodzajów olejów i smarów; ich karty charakterystyki dostępne są w Zakładzie
15.	Tlen	dwa zbiorniki o pojemności 50 m ³ każdy i jeden zbiornik 27,5 m ³	zgodnie z kartą charakterystyki skroplony tlen jest produktem utleniającym (O) i żrącym (C); rodzaj zagrożenia: R8, R34

Przy produkcji wełny skalnej wykorzystywanych jest 6 zbiorników magazynowych (medium: powietrze i woda) oraz w żywicowni 2 zbiorniki wspólne dla instalacji do produkcji wełny skalnej i instalacji do produkcji wełny szklanej (medium: woda amoniakalna), które podlegają pod nadzór Urzędu Dozoru Technicznego.

W Zakładzie nie wykorzystuje się substancji stwarzających szczególne zagrożenie dla środowiska, określonych w art. 160 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2003 r. w sprawie substancji stwarzających szczególne zagrożenie dla środowiska (Dz. U. Nr 217, poz. 2141).

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 zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. Nr 58, poz. 535 z późniejszymi zmianami) z uwagi na magazynowanie

substancji w ilościach nie przekraczających wartości podanych w cyt. rozporządzeniu, tj.:

- **ftlen** - maksymalna ilość magazynowana w Zakładzie: 120,6 Mg;
- **woda amoniakalna** - maksymalna ilość magazynowana w Zakładzie: 45 Mg.

2.6. Zakładane warianty funkcjonowania oraz parametry pracy instalacji

2.6.1. Linia welny skalnej

Występuje jeden wariant funkcjonowania instalacji. Instalacja pracuje cyklicznie, przy czym jeden cykl trwa 8 dni, po 24 godziny na dobę. Po każdym cyklu produkcyjnym następuje 24-ro godzinna przerwa, podczas której całkowicie wygaszany jest piec szybowy i dokonywane są niezbędne prace remontowe instalacji.

Czas pracy instalacji – 7488 godzin w roku.

Planowane remonty – 14 dni w roku = 336 godzin (instalacja wyłączona z ruchu).

Planowane oczyszczenia – 39 dni w roku = 936 godzin (instalacja wyłączona z ruchu).

W przypadku awarii bądź braku zamówień na produkty instalacja zostaje wyłączona z ruchu.

2.6.2. Linia Fasoterm

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

W przypadku obydwu linii produkcyjnych mamy do czynienia z automatyzacją procesu produkcyjnego i ciągłą jego kontrolą wynikającą z reżimu technologicznego, co w połączeniu z właściwą eksploatacją, regularnymi przeglądami, remontami i nadzorem technicznym urządzeń zapewnia znaczne ograniczenie możliwości wystąpienia awarii.

Generalnie zatrzymanie urządzeń podczas przeglądów, remontów, czy awarii wiąże się ze zmniejszeniem zużycia surowców i mediów, a tym samym zmniejszeniem emisji do środowiska.

Praca przy zmniejszonej wydajności produkcji nie powoduje istotnych zmian emisji w porównaniu z typowymi warunkami eksploatacyjnymi. Ze względu na charakterystykę techniczną urządzeń zmniejszenie produkcji realizuje się głównie poprzez ograniczenie czasu pracy urządzeń, nie ma więc potrzeby ustalania odmiennych warunków pracy instalacji w tej sytuacji, a konsekwencją braku zapotrzebowania na produkt jest wyłączenie linii.

W celu zapewnienia właściwych terminów i zakresów prac konserwacyjnych urządzeń wdrożono komputerowy moduł oprogramowania "Maintenance", wymuszający na służbach Zakładu prowadzenie częstych kontroli i utrzymanie urządzeń w dobrym stanie.

Zbiorniki i urządzenia podlegające pod Urząd Dozoru Technicznego posiadają aktualne świadectwa dopuszczenia. Właściwą eksploatację urządzeń chłodzących zbiorniki w żywicowni (chłodzenie glikolem i freonem) zapewnia firma zewnętrzna, która w okresie co pięć lat dokonuje czyszczenia i napełniania układu glikolem, a także raz do roku sprawdza jego parametry eksploatacyjne.

Zakład posiada podpisany kontrakt z firmą zewnętrzną na serwis instalacji centralnego ogrzewania, wentylacji i klimatyzacji.

Stan urządzeń, w tym instalacji IPPC jest pod stałym nadzorem służb technicznych. Raz w tygodniu odbywają się w Zakładzie narady techniczne, w trakcie których określany jest zakres prac naprawczych i konserwacyjnych niezbędnych do przeprowadzenia.

Zakład ponadto wdrożył System Zarządzania Jakością ISO 9001 i System Zarządzania Środowiskowego ISO 14 001, które wprowadziły wielopoziomą metodę kontroli produkcji.

2.7. Gospodarka wodna i ściekowa

2.7.1. Pobór wody

Zakład pobiera wodę do celów produkcyjnych oraz socjalno-bytowych wyłącznie z miejskiej sieci wodociągowej, na podstawie umowy Nr 2341/2005 z dnia 19.07.2005 r. zawartej z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach.

2.7.2. Zrzut ścieków

2.7.2.1. Ścieki przemysłowe

Eksploatacja instalacji będącej przedmiotem niniejszej decyzji nie jest źródłem ścieków przemysłowych.

2.7.2.2. Ścieki bytowe

Na terenie Zakładu powstają w ilości ok. 39500 m³/rok ścieki bytowe, które odprowadzane są poprzez sieć kanalizacji sanitarnej na miejską oczyszczalnię ścieków, w oparciu o umowę Nr 2341/2005 z dnia 19.07.2005 r. zawartą na czas nieokreślony z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach.

2.7.2.3. Wody z obiegów chłodzących

Woda w układach chłodzących instalacji podlegającej pozwoleniu zintegrowanemu krąży w obiegach zamkniętych. Nie ma zrzutu tych wód do kanalizacji zewnętrznych, do wód powierzchniowych i do ziemi.

2.7.2.4. Wody opadowe

Wody opadowe, roztopowe i drenażowe z terenu Zakładu wprowadzane są kanalizacją deszczową do cieku wodnego Rów Bojkowski. Zakład posiada Decyzję Nr ŚR/657/2004 z dnia 14.12.2004 r. wydaną przez Prezydenta Miasta Gliwice stanowiącą pozwolenie wodno-prawne w tej sprawie oraz uzyskał od administratora cieku warunki korzystania z rowu.

Na końcowym odcinku kanalizacji deszczowej zabudowany jest separator oleju z filtrem koalescencyjnym, komorą sedymentacyjną i automatycznym zamknięciem.

2.8. Gospodarka odpadami

Eksploatacja instalacji powoduje wytwarzanie różnego rodzaju odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne pochodzących z procesów technologicznych, działalności towarzyszącej produkcji oraz z zaplanowanych prac remontowych jak również wynikających z bieżącej konserwacji i napraw urządzeń oraz sprzętu.

2.9. Emisja hałasu

Głównymi źródłami mającymi wpływ na emisję hałasu do środowiska, związanymi z funkcjonowaniem instalacji do produkcji wełny skalnej są:

urządzenia surowcowni

urządzenia piecowni

chłodnie wentylatorowe przy piecowni

odpylacze Ecoinstal.

Poza wymienionymi znaczący udział w tworzeniu klimatu akustycznego mają urządzenia pracujące w Zakładzie na linii produkcji wełny szklanej oraz środki transportu.

Tab. nr 5 Czas pracy urządzeń wchodzących w skład instalacji produkcji wełny skalnej

kod	Wyszczególnienie	Czas pracy [godz.]		D=dzień N=noc
		w ciągu roku	w ciągu doby	
Źródła hałasu w budynkach				
Wm5; Wm6	Surowcownia wełny skalnej	8376	23	D+N
Zy7	Żywicownia	8760	24	D+N
Wm8	Piecownia wełny skalnej	8376	23	D+N
Wm11	Hala produkcyjna wełny skalnej (linia produkcyjna wełny skalnej)	8376	23	D+N
Wm12	Komora filtracyjna i wentylatory odciągowe linii wełny skalnej	8376	23	D+N
Pw13	Pompownia wody p. poż. i technologicznej	8760	24	D+N
Źródła hałasu na otwartej przestrzeni				
C1; C2,C3	Chłodnie wentylatorowe przy piecowni wełny skalnej	8376	23	D+N
F4	Odpylacze Ecoinstal linii wełny skalnej	8760	23	D+N
W5	Stacja wody lodowej	8760	24	D+N
C8	Chłodnia mikroszczelinowa	8376	23	D+N

Tab. nr 6 Punktowe źródła hałasu, ich moce akustyczne i czasy pracy

Kod	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w przedziale odniesienia [min.]		Równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
		dzień	noc	dzień	noc
C1	Chłodnia wentylatorowa WM nr 1	480	60	98,0	98,0
C2	Chłodnia wentylatorowa WM nr 2	480	60	97,0	97,0
C3	Chłodnia wentylatorowa WM nr 3	480	60	89,0	89,0
F4	Odpylacze Ecoinstal dla linii WM i WS	480	60	95,5	95,5

W5	Stacja wody lodowej	480	60	88,0	88,0
C8	Chłodnia mikroszczelinowa	480	60	87,0	87,0

Tab. nr 7 Źródła hałasu typu „budynek”

Źródło	Obiekt	Poziom mocy akustycznej $L_{w,A,eq}$ [dB]
Wm5	Surowcownia wełny skalnej 1; pora dzienna	98,8
Wm5	Surowcownia wełny skalnej 1; pora nocna	97,2
Wm6	Surowcownia wełny skalnej 2; pora dzienna	92,4
Wm6	Surowcownia wełny skalnej 2; pora nocna	91,5
Zy7	Żywicownia	65,7
Wm8	Piecownia wełny skalnej	88,7
Wm11	Hala produkcyjna wełny skalnej	82,3
Wm12	Budynek wentylatorów WM	84,3
Pw13	Pompownia wody p.poż i technologicznej	72,8

Tab. nr 8 Liniowe źródła hałasu ich moce akustyczne (określone metodą pomiarową) oraz ich czasy pracy

Kod	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w przedz. odniesienia [min.]		Równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
		dzień	noc	dzień	noc
Ld1 – Ld3	Ladowarka L-34	300	0	106,5	-
Ww4- Ww13	Wózki widłowe do transportu wyrobów z hali produkcyjnej do magazynu i na plac składowy	133	16,7	93,5	93,5
ww14- ww16	Wózki widłowe do załadunku samochodów	347	0	97,5	-

Tab. nr 9 Poziom mocy akustycznej pojazdów w ruchu

Wyszczególnienie	Rodzaj ruchu	Poziom mocy akustycznej [dB]
Pojazdy ciężkie	- przyspieszony	100,8
	- opóźniony	94
	- ze stałą prędkością	96,5

2.10. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Zakład nie sąsiaduje bezpośrednio z terenami objętymi ochroną prawną pod względem akustycznym. Najbliżej położone obiekty chronione (budynki mieszkalne, w zabudowie zagrodowej i jednorodzinnej z usługami przy ul. Siennej i Bojkowskiej) zlokalizowane są w odległości ok. 500 m od granicy terenu Zakładu w kierunku południowym oraz przy ul. Pszczyńskiej w odległości ok. 800 m w kierunku północnym. Uwzględniając powyższe dla obiektów tych przyjęto następujące wartości dopuszczalne równoważnego poziomu dźwięku:

$$L_{Aeq,D} = 55 \text{ dB dla pory dziennej (godz. } 6^{00} - 22^{00})$$

$$L_{Aeq,N} = 45 \text{ dB dla pory nocnej (godz. } 22^{00} - 6^{00})$$

2.11. Emisja promieniowania elektromagnetycznego

Instalacja objęta pozwoleniem zintegrowanym nie jest źródłem emisji promieniowania elektromagnetycznego.

2.12. Emisja do powietrza

Pyły i gazy z terenu Zakładu wprowadzane są do atmosfery z wzajemnie powiązanych technologicznie źródeł podstawowych procesów produkcyjnych (wytop w piecu szklarskim i piecu szybowym) oraz procesów pomocniczych, czyli produkcji na liniach wełny skalnej i wełny szklanej (rozwlóknianie, formowanie, polimeryzacja, cięcie i pakowanie) oraz linii Fasoterm.

Tab. nr 10 Charakterystyka techniczna źródeł.

Nr emit.	Nazwa źródła	Typ urządzenia i wentylatora	Odpylacz, typ i skuteczność	Stan techn.
LINIA WEŁNY SKALNEJ				
1, 1a	Piec szybowy	Piec typ WL-6,5; wentylator spalin przed komorą dopalania typ WR 35S30 COUL 1000 prod. POLLRICH Niemcy o wydajności 6,3 m ³ /s	cyklon wstępnego odpylania, filtr tkaninowy pulsacyjny o skuteczności odpylania minimum 99%, komora dopalania tlenu węgla o sprawności ok. 99%	Dobry
2	Komora osadcza	Proj. PROZEMAK wentylator odciągowy typ WPWS 125/1,4-A o wydajności 40 m ³ /s, 2 szt.	komora filtracyjna z płyt z wełny mineralnej lub welonu szklanego skuteczność ok. 99%	Dobry
3	Komora polimeryzacyjna, linia Fasoterm	Proj. PROZEMAK PK-81B; wentylator okapowy komory typ WPW 56/55 V=7,2 m ³ /s; wentylator komory grzewczej typ WPW 34/1,8R V=1,2 m ³ /s; wentylator okapowy komory typ WPWS 63/1,8 V=10 m ³ /s; wentylator strefy chłodzenia RUM 1250/90 V=8m ³ /s		Dobry

Piec szybowy - **emitor nr 1** wyposażony w system odpylania i rekuperacji. W skład systemu wchodzi wymiennik ciepła, w którym spaliny są schładzane i wstępnie odpylane, a następnie poprzez filtr workowy kierowane są do komory dopalania tlenu węgla (CO) do dwutlenku węgla (CO₂). Gorące spaliny kierowane są do wymiennika ciepła, w którym następuje podgrzewanie powietrza dmuchu do pieca. W niektórych fazach pracy pieca (rozpalanie koksu, załadunek wsadu, końcowe opróżnianie pieca, spust żelaza) zanieczyszczenia odprowadzane są tzw. emitorem rozruchowym, oznaczonym jako **emitor nr 1a**.

Komora osadcza - **emitor nr 2**. Urządzeniem oczyszczającym jest komora filtracyjna zaopatrzona w szykany oraz siatki filtracyjne wyłożone welonem szklanym.

Komora polimeryzacyjna i komora grzewcza linii Fasoterm bez urządzeń oczyszczających - **emitor nr 3**. Nośnikiem ciepła dla obu komór jest gaz ziemny.

II. Charakterystyka oddziaływania na środowisko oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

1. Lokalizacja Zakładu i jego otoczenie

Zakład „SAINT-GOBAIN ISOVER POLSKA” Sp. z o.o. zlokalizowany jest w Gliwicach, przy ul. Okrężnej 16, w południowo-wschodniej części miasta, na terenie strefy przemysłowo-usługowej, pomiędzy dzielnicami: Bojków, Sośnica i Ligota Zabrska.

W rejonie tym zlokalizowane są liczne zakłady oraz bazy sprzętu i zaplecza produkcyjne różnych firm, a także hurtownie i obiekty o charakterze usługowym. W bliskim sąsiedztwie Zakładu przebiega autostrada A-4 będąca źródłem emisji hałasu oraz spalin samochodowych.

Najbliższym ciekim wodnym jest Rów Bojkowski płynący w kierunku wschodnim, obok południowej granicy Zakładu.

W sąsiedztwie nie ma obiektów szczególnie wrażliwych na oddziaływanie zakładów przemysłowych, tj. terenów zielonych, terenów chronionych przez prawo, takich jak rezerваты, parki narodowe, pomniki przyrody, strefy ochrony ujęć wody, obiekty użyteczności publicznej, zwłaszcza szpitale i tereny związane ze stałym lub z wielogodzinnym przebywaniem dzieci i młodzieży.

2. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

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

2.1. Piec szybowy – emitor rozruchowy nr 1a /niezadaszony/ wysokość $h = 23,1\text{ m}$, średnica wylotu $d = 0,8\text{ m}$

2.1.1. Rozpalanie koksu, ciąg naturalny i dozowanie powietrza:

czas pracy 41h/rok

1. Pył zawieszony PM 10	2,10 kg/h
2. Dwutlenek siarki	0,80 kg/h
3. Dwutlenek azotu	0,25 kg/h
4. Tlenek węgla	21,0 kg/h

2.1.2. Załadunek wsadu, dozowanie powietrza i tlenu:

czas pracy 12h/rok

1. Pył zawieszony PM10	9,65 kg/h
2. Dwutlenek siarki	1,70 kg/h
3. Dwutlenek azotu	0,10 kg/h
4. Tlenekwęgla	1072,00 kg/h

2.1.3. Końcowe opróżnianie pieca:

czas pracy 41h/rok

1. Pył zawieszony PM 10	4,00 kg/h
2. Dwutlenek siarki	9,60 kg/h
3. Dwutlenek azotu	0,85 kg/h
4. Tlenek węgla	1085,00 kg/h

2.1.4. Spust żelaza:

czas pracy 256 h/rok

1. Pył zawieszony PM 10	1,15 kg/h
2. Dwutlenek siarki	5,70 kg/h
3. Dwutlenek azotu	0,25 kg/h
4. Tlenek węgla	308,00 kg/h
5. Siarkowodór	0,65 kg/h

2.2. Piec szybowy- emitor nr 1/ niezadaszony /

czas pracy 7 872 h/rok/

wysokość h = 56m, średnica d = 1,6m

Zanieczyszczenia będą odprowadzane przez instalację rekuperacji ENETEX i komorę dopalania tlenu węgla. Komora opalana jest gazem ziemnym GZ-50.

2.2.1. Rozpalanie instalacji rekuperacji:

czas pracy 62 h/rok/

1. Pył zawieszony PM 10	0,03 kg/h
2. Dwutlenek siarki	0,07 kg/h
3. Dwutlenek azotu	0,50 kg/h
4. Tlenek węgla	0,51 kg/h

2.2.2. Normalna praca pieca:

czas pracy 7 460 h/rok

1. Pył ogółem	3,90 kg/h
2. Pył zawieszony PM 10	3,90 kg/h
3. Dwutlenek siarki	25,50 kg/h
4. Dwutlenek azotu	3,41 kg/h
5. Tlenek węgla	4,20 kg/h
6. Chlorowodór	0,05 kg/h
7. Siarkowodór	0,01 kg/h

2.3. Komora osadcza – emitor nr 2/ niezadaszony/

czas pracy 7 500 h/rok

wysokość h = 56,0 m, średnica d = 1,6m

Zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery poprzez komorę filtracyjną z wkładem z welonu szklanego.

1. Pył ogółem	3,00 kg/h
2. Pył zawieszony PM 10	2,60 kg/h
3. Dwutlenek azotu	0,30 kg/h
4. Tlenek węgla	3,30 kg/h
5. Fenol	0,60 kg/h
6. Formaldehyd	1,00 kg/h
7. Amoniak	6,65 kg/h

2.4. Komora polimeryzacyjna, linia Fasoterm – emitor nr 3

czas pracy 7500 h/rok

wysokość h = 56,0m, średnica d = 1,6 m

Nośnikiem ciepła jest gaz ziemny GZ-50

1. Pył ogółem	3,40 kg/h
2. Pył zawieszony PM 10	3,40 kg/h
3. Dwutlenek siarki	0,20 kg/h
4. Dwutlenek azotu	1,60 kg/h

5. Tlenek węgla	2,80 kg/h
6. Fenol	0,70 kg/h
7. Formaldehyd	1,00 kg/h
8. Amoniak	10,90 kg/h

Tab. nr 11 Emisja zanieczyszczeń w skali roku

L.p.	Rodzaj zanieczyszczenia	Linia wełny skalnej [Mg/a]	Zakład razem [Mg/a]
1.	Pył ogółem	77,50	514,53
2.	Pył zawieszony PM 10	75,00	328,03
3.	Dwutlenek siarki	195,00	198,60
4.	Dwutlenek azotu	40,00	194,20
5.	Tlenek węgla	255,00	323,20
6.	Fenol	10,00	25,00
7.	Formaldehyd	15,00	36,50
8.	Amoniak	132,00	363,50
9.	Chlorowodór	0,40	41,90
10.	Siarkowodór	0,25	0,25

3. Wytwarzanie i magazynowanie odpadów

3.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku:

3.1.1. Odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość (Mg)
1.	01 04 08	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07	2000,00
2.	10 12 10	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09	600,00
3.	10 12 99	Inne nie wymienione odpady	30000,00
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5,00
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	7,00
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	8,00
7.	15 01 04	Opakowania z metali	0,80
8.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	0,20
9.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,10

10.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	2,500
11.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 02 03, 16 03 80	1600,00

3.1.2. Odpady wytwarzane w związku z techniczną obsługą procesu produkcyjnego i utrzymaniem ruchu instalacji oraz funkcjonowaniem Zakładu

1.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady	20,00
2.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,50
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	4,000
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	4,000
5.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,000
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5,000
7.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	10,000
8.	13 05 08*	Mieszanka odpadów z piaskowników i odwadniania olejów w separatorach	50,000
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	10,000
10.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne	10,00
11.	16 01 03	Zużyte opony	15,00
12.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,500
13.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	0,200
14.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	1,000
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2,000
16.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,00

17.	16 06 01*	Baterie i akumulatory	0,800
18.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,005
19.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,20
20.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	100,000
21.	16 11 06	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	30,00
22.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych	1000,0
23.	17 02 04*	Odpady z drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	1,500
24.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1,00
25.	17 04 02	Aluminium	1,00
26.	17 04 05	Żelazo i stal	100,00
27.	17 04 07	Mieszanki metali	0,40
28.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	7,00
29.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	1300,00
30.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	1,00
31.	19 09 99	Inne nie wymienione odpady	0,02

indeks górny w postaci gwiazdki „*” przy kodzie rodzaju odpadów oznacza odpady niebezpieczne

3.2. Źródła powstawania odpadów, miejsca magazynowania oraz sposoby gospodarowania odpadami

3.2.1. Odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji

L.p.	Nazwa odpadów	Kod odpadów	Źródło powstawania i sposób gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób gospodarowania odpadami
1.	Odpady żwiru lub skruszone skały inne niż wymienione w 01 04 07	01 04 08	Odpady powstają w surowcowni na linii welny skalnej w wyniku odsiewu podziarna z surowców topliwych (ziarna bazaltu, gabra, dolomitu, boksytu, o wymiarach poniżej 20 ÷ 30 mm). Odpad powstaje w trakcie produkcji.	Odpady gromadzone są na wydzielonej części, utwardzonego składowiska surowców w postaci pryzmy. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne

				zezwole nie na gospodarowanie przedmiotowymi odpadami lub osobom fizycznym i jednostkom organizacyjnym, nie będącym przedsiębiorcami, do wykorzystania na ich własne potrzeby.
2.	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09	10 12 10	Źródłem wytwarzania odpadów jest piec szybowy. Odpady powstają w wyniku oczyszczania spalin z pyłów na filtrze tkaninowym (okresowe czyszczenie filtrów workowych). Charakter odpadów zależy od składu surowców stosowanych do wytopu lawy skalnej (bazalt, gabro, dolomit, żużel).	Odpady zbierane są do pojemnika lub opakowania typu „big bag” ustawionego na utwardzonym podłożu. Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą podmiotom uprawnionym do odbioru tego typu odpadów.
3.	Inne nie wymienione odpady	10 12 99	Źródłem wytwarzania odpadów jest piec szybowy, urządzenia rozwłókniające, komora osadcza, cięcie, instalacja odpylania linii. Odpady te powstają w sposób ciągły w procesie technologicznym oraz w wyniku okresowego czyszczenia pieca. Odpady posiadają wilgotność ok. 50%. Stanowią je odpady w postaci zużytych materiałów ogniotrwałych nie dających się oddzielić od lawy skalnej, nierozwłóknionej lawy, skrzepów z żelazem, kawałków welny skalnej, cząstek i pyłów welny skalnej pochodzących z odpylania urządzeń i linii.	Odpady gromadzone są na utwardzonym podłożu, w wydzielonym miejscu na terenie zakładu. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na gospodarowanie przedmiotowymi odpadami.
4.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Odpadami są zużyte kartony i papier (opakowania po zakupionych materiałach i uszkodzone opakowania służące do pakowania produktów).	Odpady gromadzone są w wydzielonym miejscu na terenie zakładu. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane są podmiotom uprawnionym do gospodarowania tego rodzaju odpadami.
5.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Są to odpady w postaci kawałków folii polietylenowej, stretch, worki i kaptury z folii PE, beczki i pojemniki (opakowania po zakupionych materiałach i uszkodzone opakowania służące do pakowania produktów).	Odpady zbierane są do worków z tworzyw sztucznych, beczek i pojemników przechowywanych na utwardzonym podłożu w boksie i w wyznaczonym miejscu obok niego. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane

				są podmiotom uprawnionym do gospodarowania przedmiotowymi odpadami.
6.	Opakowania z drewna	15 01 03	Odpad stanowią opakowania drewniane, głównie palety. Są to opakowania po zakupionych materiałach i uszkodzone opakowania służące do pakowania produktów.	Odpady składowane są w zadaszonym boksie na utwardzonym podłożu. Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są podmiotom uprawnionym do gospodarowania tego rodzaju odpadami.
7.	Opakowania z metali	15 01 04	Odpad stanowią opakowania metalowe (głównie stalowe wiaderka, beczki).	Jak wyżej.
8.	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	Odpad stanowią wypełnienia opakowań, styropian i inne.	Odpady magazynowane są w wydzielonym miejscu na utwardzonym placu składowym. Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są podmiotom uprawnionym do gospodarowania tego rodzaju odpadami.
9.	Opakowania ze szkła	15 01 07	Odpad stanowią opakowania wykonane ze szkła.	Jak wyżej.
10.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10*	Odpad stanowią pojemniki po substancjach niebezpiecznych stosowanych w żywicowni, pojemniki po preparacie do odkamieniania membrany w stacji odwróconej osmozy, pojemniki po smarach i olejach, opakowania po kleju itp.	Opakowania po kleju gromadzone są w wydzielonym miejscu na hali produkcyjnej, pozostałe opakowania magazynowane są w zadaszonym boksie na utwardzonym podłożu. Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na gospodarowanie przedmiotowymi odpadami. (opakowania po kleju przekazywane są dostawcy kleju).
11.	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	16 03 04	Są to partie produktów nie odpowiadające wymaganiom, próbki z badań laboratoryjnych, uszkodzone produkty podczas magazynowania i transportu. Odpad stanowi wełna skalna zarówno bez jak i z pokryciami np. z folią aluminiową i innymi okładzinami.	Odpady przechowywane są w magazynku IT i biurze automatyków. Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą do uprawnionych podmiotów zajmujących się gospodarowaniem tego rodzaju odpadami.

3.2.2. Odpady wytwarzane w związku z techniczną obsługą procesu produkcyjnego i utrzymaniem ruchu instalacji oraz funkcjonowaniem Zakładu

L.p.	Nazwa odpadów	Kod odpadów	Źródła powstawania i sposób gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	Inne nie wymienione odpady	07 02 99	Odpady te powstają w związku z wymianą elementów urządzeń (np. zużyte taśmy z urządzeń transportujących wykonane z gumy, tkaniny i siatki metalowej; zużyte węże gumowe; rury z tworzyw sztucznych PE, PP, PCV, PB).	Odpady układane są na metalową paletę w wydzielonym miejscu na terenie zakładu (przy boksie na odpady). Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są podmiotom uprawnionym do gospodarowania tego rodzaju odpadami.
2.	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	08 03 18	Powstaje w wyniku wymiany zużytych tonerów z kserokopiarek i pojemników po tuszach do drukarek	Odpad gromadzony jest w pojemniku w wydzielonym miejscu w budynku administracyjnym. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane są podmiotom uprawnionym do gospodarowania tego rodzaju odpadami.
3.	Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*	Odpady wytwarzane są podczas wymiany olejów w urządzeniach mechanicznych i maszynach roboczych.	Oleje gromadzone są w metalowej beczce lub w pojemnikach po oleju, wykonanych z tworzywa sztucznego, znajdujących się w zamkniętym pomieszczeniu o szczelnym podłożu. Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są podmiotom uprawnionym do gospodarowania tego rodzaju odpadami.
4.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 02 05*	Odpady powstają w wyniku okresowej wymiany zużytych olejów w urządzeniach linii produkcyjnej i maszynach roboczych.	Jak wyżej.

5.	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 06*	Odpady powstają w wyniku okresowej wymiany zużytych olejów w urządzeniach linii produkcyjnej.	Jak wyżej.
6.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	Odpady powstają w związku z wymianą olejów w urządzeniach mechanicznych.	Zużyty olej gromadzony jest w specjalnym pojemniku o pojemności 1000 dm ³ lub w pojemnikach po oleju z tworzywa sztucznego, znajdujących się w zamkniętym pomieszczeniu, posiadającym szczelną podłogę. Pojemniki ustawione są na metalowej tacy. Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są podmiotom uprawnionym do gospodarowania tego rodzaju odpadami.
7.	Olej z odwadniania olejów w separatorach	13 05 06*	Odpad powstaje w wyniku oczyszczania ścieków opadowych w separatorze zabudowanym na kanalizacji deszczowej.	Odpad nie będzie gromadzony na terenie zakładu, bezpośrednio po wytworzeniu będzie przekazywany przez firmę specjalistyczną do unieszkodliwienia lub odzysku.
8.	Mieszanina odpadów z piaskowników i odwadniania olejów w separatorach	13 05 08*	Odpad powstaje w wyniku oczyszczania ścieków opadowych w separatorze zabudowanym na kanalizacji deszczowej	Odpad nie będzie gromadzony na terenie zakładu, bezpośrednio po wytworzeniu będzie przekazywany przez firmę specjalistyczną do unieszkodliwienia.
9.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	Odpad stanowi zaolejone czyściwo wytwarzane w trakcie czyszczenia zaolejonych elementów urządzeń, usuwania ewentualnych wycieków spod maszyn oraz wykonywania prac remontowo-konserwacyjnych urządzeń i maszyn.	Odpady zbierane są do szczelnych pojemników i przechowywane w magazynie odpadów niebezpiecznych. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są posiadaczom uprawnionym do odbioru tego typu odpadów.

10.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne	15 02 03	Odpady powstają w trakcie sprzątania, czyszczenia maszyn i urządzeń, wymiany filtrów powietrza w pojazdach,, zniszczenia odzieży ochronnej.	Odpad gromadzony jest w pojemnikach ustawionych w wydzielonych miejscach na terenie zakładu a po ich napełnieniu przekazywany do magazynu odpadów. Odpad przekazywany jest do uprawnionych podmiotów.
11.	Zużyte opony	16 01 03	Odpady powstają w warsztacie naprawy wózków widłowych i maszyn roboczych, przy wymianie wadliwych opon.	Odpady układane są na metalowej palecie w wyznaczonym miejscu na terenie zakładu. Odpady przekazywane są posiadaczom uprawnionym do odbioru tego typu odpadów.
12.	Filtry olejowe	16 01 07	Odpad stanowią zużyte filtry olejowe powstające podczas wymiany na nowe w pojazdach i maszynach roboczych.	Odpady zbierane są do szczelnych pojemników i przechowywane w magazynie odpadów niebezpiecznych. Po zebraniu partii wysyłkowej przekazywane są posiadaczom uprawnionym do odbioru tego typu odpadów.
13.	Płyny hamulcowe	16 01 13*	Odpady powstają w warsztacie naprawy wózków podczas okresowej wymiany płynów hamulcowych w wózkach widłowych i maszynach roboczych.	Odpady zbierane są do pojemników i przechowywane w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpady przekazywane są posiadaczom uprawnionym do odbioru tego typu odpadów.
14.	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	16 01 14*	Odpady powstają w wyniku okresowej wymiany zużytych płynów chłodniczych w wózkach widłowych i maszynach roboczych. Wymiana przeprowadzana jest w warsztacie naprawy wózków.	Jak wyżej.
15.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Odpadami są zużyte monitory, lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć.	Odpady zbierane są do pojemnika znajdującego się na zapleczu warsztatowym automatyków. Po zapełnieniu

				przekazywany jest do magazynu odpadów niebezpiecznych a stamtąd do uprawnionych podmiotów.
16.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	Odpady te powstają w wyniku eksploatacji i konserwacji urządzeń, np. zużyte kondensatory.	Odpady przechowywane są w sposób uporządkowany w magazynku IT, biurze automatyków. Po zebraniu partii wysyłkowej przekazywane są do uprawnionych podmiotów.
17.	Baterie i akumulatory	16 06 01*	Odpady powstają w trakcie wymiany zużytych akumulatorów w wózkach widłowych i maszynach roboczych.	Odpadowe akumulatory są bezpośrednio po zdemontowaniu odbierane przez dostawcę nowego akumulatora. W innych przypadkach odpady będą przekazywane uprawnionemu odbiorcy.
18.	Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe	16 06 02*	Odpady powstają w wyniku okresowej wymiany zużytych baterii nikielowo-kadmowych w aparatach komórkowych stosowanych przez pracowników.	Odpady gromadzone będą w pojemniku ustawionym w wydzielonej części pomieszczenia biurowego. Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są posiadaczom uprawnionym do odbioru tego typu odpadów.
19.	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	16 06 04	Odpad stanowią zużyte baterie z przyrządów pomiarowych, mierników, latarek ręcznych stosowanych przez pracowników zakładu	Odpady gromadzone są w pojemnikach umieszczonych w wydzielonych miejscach w budynku administracyjnym i produkcyjnym. Odpady przekazywane są posiadaczom uprawnionym do odbioru tego typu odpadów.
20.	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	16 10 01*	Odpady powstają w związku z okresowym czyszczeniem zbiorników wody procesowej.	Odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu. Bezpośrednio po wytworzeniu zostaną przekazane do unieszkodliwienia.

21.	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	16 11 06	Odpady powstają okresowo podczas wymiany uszkodzonych elementów materiałów ogniotrwałych (cegły z pieca szybowego).	Odpady te zbierane są do metalowego kontenera umieszczonego na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu na terenie zakładu. Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą uprawnionym podmiotom.
22.	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadowych materiałów ceramicznych	17 01 07	Odpady powstają w trakcie prac rozbiórkowo -remontowych oraz naprawczych na terenie zakładu.	Odpady zbierane będą do kontenera umieszczonego w wydzielonym miejscu na terenie zakładu a następnie przekazywane uprawnionym podmiotom.
23.	Odpady z drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	17 02 04*	Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych podkładów kolejowych z bocznic kolejowej.	Odpady będą gromadzone w wydzielonym miejscu na czas demontażu przeprowadzanego przez firmę specjalistyczną. Odpady przekazywane będą poprzez uprawnione firmy transportowe do unieszkodliwienia.
24.	Miedź, brąz, mosiądz	17 04 01	Odpad stanowi złom pochodzący ze zużytych kabli i osprzętu elektrycznego.	Odpady zbierane są do pojemnika ustawionego na zapleczu warsztat. automatyków. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą uprawnionym
25.	Aluminium	17 04 02	Odpad stanowi złom aluminiowy pochodzący ze zużytych kabli i osprzętu elektrycznego	Jak wyżej.
26.	Żelazo i stal	17 04 05	Odpad powstaje jednorazowo przy rozbiórce pieca szybowego oraz podczas naprawy, bieżącej konserwacji i prac remontowych.	Odpady magazynowane będą w kontenerach lub luzem (w zależności od gabarytów) w wyznaczonych, utwardzonych miejscach w zakładzie. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą

				uprawnionym podmiotom.
27.	Mieszanki metali	17 04 07	Odpady powstają w trakcie prac rozbiórkowo - remontowych oraz naprawczych na terenie zakładu.	Odpady gromadzone są w wydzielonym, utwardzonym miejscu na terenie zakładu. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom.
28.	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	17 04 11	Odpady powstają podczas naprawy, bieżącej konserwacji i prac remontowych na terenie zakładu.	Odpady gromadzone są w wydzielonym miejscu w warsztacie pomocniczym elektryków i automatyków. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom.
29.	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	17 06 04	Odpad powstaje w wyniku przeprowadzania remontów np. wymiana izolacji na rurociągach, wymiana izolacji budynków, produkty z reklamacji. Odpad stanowią kawałki wełny skalnej.	Odpady magazynowane są w wydzielonym miejscu na utwardzonym placu składowym. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom.
30.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	Odpad stanowią zużyte jonity z uzdatniania wody technologicznej (z linii wełny skalnej)	Odpad nie jest magazynowany na terenie zakładu. Bezpośrednio po wymianie jest odbierany przez uprawnioną firmę zewnętrzną.
31.	Inne nie wymienione odpady	19 09 99	Odpadami są odpadowe membrany stosowane w odwróconej osmozie.	Jak wyżej.

3.3. Dodatkowe warunki postępowania z wytworzonymi odpadami

- 3.3.1 Magazynowanie wszystkich wytwarzanych odpadów odbywać się będzie na terenie i w obiektach znajdujących się w Gliwicach przy ul. Okrężnej 16, do których wnioskodawca posiada tytuł prawny.
- 3.3.2. Pomieszczenie przeznaczone do magazynowania odpadów niebezpiecznych będzie zamknięte, niedostępne dla osób postronnych. Posiadać będzie szczelne podłoże zabezpieczające przed przenikaniem do środowiska ewentualnych substancji niebezpiecznych oraz wyposażone zostanie w odpowiednią ilość sorbentów i środków do neutralizacji na wypadek zaistnienia sytuacji awaryjnych.
- 3.3.3. Odpady należy zbierać w sposób selektywny, z wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, z zakazem ich wzajemnego mieszania.

- 3.3.4. Opakowania do przechowywania odpadów niebezpiecznych wykonane będą z materiałów odpornych na działanie składników umieszczonych w nich odpadów oraz zawierać będą informację, jaki rodzaj odpadów jest w nich gromadzony (opis zgodny z obowiązującą klasyfikacją odpadów).
- 3.3.5. Odpady inne niż niebezpieczne magazynowane będą luzem, w wyznaczonym miejscu na utwardzonym placu składowym surowców lub w pojemnikach i kontenerach oraz na paletach umieszczonych w wydzielonych boksach murowanych o utwardzonym podłożu lub w pomieszczeniu magazynowym.
- 3.3.6. Czas magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku lub unieszkodliwiania odbywać się będzie zgodnie z wymogami określonymi w art. 63 cytowanej ustawy o odpadach.
- 3.3.7. Magazynowanie odpadów prowadzone będzie w sposób zapewniający brak szkodliwego wpływu odpadów na środowisko i zdrowie ludzi.
- 3.3.8. Sposób postępowania z odpadami olejowymi powinien być zgodny z rozporządzeniem Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. Nr 192, poz. 1968).
- 3.3.9. Transport odpadów do miejsc ich odzysku lub unieszkodliwiania, wskazanych przez wytwórcę odpadów będzie realizowany przez firmy odbierające poszczególne rodzaje odpadów, posiadające stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie transportu tych odpadów.
- 3.3.10. Odpady będą przekazywane wyłącznie uprawnionym odbiorcom odpadów, posiadającym aktualne zezwolenia właściwych organów ochrony środowiska na gospodarowanie przedmiotowymi odpadami, wydane w oparciu o obowiązujące przepisy.
- 3.3.11. Przemieszczanie odpadów na terenie zakładu odbywać się będzie w sposób wykluczający możliwość ich rozproszenia lub rozlania.
- 3.3.12. Osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym nie będącym przedsiębiorcami mogą być przekazywane odpady wyszczególnione w rozporządzeniu Ministra Środowiska w tej sprawie z dnia 21 kwietnia 2006 r. (Dz. U. Nr 75, poz. 527).
- 3.3.13. Osobom zatrudnionym w kontakcie z odpadami zapewnione zostaną warunki bezpieczeństwa i higieny pracy zgodnie z rozporządzeniem Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997 r. w sprawie ogólnych przepisów BHP (Dz. U. Nr 169, poz. 1650 – tekst jednolity z 2003 r.).

4. Oddziaływanie na klimat akustyczny

Zarówno w porze dziennej, jak i nocnej przy równoczesnym ruchu linii produkcyjnej welny skalnej i welny szklanej, a także urządzeń współpracujących (urządzenia wentylacji i odpylania, urządzenia chłodzące, żywicownia) nie występuje niekorzystne oddziaływanie Zakładu na tereny chronione.

5. Oddziaływanie na środowisko wodne

5.1. Pobór wody

Zakład nie pobiera wody z wód powierzchniowych, a także nie posiada ujęcia wód podziemnych. Zasilanie w wodę następuje z miejskiej sieci wodociągowej.

5.2. Odprowadzenie ścieków

Instalacja IPPC nie jest źródłem ścieków wprowadzanych do środowiska.

5.2.1 Odprowadzenie ścieków do wód powierzchniowych

Do wód powierzchniowych odprowadzane są jedynie wody odpadowe i drenażowe, po ich uprzednim podczyszczeniu.

5.2.2. Odprowadzenie ścieków do systemów kanalizacyjnych

Do zewnętrznych systemów kanalizacyjnych odprowadzane są wyłącznie ścieki socjalno-bytowe. Umowa zawarta z PWiK Sp z o.o. w Gliwicach określa parametry tych ścieków wymagane na wlocie do kolektora. Za wszelkie ewentualne zwwyżki zanieczyszczeń Zakład zobligowany jest uiszczać opłaty dodatkowe. PWiK Sp. z o.o., zgodnie z umową, kontroluje jakość odbieranych ścieków.

5.2.3 Odprowadzenie ścieków do ziemi

Nie występuje wprowadzanie ścieków do ziemi z terenu Zakładu.

III. Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Eksploatacja instalacji do produkcji wełny skalnej prowadzona jest z uwzględnieniem poniższych zasad:

- przeciwdziałania zanieczyszczeniom poprzez zapobieganie ich powstawaniu oraz skuteczne ograniczanie ich wprowadzania do środowiska,
- właściwy dobór paliw, surowców i materiałów eksploatacyjnych zapewniających ograniczenie ich negatywnego oddziaływania na środowisko,
- ograniczania do niezbędnego minimum, uzasadnionego potrzebami technologicznymi, wielkości emisji z instalacji w warunkach odbiegających od normalnych (rozruch, awaria, likwidacja),
- zapobiegania w oparciu o posiadane środki, wdrożone procedury, możliwości techniczne, powstawaniu zakłóceń w procesach technologicznych i operacjach technicznych w celu ograniczenia wpływu ich skutków na środowisko.

Zastosowane w Zakładzie rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniające osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewnienie efektywnego wykorzystania energii obejmują w szczególności:

- modernizację uwzględniającą postęp technologiczny i rozwój wiedzy w przemyśle szklarskim,
- zamknięte obiegi wodne,
- rozdzielczą sieć kanalizacyjną dla ścieków deszczowych i socjalno – bytowych,
- system automatycznej regulacji pracy urządzeń technologicznych zapewniający niezawodność pracy instalacji oraz ograniczenie ryzyka i skutków awarii,
- odzysk ciepła odpadowego z rekuperatora,
- system gospodarki odpadami uwzględniający segregację i selektywne, bezpieczne magazynowanie odpadów oraz ich przekazywanie uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia,
- zabezpieczenia techniczne przed zanieczyszczeniem bądź skażeniem gruntu i wód podziemnych poprzez właściwe przygotowanie miejsc magazynowana surowców, materiałów i paliw,
- system rejestracji parametrów procesu technologicznego,

- sporządzenie i realizowanie planu przeglądów i remontów, zapewniających prawidłową pracę instalacji.

Wdrożone w Zakładzie Systemy Zarządzania Jakością oraz Zarządzania Środowiskowego, spełniają m.in. funkcję kontrolną nad przestrzeganiem wymogów środowiskowych.

1. Techniczne metody ochrony środowiska jako całości

1.1. Ochrona środowiska wodnego i wód podziemnych

Powstające w Zakładzie ścieki socjalno - bytowe odprowadzane są na miejską oczyszczalnię ścieków.

Ścieki z odwodnienia terenu (wody opadowe i roztopowe) wprowadzane są do cieku powierzchniowego, po uprzednim podczyszczeniu w separatorze oleju z filtrem koalescencyjnym, komorą sedymentacyjną i automatycznym zamknięciem. W miejscach gromadzenia substancji niebezpiecznych wprowadzone zostały rozwiązania zabezpieczające podłoże przed możliwością przedostania się zanieczyszczeń do gruntu i wód podziemnych.

1.2. Ochrona powietrza

Zakład ogranicza emisję do powietrza poprzez właściwy dobór i efektywne wykorzystanie stosowanych surowców i paliw oraz urządzeń technicznych (w tym urządzeń ochronnych), jak również odpowiednie sterowanie procesem technologicznym.

1.3. Ochrona przed hałasem

Zakład nie powoduje przekroczenia obowiązujących standardów z zakresu ochrony środowiska przed hałasem.

1.4. Ochrona przed promieniowaniem elektromagnetycznym

Maszyny i urządzenia pracujące w Zakładzie zasilane są energią elektryczną średniego napięcia, nie wytwarzają więc pola elektromagnetycznego, które mogłoby oddziaływać w sposób niekorzystny na świat roślinny, zwierzęcy, a przede wszystkim na organizm człowieka.

1.5. Ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadami

Sposób postępowania z odpadami jest zgodny z zasadami gospodarowania odpadami oraz z planem gospodarki odpadami dla miasta Gliwice.

2. Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska

W technologii produkcji wełny skalnej stosowane są w przeważającej części surowce naturalne, nie wpływające w sposób niekorzystny na środowisko oraz ograniczona jest do minimum ilość substancji niebezpiecznych i toksycznych. Zakład nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku albo dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

3. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej

Gospodarka materiałowo-surowcowa w instalacji będącej przedmiotem wniosku prowadzona jest w oparciu o zasady minimalizacji zużycia surowców i mediów.

Tab. nr 12 Optymalizacja zużycia materiałów

METODA	WELNA SKALNA
utrzymywanie reżimów technologicznych ograniczających straty surowców	Tak
automatyczne naważanie surowców	Tak
zawracanie do produkcji obciętych brzegów oraz wychwyconych włókien na sitach	Tak
rozładunek pneumatyczny surowców	w żywicowni
kontrola jakości surowców dostarczanych z zewnątrz	Tak
magazynowanie surowców w sposób eliminujący wpływ na środowisko oraz zapewniający ich stabilność jakościową	Tak

Gospodarka materiałowo-surowcowa podlega nadzorowi Systemu Zarządzania Jakością.

Tab. nr 13 Porównanie rozwiązań stosowanych w Zakładzie z wymaganiami wynikającymi z najlepszych dostępnych technik w zakresie gospodarki materiałowo-surowcowej

WYMOGI BAT OKREŚLONE DOKUMENTAMI REFERENCYJNYMI	SPEŁNIENIE PRZEZ ZAKŁAD WYMOGÓW BAT
Prowadzenie szczegółowej inwentaryzacji surowców stosowanych do produkcji	Zgodne Zakład prowadzi w ramach instalacji rozliczenie magazynowe świadczące o ilości surowca pobranego do produkcji; prowadzone są dokumenty dziennego rozliczenia surowców. Na bieżąco funkcjonują automatyczny system kontroli procesu oraz systemy zgodności z dokumentami magazynowymi.
Sprawdzanie jakości przyjmowanych surowców	Zgodne Zakład korzysta z certyfikowanych dostawców surowców.
Posiadanie aktualnych przeglądów UDT dla zbiorników	Zgodne
Zabezpieczenie środowiska przed emisją niezorganizowaną z miejsc składowania materiałów stałych	Zgodne Zakład posiada wyznaczone, wybetonowane i zadaszone miejsca gromadzenia surowców stałych.
Zabezpieczenie środowiska gruntowo – wodnego przed zanieczyszczeniem z miejsc składowania	Zgodne Wszystkie miejsca związane ze składowaniem są wybetonowane.
Zabezpieczenie środowiska przed zanieczyszczeniem w trakcie rozładunku surowców	Zgodne Surowce dostarczane są specjalistycznym transportem samochodowym, cysterny z surowcami rozładowywane są bezpośrednio do zbiorników zlokalizowanych przy surowcowni, posiadających otacowanie i studzienki zabezpieczające przed zanieczyszczeniem środowiska gruntowo-wodnego.

Minimalizacja zużycia surowców w procesie produkcji	Zgodne Kontrola jakości surowców. Zawracanie włókien odpadowych do procesu – zawracanie obrzeży z cięcia wełny skalnej do komory osadczej.
---	---

Tab. nr 14 Ekonomika technologii i prowadzenia procesu

BREF	WEŁNA SKALNA
Nakłady surowcowe 55% do 85%.Prowadzenie recyklingu odpadów technologicznych, który znacznie podnosi efektywność wykorzystania surowców. Straty pochodzą z pozostałości stałych, ścieków i emisji zanieczyszczeń do powietrza.	Zgodne 66 – 68% (zawracanie obrzeży)
Stosunek wełny mineralnej do lepiszcza . W typowych wyrobach z wełny mineralnej zawartość włókien wynosi 95 do 98 % masy.	Zgodne 96%–98,5% włókien (1,5 – 4 % zawartość cz. organicznej)
Dla typowego procesu produkcji wełny mineralnej straty prażenia wynoszą zwykle około 10 %.	Zgodne 9,1%
Całkowite zużycie wody - 0,8 do 10 m ³ /Mg produktu	Zgodne 1,1 – 1,3 m ³ /Mg

4. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej

Tab. nr 15 Porównanie wskaźników energochłonności procesu z wymaganiami BAT

Wartości średnie	BREF	ISOVER
Całkowite zużycie energii, GJ/tonę końcowego produktu.	7 do 18	9,7
Topienie, % całkowitej energii.	30 do 70%	65%
Rozwłóknianie, % całkowitej energii.	25 do 35%	10%
Polikondensacja i suszenie, % całkowitej energii.	25 do 35%	20%
Inne, % całkowitej energii.	6 do 10%	5%

Tab. nr 16 Porównanie rozwiązań stosowanych w Zakładzie z wymaganiami wynikającymi z najlepszych dostępnych technik w zakresie gospodarki energetycznej

ROZWIĄZANIA DYSKUTOWANE W DOKUMENTACH REFERENCYJNYCH	WEŁNA SKALNA
Dobór technik topienia i konstrukcji pieca: Stosowanie pieców regeneracyjnych i rekuperacyjnych	Zgodne W zakładzie stosowany jest rekuperator
Kontrola spalania i dobór paliwa: Stosowanie palników niskoemisyjnych (NOx)	Zgodne. W piecu szybowym paliwem jest koks
Stosowanie kotłów odzysknicowych (odzysk ciepła odpadowego) po piecach regeneracyjnych i rekuperacyjnych	Zgodne. W celu odzysku ciepła stosowany jest rekuperator
Wstępne podgrzewanie wsadu ciepłem odpadowym	W przypadku wełny skalnej wstępne podgrzanie nie jest wymagane

5. Proponowane działania w latach 2006 – 2016 mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.

Zakład planuje przeprowadzenie modernizacji mającej wpływ na ochronę powietrza oraz gospodarkę odpadami.

Tab. nr 17 Planowane metody ograniczenia oddziaływania na środowisko

Zadanie	Planowane koszty inwestycji	Czas realizacji	Cel środowiskowy
Linia Welny Skalnej			
Zainstalowanie 3 palników gazowo-tlenowych o mocy 1MW w dyszach pieca szybowego	Koszt uzależniony od cen palników	Wdrożenie po uzyskaniu pozytywnych wyników z prób	Ograniczenie wielkości emisji SO ₂ , poprzez zmniejszenie zużycia koksu o ok. 1%/dobę, czyli o ok. 20kg/Mg gotowego produktu/
Zainstalowanie cyklonu w strefie chłodzenia na końcu polimeryzacji	ok. 50 000 zł	I kw. 2007	Ograniczenie emisji pyłu. Sprawność cyklonu nie mniejsza niż 60%
Zainstalowanie systemu przenośników taśmowych transportujących odpady spadające do piwnicy ze strefy formowania do górnej strefy komory osadcej	ok. 100 000 zł	I kw. 2007	Zmniejszenie ilości powstających odpadów o ok. 1% w skali doby. Zmniejszenie zużycia surowców, zmniejszenie zużycia energii na etapie wytopu oraz zmniejszenie emisji z wytopu
Zainstalowanie pras do odwadniania odpadów z etapu rozwókniania	ok. 200 000 zł	III kw. 2007	Ograniczenie ilości wody w odpadach z 34% do ok. 20%, a co za tym idzie ograniczenie zużycia wody oraz ilości odpadów przeznaczonych do składowania

IV. Monitorownie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji

Produkcja welny mineralnej jest procesem stabilnym. Wszelkie odstępstwa od wymaganego reżimu warunków procesu w strefie spalania pieca mogą prowadzić do zaburzeń jakości wyrobu, a w skrajnych wypadkach do uszkodzenia urządzeń.

1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów

Zużycie wody dla zakładu oraz na potrzeby instalacji IPPC jest opomiarowane licznikami. Odczyt z wodomierzy odbywa się raz w miesiącu i prowadzony jest głównie na potrzeby rozliczenia z dostawcą.

Monitoring gazu prowadzony jest w oparciu o program MacMat. Współpracuje on z licznikiem gazu, gromadząc dane oraz realizując wizualizację poboru gazu wraz z prezentacją aktualnych własności fizycznych takich jak temperatura i ciśnienie gazu.

Monitoring energii elektrycznej prowadzony jest w oparciu o program ErcoNet, który współpracuje z licznikiem energii elektrycznej, gromadząc dane oraz realizując wizualizację poboru energii elektrycznej.

Bazując na danych prezentowanych przez wymienione systemy realizowane jest operacyjne sterowanie poborem gazu i energii elektrycznej.

Zużycie tlenu monitorowane jest w oparciu o wskazanie licznika na zbiorniku, a ponadto podczas stałego monitoringu procesu produkcyjnego.

2. Monitoring procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji

Stan techniczny instalacji jest pod stałym nadzorem służb technicznych i systemu „Maintenance”. W przypadku pieca szybowego przegląd prowadzony jest każdorazowo podczas tzw. oczystki, czyli co 8 dni. Funkcjonujący w Zakładzie System „Maintenance” działa na zasadzie urządzenia przypominającego o potrzebie dokonania przeglądu, nie jest natomiast systemem kontrolującym on-line stan techniczny urządzeń.

Prawidłowość przebiegu procesów technologicznych jest monitorowana na bieżąco systemami kontrolno-pomiarowymi. Monitoringowi podlega również zużycie surowców, a także sama praca pieca. Dzięki systemowi kontrolno-pomiarowemu poszczególne służby technologiczne otrzymują informacje o stanie przebiegu procesów w instalacji oraz w żywicowni.

2.1. Surowcownia

- kontrola i wizualizacja stanów napełnienia silosów (zbiorniki dobowe) oraz transportu taśmociągami z poziomu sterowni pieca szybowego,
- sterowanie procesem naważania surowców – sterownia pieca szybowego,

2.2. Piec szybowy

- pomiar i monitoring temperatury lawy, spalin, ciepłego powietrza, - pomiar i regulacja temperatury rekuperacji, ilości dmuchu, chłodzenia pieca i dysz,
- pomiar i regulacja przepływu tlenu,

2.3. Rozwłóknianie

- pomiar i regulacja temp. wody chłodzącej i przepływów, prędkości obrotowej dysków, obciążeń silników,
- kontrola i regulacja przepływu lepiszcza,

2.4. Formowanie

- kontrola i regulacja prędkości kobierca, podciśnienia w komorze, wagi kobierca,

2.5. Komora polimeryzacyjna

- kontrola i regulacja ilości gazu, przepływów w strefach, temperatury w strefach, prędkości przenośników,

2.6. Żywicownia

- napełnianie zbiorników,
- kontrola stanów magazynowych surowców i ich rozładunku,
- sterowanie procesem mieszania i podawania surowców do procesu.

3. Monitoring emisji

- 3.1.** Wszystkie emitory/źródła emisji zanieczyszczeń z instalacji do wytwarzania wełny skalnej wyposażone są w króćce pomiarowe, wykonane i zainstalowane zgodnie z PN-Z-04030-7/1994.

Króćce pomiarowe usytuowane są na rurociągu przed następującymi emitorami:

- piec szybowy
- komora osadcza
- komora polimeryzacyjna.

Z uwagi na potrzeby ewidencji i kontroli wielkości emisji, przy jednoczesnym uwzględnieniu wyników analizy stopnia oddziaływania konkretnych źródeł na środowisko, a także wniosków z oceny spełnienia wymogów najlepszych dostępnych technik należy prowadzić okresowe pomiary emisji dla substancji o największym udziale w ogólnym ładunku emisji odprowadzanej z instalacji, a zarazem stosunkowo znaczącym wpływie na stan jakości powietrza (większym niż 10 % ustalonych przepisami norm jakości powietrza, dla których w niniejszej decyzji określono propozycję emisji dopuszczalnej), z wykorzystaniem obowiązujących metodyk referencyjnych, z częstotliwością raz na 2 lata w zakresie opisanym poniżej:

Źródło emisji	Nr emitora	Substancja
Piec szybowy w fazie wytopu (normalna praca pieca)	Emitor nr 1	NO ₂ , SO ₂ , CO, HCl, H ₂ S
Komora osadcza (formowanie)	Emitor nr 2	Pył, fenol, formaldehyd, amoniak
Komora polimeryzacji (polimeryzacja) + strefa chłodzenia	Emitor nr 3	Pył, fenol, formaldehyd, amoniak

Ponadto, zgodnie z art. 287 ustawy Prawo ochrony środowiska należy ewidencjonować wielkość emisji substancji gazowych i pyłowych emitowanych przez Zakład.

3.2. Wielkość emisji odpadów będzie monitorowana poprzez prowadzenie jakościowej i ilościowej ewidencji wszystkich wytwarzanych odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami. W oparciu o art. 37 ustawy o odpadach należy wykonywać roczne sprawozdania o rodzajach i ilości odpadów oraz sposobach gospodarowania nimi.

3.3. Monitoring emisji hałasu do środowiska należy prowadzić zgodnie z przepisami wykonawczymi do ustawy Prawo ochrony środowiska. Pomiary hałasu powinny być wykonywane przy maksymalnym obciążeniu instalacji, w porze dziennej i nocnej.

V. Zapobieganie oddziaływaniu transgranicznemu

Z uwagi na lokalizację Zakładu, wielkość instalacji IPPC i parametry emisji, nie występuje transgraniczne przemieszczanie się zanieczyszczeń w środowisku.

VI. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Zakłócenia w pracy instalacji mogą wynikać z przyczyn technologicznych, takich jak rozruch, remonty, czy wyłączenie instalacji oraz w sytuacjach awaryjnych.

Zatrzymanie, a następnie rozruch pieca związane są z cyklicznym charakterem pracy instalacji. Po każdym cyklu produkcyjnym następuje przerwa, podczas której

dokonywane są niezbędne prace remontowe instalacji. W przypadku awarii, bądź braku zamówień na produkty instalacja zostaje wyłączona z ruchu.

VII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowej

1. Techniczne i organizacyjne sposoby zapobiegania występowaniu awarii

- Automatykacja procesu produkcyjnego.
- Objęcie stałym nadzorem wszystkich miejsc zagrożonych wystąpieniem awarii przemysłowej.
- Utrzymywanie w sprawności systemów monitoringowych, które w sposób bezpośredni informują o zagrożeniach.
- Wykonywanie przeglądów stanowisk pracy i instalacji, które pozwalają prowadzić skuteczną profilaktykę remontową.
- Wykonywanie przeglądów urządzeń podlegających nadzorowi Urzędu Dozoru Technicznego.
- Stosowanie procedur bezpieczeństwa nierozzerwalnie związanych z czynnościami technologicznymi, wykonywanymi przez pracowników i ciągłe szkolenia pracowników bezpośredniej obsługi stanowisk pracy w zakresie bhp, bezpieczeństwa pożarowego, stosowanych technologii oraz obowiązujących instrukcji postępowania na wypadek pożaru oraz innych miejscowych zagrożeń.

2. Postępowanie w sytuacji wystąpienia awarii przemysłowej

W celu ograniczenia skutków awarii należy podjąć natychmiastową akcję ratunkową z wykorzystaniem posiadanego sprzętu oraz w oparciu o ustalone procedury.

W każdej sytuacji awaryjnej mogącej stworzyć zagrożenie dla środowiska należy bezzwłocznie powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach oraz przekazać tym organom informacje o okolicznościach awarii, niebezpiecznych substancjach związanych z awarią, podjętych działaniach ratunkowych, a także aktualizować powyższe informacje odpowiednio do zmiany sytuacji.

VIII. Zobowiązuje się „SAINT-GOBAIN ISOVER POLSKA” Sp. z o.o. w Gliwicach do:

1. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji wymienionych w punkcie IV decyzji.
2. Wykonania przeglądu ekologicznego instalacji w przypadku wprowadzenia istotnych zmian w najlepszych dostępnych technikach, pozwalającej na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub w przypadku potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.
3. Przedłożenia informacji Prezydentowi Miasta Gliwice o planowanych istotnych zmianach w instalacji objętej niniejszym pozwoleniem, a także polegających na zmianie sposobu jej funkcjonowania.

IX. Zamknięcie instalacji

W przypadku zakończenia działalności, wszystkie obiekty i urządzenia instalacji powinny być zlikwidowane zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów prawa budowlanego. Teren po zakończeniu likwidacji należy zagospodarować wg ustaleń dokonanych z organem samorządowym.

W szczególności należy sporządzić projekt likwidacji obiektów i urządzeń, uwzględniający (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagania ochrony środowiska.

Projekt rozbiórki powinien również uwzględniać rewitalizację terenu po zlikwidowaniu instalacji.

X. Termin ważności pozwolenia: 01.01.2007 r. – 31.12.2016 r.

XI. Analiza wydanego pozwolenia będzie przeprowadzona przed upływem 5 lat od daty jego wydania.

UZASADNIENIE

„SAINT-GOBAIN ISOVER POLSKA” Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach, przy ul. Okrężnej 16, wystąpiła z wnioskiem z dnia 26.06.2006 r., uzupełnionym dnia 12.07.2006 r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wełny skalnej należącej do wnioskodawcy.

Zgodnie z pkt 3 ust. 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. Nr 122, poz. 1055) przedmiotowa instalacja została zakwalifikowana do instalacji „w przemyśle mineralnym do wytapiania substancji mineralnych, w tym produkcji włókien mineralnych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę”.

Wstępna analiza wniosku wykazała, że instalacja należy do wymienionych w § 3 ust. 1 pkt 24 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 z późn. zm.), tj. do „instalacji do produkcji włókien mineralnych”. Wobec powyższego, zgodnie z art. 3 pkt 35, art. 183 i art. 378 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania pozwolenia jest Prezydent Miasta Gliwice.

Przedstawiony wniosek spełniał wymagania formalne określone w artykule 208 ustawy Prawo ochrony środowiska, co pozwoliło na wszczęcie postępowania administracyjnego – zawiadomienie z dnia 03.08.2006 r., znak ŚR-76270/1/06.

Wniosek wraz z kopią dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej został przesłany Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 13.07.2006 r., znak ŚR-76270/1/06.

Informacja o wpisaniu wniosku do publicznie dostępnego wykazu podana została do publicznej wiadomości poprzez zamieszczenie jej na tablicy ogłoszeń w holu głównym Urzędu Miejskiego w Gliwicach oraz na stronie internetowej w dniach od 03.08.2006 r. do 25.08.2006 r. pod adresem: <http://www.um.gliwice.pl>.

W powyższym terminie nie zostały wniesione do sprawy żadne uwagi i wnioski.

W wyniku ustaleń poczynionych w trakcie oględzin instalacji przeprowadzonych w dniu 03.08.2006 r. wnioskodawca uzupełnił dokumentację w dniu 11.09.2006 r., którą następnie aktualizował w toku rozpatrywania wniosku.

Uzupełniające informacje niezbędne w prowadzonym postępowaniu wyjaśniającym dostarczone zostały w formie drukowanej oraz zapisu elektronicznego.

Z przedłożonej dokumentacji wynika, że instalacja uruchomiona została w IV kwartale 1979 r. oraz, że kilkakrotnie przeprowadzono jej modernizację, która wpłynęła na ograniczenie zużycia energii oraz wody, wzrost stopnia oczyszczania spalin z pieca i odpylania linii produkcyjnej, a także poprawę efektywności powlekania włókien lepiszczem. Planowane działania na najbliższe lata zakładają dalszą modernizację instalacji (przewidywane nakłady – tabela nr17). Projektowane inwestycje będą związane z ograniczeniem wielkości emisji substancji i energii do środowiska oraz zmniejszeniem ilości zanieczyszczeń.

Ustalone w punkcie II.2. decyzji dopuszczalne ilości: pyłu, pyłu zawieszonego, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla, siarkowodoru, fenolu, formaldehydu, amoniaku, chlorowodoru, dozwolone do wprowadzania do powietrza, określone zostały na poziomie wnioskowanym przez „SAINT-GOBAIN ISOVER POLSKA” Sp. z o.o. w Gliwicach.

Poziom ten, przy zachowaniu parametrów miejsc wprowadzania substancji do powietrza określonych w w/w punkcie niniejszej decyzji, zapewnia dotrzymanie standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji (Dz.U. Nr 87,poz.796) oraz w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. Nr 1/03,poz.12).

Ponadto z terenu Zakładu emitowane są następujące substancje: węglowodory alifatyczne i aromatyczne fluor, żelazo, tytan, kobalt, nikiel, chrom, miedź, mangan, ołów, antymon, cyna, selen, wanad, arsen.

Źródła energetyczne, w których spalany jest gaz ziemny i olej napędowy mają łączną moc cieplną poniżej 15 MW, przy czym nominalna moc cieplna wprowadzana w oleju napędowym nie przekracza 10 MW - nie wymagają zatem pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

W trakcie eksploatacji instalacji wytwarzane są odpady, dla której to emisji ustalono warunki w pkt II.3 decyzji. W pkt tym uwzględniono również odpady wytwarzane w związku z utrzymaniem ruchu instalacji oraz pozostałe powstające w wyniku funkcjonowania Zakładu.

Podczas eksploatacji instalacji prowadzony będzie monitoring technologiczny i środowiska zgodnie z pkt IV decyzji.

Ze względu na lokalizację instalacji w oddaleniu od granicy państwa i niewielki zasięg jej oddziaływania we wszystkich elementach środowiska, stwierdzono brak możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko. W związku z tym odstąpiono od przeprowadzenia postępowania w trybie art. 58-70 ustawy Prawo ochrony środowiska.

W pkt VIII, w oparciu o art. 151 i art. 188 ust.2 pkt 6 ustawy Prawo ochrony środowiska, nałożono dodatkowe obowiązki, za którymi przemawiają szczególne względy ochrony środowiska.

Termin ważności decyzji ustalony został zgodnie z wnioskiem strony na 10 lat.

Zgodnie z art. 211 ust. 3a ustawy Prawo ochrony środowiska, postanowieniem z dnia 15.12.2006 r., znak In.PZ/103/3856/2006/gj Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Katowicach uzgodnił projekt niniejszej decyzji.

Przyjęte w „SAINT-GOBAIN ISOVER POLSKA” Sp. z o.o. w Gliwicach rozwiązania umożliwiają prowadzenie procesu technologicznego przy dotrzymaniu standardów emisyjnych i standardów jakości środowiska wymaganych przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska. Analizując rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne stosowane przez prowadzącego przedmiotową instalację uznano, że spełniają one wymagania najlepszej dostępnej techniki. Tym samym prowadzący instalację wykazał, że zapewnia wypełnienie podstawowych zobowiązań określonych w obowiązujących przepisach warunkujących możliwość prowadzenia działalności przemysłowej w instalacji i uzyskania na jej prowadzenie pozwolenia zintegrowanego.

Mając powyższe na uwadze orzekam jak w sentencji.

Pouczenie

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach, gdy eksploatacja instalacji będzie prowadzona z naruszeniem warunków pozwolenia, bądź będzie to wynikać z konieczności dostosowania eksploatacji instalacji do zmian w przepisach ochrony środowiska. Zgodnie z art. 182 ustawy Prawo ochrony środowiska pozwolenie zintegrowane zwalnia prowadzącego instalację z obowiązku posiadania pozwoleń sektorowych.

Od niniejszej decyzji służy Stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach za moim pośrednictwem, w terminie 14 dni od daty jej dostarczenia (art. 127 § 1 i 2, art. 129 § 1 i 2 Kpa). Przed upływem terminu wniesienia odwołania decyzja nie ulega wykonaniu, a wniesienie odwołania wstrzymuje jej wykonanie (art. 130 § 1 i 2 Kpa).

Z up. Prezydenta Miasta

Naczelnik Wydziału
Inżynierka Agnieszka Serdik

Uiszczono opłatę skarbową od udzielonego pozwolenia w kwocie 2.000,00 zł (słownie: dwa tysiące złotych 00/100).

Podstawa prawna: art. 1 ust. 1 pkt 1d, art. 9 oraz ust. 38, pkt.1 części IV załącznika do ustawy z dnia 9 września 2000 r. (tekst jedn. z 2004 r. Dz. U. Nr 253, poz. 2532 z póź. zm.)

Otrzymują:

1. "SAINT-GOBAIN ISOVER POLSKA" Sp. z o.o. 2006 - 636317
44-100 Gliwice, ul. Okrężna 16
2. Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska 2006 - 636 888
40-042 Katowice, ul. Wita Stwosza 31
3. Minister Środowiska 2006 - 636465
00-922 Warszawa, ul. Wawelska 52/54
4. Śląski Urząd Wojewódzki 2006 - 636479
40-032 Katowice, ul. Jagiellońska 25
5. Urząd Marszałkowski Województwa Śląskiego 2006 - 636499
40-037 Katowice, ul. Ligonía 46
6. Tablica ogłoszeń – hol U.M. Gliwice, ul. Zwycięstwa 21 2006 - 636658
7. INTERNET – <http://www.um.gliwice.pl>
8. Wydział Środowiska – aa.

*Potwierdzeniem odbioru
28.12.2006r.*

Gastawny