



PREZYDENT MIASTA GLIWICE

SR.6223.4.2018

Gliwice, 29.09.2022 r.

nr kor. UM.531137.2022



DECYZJA Nr SR-237/2022

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz.U. z 2021 r. poz. 735 ze zm.) w związku z art. 378 ust. 1, art. 214 ust. 5 oraz art. 181 ust. 1 pkt 1 w związku z art. 183 i art. 376 pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz.U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.), po rozpatrzeniu wniosku z dnia **30.07.2018 r., uzupełnionego w dniach 17.08.2018 r., 31.08.2018 r., 24.10.2018 r., 17.07.2019 r., 06.11.2019 r., 14.07.2020 r., 06.10.2020 r., 28.01.2021 r., 11.03.2021 r., 25.03.2021 r., 30.06.2021 r., 20.09.2021 r., 31.12.2021 r., 07.03.2022 r., 05.07.2022 r.** spółki Saint-Gobain Construction Products Polska Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Okrężnej 16 w Gliwicach, w imieniu której działa Pan Albert Bieniecki,

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

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

Prezydent Miasta

ul. Zwycięstwa 21
44-100 Gliwice
Tel. +48 32 239 11 82
Fax +48 32 231 27 25
pm@um.gliwice.pl

ORZEKAM

zmienić decyzję Prezydenta Miasta Gliwice nr ŚR-784/2006 z dnia 27.12.2006 r., zmienioną decyzjami: Nr ŚR-239/2007 z dnia 27.03.2007 r., Nr ŚR-263/2008 z dnia 14.04.2008 r., Nr ŚR-264/2008 z dnia 14.04.2008 r., Nr ŚR-450/2012 z dnia 11.07.2012 r., Nr ŚR-1050/2014 z dnia 21.11.2014 r., Nr ŚR-1142/2014 z dnia 15.12.2014 r. oraz Nr ŚR-747/2016 z dnia 01.09.2016 r., udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla **Instalacji do produkcji wełny skalnej**, zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Okrężnej 16, w następujący sposób:

1. Punkt I.1 „Rodzaj prowadzonej działalności” otrzymuje brzmienie:

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

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

- instalację przygotowania lepiszcza (żywicownia),
- 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. Wytwarzane produkty znajdują zastosowanie w budownictwie i przemyśle do izolacji termicznych, akustycznych oraz ochrony ogniowej.

2. Uchyła się punkt 2.2.2. Linia Fasoterm

3. Punkt I.2.3. „Parametry techniczne i eksploatacyjne instalacji” otrzymuje brzmienie:

L.p.	Lokalizacja	Urządzenie	Charakterystyka techniczna urządzenia
A. Instalacja wełny skalnej (wydajność teoretyczna: 140 Mg/dobę; wydajność osiągalna: 130 Mg/d)			
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
6.		układ odpylania	cyklon wstępnego 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 tlenu 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-formaldehidowej, długość 30 m; przenośniki lamelowe perforowane góra/dół o ustawialnej odległości względem siebie

L.p.	Lokalizacja	Urządzenie	Charakterystyka techniczna urządzenia
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.= 0,25, 4 zb.= 1,25, 1zb-1,5, 1zb-2,5, 1 zb.= 1,6, 1 zb.= 3,2, 3zb.= 4, 1 zb.= 6,3, 2 zb.= 15, 2 zb. = 25, 2 zb. = 30, 7 zb. = 45 , 1 zb. = 60 (zapasowy)
C. Instalacja do produkcji mat na siatce (średnia wydajność: 35 Mg/dobę)			
18.	Linia mat na siatce	rozdzielacz wraz z przenośnikami	kierowanie produktu z instalacji wełny skalnej na linię pakowania lub na linię mat na siatce
19.		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.
20.		gilotyina	Rozdzielenie wstęgi siatki
21.		maszyna rolująca	Automatyczne zwijanie maty w rolki
22.		maszyna do obkurczania folii na rolkach	obkurczenie luźnych boków opakowania nadmuchem gorącego powietrza
23.		maszyna do etykietowania	etykietowanie produktu
24.		maszyna grupująca moduły	grupowanie po trzy rolki
25.		przenośniki transportowe do istniejącej linii technologicznej.	przesyłanie do paletyzacji w ciągu produkcyjnym

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

Lp.	Surowiec	Zastosowanie	Jednostka	Planowana maksymalna wartość
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

Lp.	Surowiec	Zastosowanie	Jednostka	Planowana maksymalna wartość
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
14.	Węglan Wapnia	Instalacja odsiarczania	Mg/rok	400
Instalacja pomocnicza – linia do produkcji mat na siatce				
1.	Wełna 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
Instalacja przygotowania lepiszcza – zużycie poszczególnych surowców podano w części tabeli dotyczącej wełny skalnej				

5. Tabelę nr 2 „Rodzaje i ilości zużywanych materiałów pomocniczych” w punkcie I.2.4.2. otrzymuje brzmienie:

Lp.	Materiał pomocniczy	Zastosowanie	Jednostka	Planowana maksymalna wartość
Instalacja do produkcji wełny skalnej wraz z instalacjami pomocniczymi				
1.	Pokrycie (wełn 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. Tabelę nr 3 wraz z opisem w punkcie I.2.4.3. „Zużycie paliw i innych surowców” zastąpić tabelą:

Lp.	Paliwa i media	Zastosowanie	Jednostka	Planowana maksymalna wartość
III. Zużycie mediów na potrzeby instalacji do produkcji wełny skalnej				
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 kokсовy ¹⁾	-	Mg/rok	7 408
5.	Energia elektryczna	-	MWh/rok	15 774

Na linii wełny skalnej stosowane jest paliwo gazowe oraz koks. Dla potrzeb produkcji wełny skalnej wykorzystuje się ok. 28% całkowitej ilości zużytej w Zakładzie energii elektrycznej.

7. W punkcie I.2.6.2 tytuł „Linia Fasoterm” zmienić na „Linia do produkcji mat na siatce”:

oraz zdanie:

„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).”

zastąpić zdaniem:

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

8. Punktowi I.2.12. „Emisje do powietrza” nadać brzmienie:

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 (rozwłóknianie, formowanie, polimeryzacja, cięcie i pakowanie).

Tab. nr. 10 „Charakterystyka techniczna źródeł”

Nr emit.	Nazwa źródła	Typ urządzenia i wentylatora	Odpylacz, typ i skuteczność	Stan techn.
LINIA WEŁNY SKALNEJ (A)				
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, instalacja wdmuchiwanie	cyklon wstępnego odpylania, filtr tkaninowy pulsacyjny o skuteczności odpylania minimum 99%, komora dopalania tlenu węgla o sprawności minimum	dobry

Nr emit.	Nazwa źródła	Typ urządzenia i wentylatora	Odpylacz, typ i skuteczność	Stan techn.
		suchego sorbentu węgla wapnia – konstrukcja własna	99%, instalacja wdmuchiwanie suchego sorbentu węgla wapnia	
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 minimum 99%	dobry

Piec szybowy - emitor nr 1 wyposażony w system odpylania i rekuperacji oraz instalację wdmuchiwanie sorbentu wapnia. W skład systemu odpylania i rekuperacji wchodzi wymiennik ciepła, w którym spaliny są schładzane i wstępnie odpylane, a następnie poprzez filtr workowy kierowane są do komory dopalania tlenku 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 zanieczyszczenia odprowadzane są tzw. emitorem rozruchowym, oznaczonym jako emitor nr 1a. Instalacja wdmuchiwanie sorbentu węgla wapnia oparta jest o podajnik komorowy transportu pneumatycznego wyposażonego w trójpunktowy tensometryczny układ wagowy. Wymagana dawka sorbentu w zakresie 20-50 kg dozowana będzie w sposób ciągły automatyczny do kanału wylotowego wymiennika W10 i bezpośrednio do wlotu do filtra workowego F20. System automatycznej regulacji pozwoli na ciągłe dozowanie sorbentu z 2% dokładnością aby w zagwarantować obniżenie emisji SO_x do wymaganego poziomu poniżej 1300 mg/Nm³. Regulacja odbywać się będzie za pomocą zmiany nastaw powietrza aeracyjnego i transportowego podajnika komorowego.

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

Komora polimeryzacyjna bez urządzeń oczyszczających - emitor nr 3.

9. Punkt II.2.2.2. „Piec szybowy-normalna praca” otrzymuje brzmienie:

Czas pracy 7 488 h/rok

wysokość h = 60 m, średnica d = 1,6 m

Zanieczyszczenia są odprowadzane przez instalację rekuperacji ENETEX i komorę dopalania tlenku węgla. Komora opalana jest gazem ziemnym wysokometanowym. Emitor wyposażony jest w instalację do wdmuchiwanie suchego sorbentu węgla wapnia.

1. Chlorowodór	<30 mg/Nm ³ ,
2. Tlenki azotu wyrażone jako dwutlenek azotu	<500 mg/Nm ³
3. Dwutlenek siarki	<1400 mg/Nm ³
4. Fluorowodór	<5 mg/Nm ³
5. Pył całkowity	<20 mg/Nm ³ ,
6. Pył zawieszony PM10	<0,17106 kg/h
7. Pył zawieszony PM2.5	<0,17106 kg/h
8. Siarkowodór	<2 mg/Nm ³
9. Tlenek węgla	<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
12. Aminy:	nie stosuje się

10.Punkt II.2.3. Obszar formowania kobierca – emitor nr 2 /niezadaszony/ otrzymuje brzmienie:

Czas pracy 7 500 h/rok

Wysokość h = 60 m, średnica wyloty d = 1,6 m

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

1. Amoniak:	<60 mg/Nm ³ ,
2. Tlenki azotu wyrażone jako dwutlenek azotu:	<0,3 kg/h,
3. Fenol:	<10 mg/Nm ³ ,
4. Formaldehyd:	<5 mg/Nm ³ ,
5. Pył całkowity:	<50 mg/Nm ³ ,
6. Pył zawieszony PM10:	<3,46671 kg/h,
7. Pył zawieszony PM2.5:	<3,46671 kg/h,
8. Tlenek węgla:	<3,3 kg/h,
9. LZO:	<30 mg/Nm ³ .
10. Aminy:	nie stosuje się

11. W punkcie II.2.3. tytuł „Komora polimeryzacyjna, strefa chłodzenia, linia Fasoterm – emitor nr 3” zmienić na „Komora polimeryzacyjna, strefa chłodzenia – emitor nr 3” i nadać brzmienie:

Czas pracy 7 500 h/rok

Wysokość h = 60 m, średnica wylotu d = 1,6 m

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

1. Amoniak*:	<0,4 kg/t wytopu
2. Tlenki azotu wyrażone jako dwutlenek azotu:	<1 kg/t wytopu
3. Dwutlenek siarki:	<1,6 kg/h,
4. Fenol:	<0,03 kg/t wytopu
5. Formaldehyd:	<0,03 kg/t wytopu
6. Pył całkowity:	<0,2 kg/t wytopu
7. Pył zawieszony PM10:	<1,08 kg/h
8. Pył zawieszony PM2.5:	<1,08 kg/h,
9. Tlenek węgla:	<2,8 kg/h,
10. LZO:	0,065 kg/t wytopu
11. Aminy:	nie stosuje się

*W przypadku produkcji wełny mineralnej o dużej gęstości lub dużej zawartości spoiwa poziomy emisji odpowiadające technikom wymienionym jako BAT dla tego sektora mogą być znacznie wyższe niż przedmiotowe BAT-AEL. Jeżeli te rodzaje produktów stanowią większość produkcji z danej instalacji, należy rozważyć inne techniki.

12. Tabelę nr 11 w pkt II.4 „Emisja zanieczyszczeń w skali roku” zastępuje się tabelą

Substancja	Emisja roczna [Mg/rok]
Amoniak	52,20045
Chlorowodór	1,960348
Tlenki azotu wyrażone jako dwutlenek azotu	75,42246
Dwutlenek siarki	103,4829
Fenol	7,215075
Fluorowodór	0,326725
Formaldehyd	4,215037
Pył całkowity	39,40728
Pył zawieszony PM10	35,40723
Pył zawieszony PM2,5	35,40723
Siarkowodór	0,13069
Tlenek węgla	49,6464
Suma As, Co, Ni, Cd, Se, Cr (VI)	0,065345
Suma As, Co, Ni, Cd, Se, Cr (VI), Sb, Pb, Cr(III), Cu, Mn, V, Sn	0,13069
LZO	20,63273

13. Tabelę w punkcie II.3.1.1. decyzji „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	1000
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 niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	30
13.	17 04 05	Żelazo i stal	5

14. Tabelę w punkcie II.3.2.1. decyzji „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	<p>Źródło powstawania: odpady powstają w surowcowni linii wełny skalnej na etapie odsiewania, na sitach podziarna surowców topliwych (bazaltu, gabra, dolomitu, żużla, boksytu)</p> <p>Podstawowy skład: bazalt, gabra, dolomit, boksyt.</p> <p>Właściwości: ziarna o wymiarach poniżej 20 ÷ 30 mm; odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>	<p>Sposób magazynowania: luzem (w postaci pryzmy)</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na placu magazynowym - składowisku surowców.</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
2.	10 12 10	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 12 09	<p>Źródło powstawania: źródłem wytwarzania jest piec szybowy oraz instalacja do wdmuchiwania węgla wapnia. Odpad powstaje w wyniku oczyszczania spalin na filtrze tkaninowym.</p> <p>Podstawowy skład: bazalt, gabra, dolomit, boksyt, żelazo, węgiel wapnia (składniki wsadu)</p> <p>Właściwości: odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.</p>	<p>Sposób magazynowania: opakowanie typu big-bag 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, gabra, dolomit, boksyt., żelazo, woda</p>	<p>Sposób magazynowania: kontener lub luzem (w postaci pryzmy)</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>

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Źródło powstawania oraz charakterystyka odpadu	Sposób postępowania z odpadem
			Właściwości: odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Źródło powstawania: odpad zużytych i uszkodzonych kartonów oraz papieru z pakowania produktów oraz po zakupionych materiałach. Podstawowy skład: celuloza Właściwości: palne, biodegradowalne, odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	Sposób magazynowania: luzem w uporządkowany sposób. Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce w zadaszonym boksie z utwardzonym podłożem i/lub wydzielone miejsce na placu magazynowym (utwardzone podłoże) Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Źródło powstawania: odpad z pakowania produktów: uszkodzonej, zużytej folii (kawałki folii PE, stretch, worki i kaptury) oraz zużytych i uszkodzonych beczek i pojemników z po zakupionych materiałach Podstawowy skład: polimery (głównie polipropylen, polietylen, polistyren, PCW). Właściwości: palne, odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	Sposób magazynowania: foliowe worki/beczki/pojemniki, prasowane kostki ustawiane na palecie Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce w zadaszonym boksie z utwardzonym podłożem i/lub wydzielone miejsce na placu magazynowym (utwardzone podłoże) Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Źródło powstawania: głównie uszkodzone palety z pakowania produktów oraz po zakupionych materiałach. Podstawowy skład: celuloza Właściwości: palne, biodegradowalne, odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	Sposób magazynowania: luzem w uporządkowany sposób. Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce w zadaszonym boksie z utwardzonym podłożem i/lub wydzielone miejsce na placu magazynowym (utwardzone podłoże) Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Źródło powstawania oraz charakterystyka odpadu	Sposób postępowania z odpadem
				przetwarzania.
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>
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 -	<p>Źródło powstawania: opakowania po materiałach niebezpiecznych wykorzystywanych w żywocowni i na liniach produkcyjnych</p> <p>Podstawowy skład: w zależności od rodzaju</p>	<p>Sposób magazynowania: iuzem na tacy.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce w zadaszonym boksie z utwardzonym podłożem, zadaszonym</p>

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Źródło powstawania oraz charakterystyka odpadu	Sposób postępowania z odpadem
		bardzo toksyczne i toksyczne)	opakowania - celuloza, żelazo, węgiel, aluminium, polimery Składniki z załącznika nr 4 do ustawy o odpadach: 38) fenole, związki fenolowe 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	Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.
11.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Źródło powstawania: wełna skalna niespełniająca wymagań jakościowych, próbki z badań laboratoryjnych, produkty uszkodzone podczas magazynowania i transportu. Podstawowy skład: bazalt, gąbrosz, dolomit, boksyt, żelazo (składniki wsadu), aluminium, stal. Właściwości: odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	Sposób magazynowania: kontener lub luzem (w postaci pryzmy) Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na terenie zakładu, utwardzone podłoże Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.
12.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Źródło powstawania: materiały ogniotrwałe, powstające w trakcie remontów pieca szybowego oraz wymiany uszkodzonych elementów i drobnych napraw pieca. Podstawowy skład: krzemiany, glinokrzemiany Właściwości: odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	Sposób magazynowania: kontener Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na terenie zakładu, utwardzone podłoże Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.
13.	17 04 05	Żelazo i stal	Źródło powstawania: złom stalowy powstający podczas produkcji mat na siatce (zużyta siatka, drut) Podstawowy skład: żelazo,	Sposób magazynowania: luzem w uporządkowany sposób, na palecie Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na terenie

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Źródło powstawania oraz charakterystyka odpadu	Sposób postępowania z odpadem
			węgiel Właściwości: odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.	zakładu, utwardzone podłoże Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.

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

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

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny skalnej
	<p>utrzymywany;</p> <ul style="list-style-type: none"> • przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzony przez ściśle kierownictwo pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności; • dalsze rozwijanie czystszych technologii; • uwzględnienie – na etapie projektowania nowego obiektu i przez cały okres jego eksploatacji – skutków dla środowiska wynikających z ostatecznego wycofania instalacji z eksploatacji; • regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej. <p>Możliwość zastosowania: Zakres (np. poziom szczegółowości) i rodzaj systemu zarządzania środowiskowego (np. oparty o normy czy nie) będą zasadniczo odnosić się do charakteru, skali i złożoności instalacji oraz do zasięgu oddziaływania takiej instalacji na środowisko.</p>	
B. Efektywność energetyczna		
1.	<p>Ograniczenie konkretnych poziomów zużycia energii poprzez zastosowanie jednej z następujących technik lub ich kombinacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> • optymalizacja procesu dzięki kontroli parametrów eksploatacyjnych; • regularna konserwacja pieca do topienia; • optymalizacja konstrukcji pieca oraz dobór technik topienia; • stosowanie technik kontroli spalania; • stosowanie coraz większych ilości stłuczki, jeżeli jest ona dostępna oraz jeżeli rozwiązanie to jest technicznie i ekonomicznie uzasadnione; • użycie kotła odzysknicowego do odzysku energii, jeżeli jest to technicznie i ekonomicznie uzasadnione; • stosowanie wstępnego podgrzewania zestawu i stłuczki, jeżeli jest to technicznie i ekonomicznie uzasadnione. 	<ul style="list-style-type: none"> • proces technologiczny jest na bieżąco nadzorowany; • podczas postojów oczyszkowych 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 nieorganizowanej 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 miałkich 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>Zakład posiada wyznaczone, wybetonowane, częściowo zadaszone miejsca gromadzenia surowców stałych. Granulacja większości stosowanych surowców jest powyżej 100mm. Surowce dostarczane są specjalistycznym transportem samochodowym. W zakresie ograniczenia pylenia na etapie przygotowania surowców stosowane jest:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Zamknięte podajniki taśmowe/wibracyjne, • Zamknięta kleszeń zasypowa. <p>Wymagania BAT są spełnione.</p>

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny skanej
	<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 skrzypleniu (skwarczeniu) minerałów wystawionych na działanie wysokich temperatur przy powiązanim możliwym wzroście poziomu emisji pyłu; • zastosowanie systemu wyciągowego, który odprowadza zanieczyszczenia do systemu filtracji, w procesach, w przypadku których występuje prawdopodobieństwo wytworzenia pyłu (takich jak otwieranie worków, mieszanie zestawu do produkcji fryt, usuwanie pyłu z filtra tkaninowego, proces topienia w piecach z zimnym końcem); • stosowanie zamkniętych zasilaczy ślimakowych; • obudowane kieszenie zasypowe. 	
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 	<p>Nie dotyczy. Zakład nie stosuje surowców lotnych.</p>

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny skalnej
	składowania materiałów niebezpiecznych; <ul style="list-style-type: none"> • stosowanie wypełnienia podpowierzchniowego w przypadku składowania cieczy, które się łatwo pienią. 	
D. Podstawowe techniki ogólne		
1.	Zmniejszenie zużycia energii i redukcja emisji do powietrza dzięki prowadzeniu stałego monitorowania parametrów eksploatacyjnych oraz zaplanowanej konserwacji pieca do topienia. Technika obejmuje szereg czynności z zakresu monitorowania i konserwacji – które można realizować oddzielnie lub w kombinacji odpowiedniej dla typu pieca, aby ograniczyć do minimum efekty starzenia się pieca – takich jak uszczelnienie pieca i bloków palnikowych, utrzymywanie maksymalnej izolacji, kontrolowanie stabilności płomienia, kontrolowanie stosunku paliwa do powietrza itp.	Proces technologiczny jest na bieżąco nadzorowany. Podczas postojów czystkowych 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. Do pieca szybowego wprowadzane jest gorące powietrze wzbogacone tlenem, zwiększając efektywność spalania. Wymagania BAT są spełnione.
2.	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: <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. 	Zakład prowadzi rozliczenia magazynowe surowca pobranego do produkcji. Na bieżąco funkcjonuje automatyczny system kontroli procesu oraz systemu zgodności z dokumentami magazynowymi. Dostawy surowców są realizowane wyłącznie od kwalifikowanych dostawców. 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. Wymagania BAT są spełnione.
3.	Regularny monitoring emisji lub innych odpowiednich parametrów procesu, w tym: <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 	Proces przebiega pod kontrolą automatyki oraz nadzorem wykwalifikowanego personelu, monitorowane są kluczowe parametry procesu technologicznego. Zakład prowadzi okresowy monitoring emisji substancji do powietrza. Wymagania BAT są spełnione.

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny skalnej
	<p>redukcji emisji NO_x stosuje się techniki podstawowe lub techniki chemicznej redukcji paliwem lub może wystąpić spalanie częściowe;</p> <ul style="list-style-type: none"> • prowadzenie regularnych okresowych pomiarów emisji HCl, HF, CO oraz metali, szczególnie jeżeli stosowane są surowce zawierające takie substancje lub może wystąpić spalanie częściowe; • stałe monitorowanie parametrów zastępczych, aby zapewnić odpowiednie działanie układu oczyszczania gazu odlotowego oraz utrzymanie poziomów emisji między pomiarami nieciągłymi. <p>Monitorowane parametry zastępcze obejmują: doprowadzanie odczynników, temperaturę, doprowadzanie wody, napięcie, usuwanie pyłu, prędkość obrotów wentylatora itp.</p>	
4.	<p>Eksploataowanie 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 eksploataowanie 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>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
	<p>Technika polega na ustaleniu i utrzymaniu odpowiednich warunków eksploatacji układów oczyszczania gazu odlotowego przy użyciu techniki SCR lub SNCR, aby zredukować emisje nieprzereagowanego amoniaku.</p> <p>Odpowiadające BAT (BAT-AEL) poziomy emisji amoniaku przy zastosowaniu techniki SCR lub SNCR:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Amoniak wyrażony jako NH_3 <5 – 30 mg/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</p> <p>Monitorowanie emisji boru należy prowadzić zgodnie z konkretną metodyką, umożliwiającą dokonywanie pomiarów emisji w postaci substancji stałych i gazów oraz określenie skutecznego usuwania tych substancji ze spalin.</p>	<p>Nie dotyczy.</p> <p>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 	<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 kubełkowych. • Odpadowe włókna z procesu cięcia są zwracane do fazy formowania kobierca, co minimalizuje ilość wytwarzanych odpadów. <p>Wymagania BAT są spełnione.</p>

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

Tabela 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 pulsacyjnym filtrze tkaninowym.</p> <p>Emisja wg pomiarów w roku 2018:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pył: 1,878 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>W piecu szybowym jako paliwo stosuje się oprócz koksu gaz ziemny wysokometanowy i wprowadza się gorące powietrze wzbogacone tlenem</p> <p>Emisja wg pomiarów w roku 2018 w przeliczeniu na 8% O₂ :</p> <ul style="list-style-type: none"> • NO_x 414,360 mg/Nm³ <p>Wymagania BAT są spełnione.</p>

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny skalnej
	Odpowiadające BAT poziomy emisji NO_x z pieca do topienia w sektorze wełny mineralnej: <ul style="list-style-type: none"> • NO_x <400 – 500 mg/Nm³ 	
C. Tlenki siarki (SO_x) z pieców do topienia		
1.	Redukcja emisji SO _x z pieca do topienia poprzez zastosowanie jednej z następujących technik lub ich kombinacji: <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. Odpowiadające BAT poziomy emisji SO_x z pieca do topienia w sektorze wełny mineralnej: <ul style="list-style-type: none"> • SO_x: <1 400 mg/Nm³ 	Gazy technologiczne z pieca szybowego są oczyszczane przez instalację wdmuchiwaną sorbentu węglanu wapnia. Ponadto w instalacji stosuje się koks zawierający mniej siarki niż węgiel kamienny oraz gaz ziemny o minimalnej zawartości siarki (wg przepisów szczegółowych <40 mg/m ³) oraz gorące powietrze wzbogacone tlenem. Emisja wg pomiarów w roku 2018 w przeliczeniu na 8% O₂: <ul style="list-style-type: none"> • SO₂: 1337,281 mg/Nm³ Wymagania BAT są spełnione.
D. Chlorowodór (HCl) i fluorowodór (HF) z pieców do topienia		
1.	Redukcja emisji HCl i HF z pieca do topienia poprzez zastosowanie jednej z następujących technik lub ich kombinacji: <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. Odpowiadające BAT poziomy emisji HCl i HF z pieca do topienia w sektorze wełny mineralnej: <ul style="list-style-type: none"> • HCl: <10 – 30 mg/Nm³ • HF: <1 – 5 mg/Nm³ 	W instalacji nie stosuje się dodatków zawierających istotne ładunki chloru lub fluoru. Emisja wg pomiarów w roku 2018: <ul style="list-style-type: none"> • HCl: pomiary poniżej dolnej granicy zakresu metody • HF: pomiary poniżej dolnej granicy zakresu metody Wymagania BAT są spełnione.
E. Siarkowodór (H₂S) z pieców do topienia wełny skalnej		
1.	Redukcja emisji H ₂ S z pieca do topienia poprzez zastosowanie systemu spalania gazu odlotowego w celu utlenienia siarkowodoru do SO ₂ Odpowiadające BAT poziomy emisji H₂S z pieca do topienia w sektorze wełny mineralnej: <ul style="list-style-type: none"> • H₂S: <2 mg/Nm³. 	Emisja wg pomiarów w roku 2018: <ul style="list-style-type: none"> • H₂S: pomiary poniżej dolnej granicy zakresu metody Wymagania BAT są spełnione – nie ma konieczności stosowania systemu redukcji siarkowodoru.
E. Metale z pieców do topienia		
1.	Redukcja emisji metali z pieca do topienia poprzez zastosowanie jednej z następujących technik lub ich kombinacji: <ul style="list-style-type: none"> • dobór surowców o niskiej zawartości metali przy sporządzaniu zestawu; • zastosowanie systemu filtracji. Odpowiadające BAT poziomy emisji metali z pieca do topienia w sektorze wełny mineralnej: <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, 	Emitor 1 z pieca szybowego wyposażony jest w cyklon wstępny odpylania oraz filtr tkaninowy pulsacyjny o skuteczności odpylania minimum 99%, Emisja wg pomiarów w roku 2018: <ul style="list-style-type: none"> • Suma pierwiastków: As, Co, Ni, Cd, Se, Cr(IV): 0,059 mg/Nm³ • Suma pierwiastków: As, Co, Ni, Cd, Se, Cr(IV), Sb, Pb, Cr(III), Cu, Mn, V, Sn: 0,231 mg/Nm³.

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny skalnej
	Pb, Cr(III), Cu, Mn, V, Sn: <1 – 2 mg/Nm ³	Wymagania BAT są spełnione.
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 w roku 2018:</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: 4,132 mg/Nm³ – fenol: p.d – formaldehyd: 0,031 mg/Nm³, – pył zawieszony ogółem: 16,193 mg/Nm³, – LZO: 13,974 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: 24,848 mg/Nm³, – dwutlenek azotu: 11,760 mg/Nm³, – fenol: p.d – formaldehyd: 0,025 mg/Nm³, – pył zawieszony ogółem: 15,3mg/Nm³, – LZO: 12,253 mg/Nm³. <p>Poziom emisji LZO przekroczył emisję graniczną, jednakże wynika to z rodzaju produkowanego asortymentu, której część mniejszą niż 50% stanowią produkty o dużej gęstości i dużej zawartości spoiwa. Przekroczenie 50% tego typu asortymentu wymaga zmiany techniki.</p>

16.Punkt IV.3.1. otrzymuje brzmienie:

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 emitorami:

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

Z uwagi na potrzeby kontroli i ewidencji wielkości emisji, przy jednoczesnym uwzględnieniu wyników analizy stopnia oddziaływania konkretnych źródeł na środowisko, a także wniosków z oceny spełniania wymogów najlepszych dostępnych technik należy prowadzić pomiary stężeń substancji o największym udziale w ogólnym ładunku emisji odprowadzanej z instalacji, a zarazem znaczącym wpływem na stan jakości powietrza, dla których w niniejszej decyzji określono emisję dopuszczalną z wykorzystaniem obowiązujących dla tych pomiarów metodyk

referencyjnych, z zastrzeżeniem, że w przypadku pomiarów ciągłych należy stosować wymagania zawarte w punktach 2) i 3) wymienionych poniżej.

Źródło emisji	Nr emitora	Substancja lub parametr spalin	Częstotliwość pomiarów*
Piec szybowy (normalna praca instalacji)	E1	<ul style="list-style-type: none"> • Chlorowodór, • tlenki azotu wyrażone jako 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
		<ul style="list-style-type: none"> • pył całkowity, • tlenki azotu wyrażone jako dwutlenek azotu, • dwutlenek siarki, • tlenek węgla, • O₂, • Prędkość przepływu gazów, • Temperatura i ciśnienie gazów, • wilgotność bezwzględna 	Monitoring ciągły w terminie od 1 stycznia 2024 r.
Obszar formowania kobierca	E2	<ul style="list-style-type: none"> • amoniak, • tlenki azotu wyrażone jako dwutlenek azotu, • fenol, • formaldehyd, • pył całkowity, • pył PM10, • pył PM2.5, • tlenek węgla • LZO. 	Dwa razy w roku
		<ul style="list-style-type: none"> • LZO. • pył całkowity, • Prędkość przepływu gazów, • Temperatura i ciśnienie gazów, • wilgotność bezwzględna, 	Monitoring ciągły w terminie od 1 stycznia 2024 r.

Komora polimeryzacji i strefa chłodzenia	E3	<ul style="list-style-type: none"> • amoniak, • tlenki azotu wyrażone jako dwutlenek azotu, • dwutlenek siarki, • fenol, • formaldehyd, • pył całkowity, • pył PM10, • pył PM2.5, • tlenek węgla, • LZO. 	Dwa razy w roku
		<ul style="list-style-type: none"> • LZO. • pył całkowity, • tlenki azotu wyrażone jako dwutlenek azotu, • tlenek węgla, • Prędkość przepływu gazów, • Temperatura i ciśnienie gazów, • wilgotność bezwzględna, 	Monitoring ciągły w terminie od 1 stycznia 2024 r.

* Substancje dla wskazanych emitatorów o częstotliwości pomiarów „dwa razy w roku” (wymienione również w rubryce dotyczącej częstotliwości: monitoring ciągły), należy oznaczać do czasu uruchomienia monitoringu ciągłego. Dla monitoringu ciągłego wartości dopuszczalne odnosi się do zwalidowanych wartości średnich dobowych (zgodnie z wymogami pomiarów ciągłych zawartych w Informacjach ogólnych konkluzji BAT w odniesieniu do produkcji szkła), które wylicza się na podstawie ważnych wyników pomiarów średnich 30 minutowych wyznaczonych przez system monitoringu. Zwalidowane średnie dobowe podawać należy w warunkach referencyjnych przedstawionych w Tabeli 1 Warunki referencyjne dla odpowiadających BAT poziomów emisji do powietrza, zamieszczonej w punkcie Informacje ogólne konkluzji BAT w odniesieniu do produkcji szkła. W przypadku monitoringu ciągłego, tam gdzie ma to zastosowanie, jednostkowe emisje masowe należy obliczać wg formuły przedstawionej w punkcie Przeliczanie stężeń na jednostkowe emisje masowe, przywołanego wyżej fragmentu konkluzji BAT w odniesieniu do produkcji szkła, z uwzględnieniem opisanych tam wyłączeń. Ponadto, w miejsce orientacyjnych przeliczników z Tabeli 2 konkluzji BAT, należy wykorzystać dane pomiarowe, tj. parametr Q = objętość gazów odlotowych wyrażona w Nm³/h powinien być wyliczony przez system ciągłych pomiarów emisji na podstawie pomiaru prędkości gazów, a parametr P = wydajność pieca w tonach wytopionego szkła/h, powinien być wyznaczany przez system sterowania i kontroli (DCS) danej instalacji, a następnie przesyłany w sposób ciągły do komputera emisyjnego. W przypadku braku możliwości ciągłej kontroli wydajności pieca, wartość parametru P wpisywana będzie ręcznie do komputera emisyjnego, jako wartość średniodobowa na podstawie rzeczywistych danych produkcyjnych.

2) Aparatura pomiarowa do pomiarów ciągłych (dalej AMS) emisji powinna spełniać wymagania aktualnych wydań norm PN-EN15267-1, PN-EN15267-2, PN-EN15267-3, co powinno zostać potwierdzone ważnym certyfikatem QAL1 wystawionym wg aktualnego wydania normy PN-EN 14181, w zakresie : LZO, pył całkowity, dwutlenek siarki, tlenki azotu wyrażone jako dwutlenek azotu, tlenek węgla, O₂, amoniak, prędkość przepływu, wilgotność bezwzględna.

Certyfikowane zakresy pomiarowe AMS należy dobrać wg zaleceń normy PN-EN 15267-3: 2008, pkt 5.2.1., litera b).

Metodyki pomiarowe AMS należy dobrać wg Załącznika nr 3, Tabela A., Rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska (dalej RMKIŚ) z dnia 7 września 2021 r. w sprawie wymagań dla prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2021 r., poz. 1710, z późn. zm) przy czym dla LZO należy zastosować wszystkie wskazania jak dla pomiaru substancji organicznych w postaci gazów i par wyrażonych jako całkowity węgiel organiczny.

Metodykę pomiaru AMS dla amoniaku, należy dobrać wg aktualnego wydania normy ISO 17179.

Dla wszystkich mierzonych w ramach AMS wielkości, nie wyłączając amoniaku, zastosowanie mają Uwagi i Objaśnienia zamieszczone na końcu przywołanego Załącznika nr 3 do RMKIŚ z dnia 7 września 2021 r., z wyłączeniem punktu 2) Uwagi nr 3., w miejsce którego zastosowanie ma punkt 2) Uwagi nr 5 Załącznika nr 1 do w/w rozporządzenia, tj. systemy do ciągłych pomiarów emisji do powietrza podlegają zgodnie z normą PN-EN 14181 pełnej procedurze kalibracji i walidacji, co najmniej raz w ciągu pięciu lat.

Pomiary są unieważniane w dniu, w którym więcej niż pięć średnich trzydziestominutowych wartości stężeń którejkolwiek substancji jest nieważnych z powodu niesprawności lub konserwacji systemu do ciągłych pomiarów emisji. Jeżeli w ciągu roku kalendarzowego wystąpi więcej niż 10 dni, w których pomiary zostaną unieważnione z powodu niesprawności lub konserwacji systemu do ciągłych pomiarów emisji, to prowadzący instalację lub użytkownik urządzenia podejmuje działania w celu zwiększenia niezawodności pracy tego systemu i informuje wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska o podjętych działaniach.

3) Oprogramowanie służące archiwizacji i przetwarzania danych AMS, tzw. komputer emisyjny, powinno spełniać wymagania normy PN-EN 17255-1, w tym umożliwiać uwzględnianie niepewności pomiaru urządzeń AMS przy obliczaniu zatwierdzonych średnich wielkości emisji, zgodnie z zapisami Art. 204a. Ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz. U. z 2021 r. poz. 1973, ze zm.).

Dalsze wymogi dla oprogramowania służącego archiwizacji i przetwarzania danych AMS:

- a) spełnianie w pełnym wymiarze wymagań przypisanych dla ciągłych pomiarów emisji w Rozporządzeniu Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 15 grudnia 2020 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych zbieranych w wyniku monitorowania procesów technologicznych oraz terminów i sposobów prezentacji (Dz. U. z 2020 r. poz. 2405). Podstawowym przedziałem uśredniania dla stężeń prezentowanych w raportach, powinno być trzydzieści minut. Na podstawie wartości średnich trzydziestominutowych stężeń, wyliczane powinny być średnie wartości dobowe na potrzeby odniesienia ich do wartości dopuszczalnych zapisanych w pozwoleniu – zarówno jako stężenia, jak i jednostkowe emisje masowe.
- b) umożliwianie naliczania wysokości opłat za korzystanie ze środowiska oraz umożliwienie organowi kontroli środowiska na wyznaczenie wielkości ewentualnych kar,

zgodnie z Ustawą z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz. U. z 2021 r. poz. 1973, ze zm.).

- c) uwzględnianie zasady, że okresów rozruchu i wyłączenia instalacji nie uwzględnia się do wyliczania średnich wielkości emisji wykorzystywanych na potrzeby dokonywania oceny zgodności z wartościami dopuszczalnymi. Okresy te winne być natomiast uwzględniane przy wyliczaniu sumarycznej rocznej emisji masowej z instalacji. Oprogramowanie powinno też wspierać realizowanie automatycznej procedury QAL3 wg normy PN-EN 14181.

17. Po punkcie XII dodaje się punkt XIII w brzmieniu:

XIII. „Warunki ochrony przeciwpożarowej”

Zobowiązuje się zakład Saint-Gobain Construction Products Polska Sp. z o.o. do zachowania warunków przeciwpożarowych wynikających z postanowienia Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Gliwicach MZ.5560.143.2020.KP z dnia 14.12.2020 r. oraz operatu przeciwpożarowego wykonanego w kwietniu 2019 r. przez inż. Damiana Piernikarza (Nr upr. 482/2006).

18. Pozostałe punkty decyzji Prezydenta Miasta Gliwice nr ŚR-784/2006 z dnia 27.12.2006 r., wraz późniejszymi zmianami, pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Spółka Saint-Gobain Construction Products Polska Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Okrężnej 16 w Gliwicach, w imieniu której działa pełnomocnik Pan Albert Bieniecki, wystąpiła z wnioskiem z dnia 30.07.2018 r. o zmianę decyzji Prezydenta Miasta Gliwice nr ŚR-784/2006 z dnia 27.12.2006 r., ze zm. udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wełny skalnej, zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Okrężnej 16.

Do wniosku załączono: uzupełnienie do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC do produkcji wełny skalnej.

Wniosek został uzupełniony:

- w dniu 17.08.2018 r. o potwierdzenie opłacenia opłaty skarbowej oraz dokument precyzujący szczegóły przelewu.
- w dniu 31.08.2018 o informację z krajowego rejestru sądowego, pełnomocnictwo dla Pana Alberta Bienieckiego do jednoosobowego występowania w imieniu i na rzecz Spółki przed Urzędem Miejskim w Gliwicach w sprawach związanych z uzyskaniem pozwoleń zintegrowanych dla instalacji znajdujących się na terenie Isover w Gliwicach wraz z potwierdzeniem wniesienia opłaty skarbowej za pełnomocnictwo.

Zmiana warunków pozwolenia zintegrowanego jest konieczna ze względu na dostosowanie instalacji do wymagań określonych w konkluzjach BAT w zakresie emisji NOx w związku z przeprowadzonym remontem pieca szklarskiego i opalaniem pieca mieszanką tlenowo paliwową o czystości tlenu powyżej 90%, bez udziału powietrza.

Zmiana warunków pozwolenia zintegrowanego w zakresie przedstawionym we wniosku nie stanowi istotnej zmiany pozwolenia, o której mowa w ustawie z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. z 2020 r. poz. 1219 ze zmianami) – zwanej dalej ustawą Poś.

Pismem z dnia 24.09.2018 r., znak SR.6223.4.2018 Prezydent Miasta Gliwice zawiadomił stronę o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji informując jednocześnie, w myśl art. 10 Kpa, o możliwości zapoznania się z aktami sprawy oraz składania uwag, wniosków i zastrzeżeń w przedmiocie sprawy.

W dniu 25.09.2018 r. tut. organ w oparciu o art. 50 KPA wezwał wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku o następujące informacje:

- szczegółowy opis parametrów technicznych i eksploatacyjnych zastosowanej w zakładzie od 01.09.2018 r. instalacji do odsiarczania spalin z pieca szybowego wraz z określeniem wartości stopnia redukcji emisji SOx w odniesieniu do poziomu podanego w konkluzjach BAT,
- wskazanie rodzajów i ilości zużywanych surowców i materiałów pomocniczych koniecznych do prowadzenia procesu odsiarczania,
- określenie rodzajów (kodów) i ilości odpadów wytworzonych w trakcie eksploatacji instalacji do odsiarczania spalin oraz podanie ich charakterystyki, właściwości, sposobu magazynowania i postępowania z nowymi rodzajami odpadami,
- określenie, które zapisy obowiązującego pozwolenia zintegrowanego wymagają zmiany w związku z wdrożeniem instalacji odsiarczania spalin, np. w części dot. monitoringu lub innych odpowiednich parametrów procesu produkcyjnego.
- uporządkowanie zapisów dotyczących emisji z poszczególnych etapów procesu produkcyjnego, w powiązaniu z wyznaczeniem miejsc prowadzenia pomiarów adekwatnie do odpowiadającym BAT poziomom emisji.
- doprecyzowanie zapisu dot. ew. odstępstw od BAT-AEL w przypadku produkcji wełny mineralnej o dużej gęstości lub dużej zawartości spoiwa, wraz z innymi informacjami, które mogą mieć wpływ na aktualny, ostateczny kształt pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wełny skalnej, np. dot. linii Fasoterm.

W odpowiedzi na pismo z 25.09.2018 r. wnioskodawca w dniu 24.10.2018 r. złożył do wniosku uzupełnienie dotyczące:

- opisu parametrów technicznych oraz eksploatacyjnych stosowanej w zakładzie instalacji odsiarczania spalin,
- wskazania rodzajów i ilości zużywanych surowców i materiałów pomocniczych koniecznych do prowadzenia instalacji odsiarczania,
- określenia rodzajów (kodów) i ilości odpadów wytworzonych w trakcie eksploatacji instalacji do odsiarczania spalin, wraz z ich charakterystyką, właściwościami, sposobem magazynowania i postępowania z nowymi odpadami,
- wdrożenia zmian zapisów obowiązującego pozwolenia wynikających z rozpoczęcia eksploatacji instalacji spalin.

W dniu 19.11.2018 r. tut. organ w oparciu o art. 50 KPA wezwał wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku o:

- operat przeciwpożarowy spełniający wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz w przepisach wydanych na podstawie art. 43 ust. 8 tej ustawy, wykonany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, o którym mowa w rozdziale 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U. z 2018 r. poz. 620);
- postanowienie, o którym mowa w art. 42 ust. 4c ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach;
- zaświadczenie o niekaralności prowadzącego instalację:
 - a) za przestępstwa przeciwko środowisku,
 - b) współnika, prokurenta, członka rady nadzorczej lub członka zarządu prowadzącego instalację będącego osobą prawną albo jednostką organizacyjną

nieposiadającą osobowości prawnej za przestępstwa, o których mowa w art. 163, art. 164 lub art. 168 w związku z art. 163 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. - Kodeks karny (Dz. U. z 2017 r. poz. 2204 oraz z 2018 r. poz. 20, 305 i 663) – w przypadku pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

W odpowiedzi na pismo z 19.11.2018 r. wnioskodawca w dniu 13.12.2018 r. złożył wniosek o zawieszenie postępowania w przedmiotowej sprawie.

W dniu 28.12.2018 r. tut. organ w oparciu o art. 98 § 1 ustawy z dnia 14.06.1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2018 poz. 2096 ze zmianami) na wniosek strony zawiesił postępowanie administracyjne.

W nawiązaniu do pisma z dnia 19.11.2018 r., z uwagi na konieczność poświęcenia większej ilości czasu na opracowanie operatu przeciwpożarowego, wnioskodawca w dniu 29.03.2019 r. wniósł o przedłużenie terminu zawieszenia postępowania w przedmiotowej sprawie.

W odpowiedzi na pismo z 19.11.2018 r. wnioskodawca w dniu 17.07.2019 r. uzupełnił wniosek o :

- operat przeciwpożarowy spełniający wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz w przepisach wydanych na podstawie art. 43 ust. 8 tej ustawy, wykonany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, o którym mowa w rozdziale 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U. z 2018 r. poz. 620);
- zaświadczenie o niekaralności prowadzącego instalację:
 - a) za przestępstwa przeciwko środowisku,
 - b) wspólnika, prokurenta, członka rady nadzorczej lub członka zarządu prowadzącego instalację będącego osobą prawną albo jednostką organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej za przestępstwa, o których mowa w art. 163, art. 164 lub art. 168 w związku z art. 163 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. - Kodeks karny (Dz. U. z 2017 r. poz. 2204 oraz z 2018 r. poz. 20, 305 i 663) – w przypadku pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

W dniu 31.07.2019 r. tut. organ w oparciu o art. 50 KPA wezwał wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku o informacje dotyczące:

- postanowienia, o którym mowa w art. 42 ust. 4c ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach;
- zaświadczenia o niekaralności prowadzącego instalację:
 - a) za przestępstwa przeciwko środowisku,
 - b) wspólnika, prokurenta, członka rady nadzorczej lub członka zarządu prowadzącego instalację będącego osobą prawną albo jednostką organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej za przestępstwa, o których mowa w art. 163, art. 164 lub art. 168 w związku z art. 163 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. - Kodeks karny (Dz. U. z 2017 r. poz. 2204 oraz z 2018 r. poz. 20, 305 i 663) – w przypadku pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

W odpowiedzi na pismo z dnia 31.07.2019 r. wnioskodawca w dniu 06.11.2019 r. wniósł o wznowienie postępowania i uzupełnił wniosek o :

- odpisy notarialne oryginałów zaświadczeń o niekaralności prowadzącego instalację:
 - a) za przestępstwa przeciwko środowisku,
 - b) wspólnika, prokurenta, członka rady nadzorczej lub członka zarządu prowadzącego instalację będącego osobą prawną albo jednostką organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej za przestępstwa, o których mowa w art. 163, art. 164 lub art. 168 w związku z art. 163 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. - Kodeks karny (Dz. U. z 2017 r. poz. 2204 oraz z 2018 r. poz. 20, 305 i 663) – w przypadku pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

W dniu 19.11.2019 wnioskodawca, z uwagi na niekompletne materiały złożone w dniu 06.11.2019 r., wycofał wniosek o wznowienie postępowania.

W odpowiedzi na pismo z dnia 31.07.2019 r. wnioskodawca w dniu 14.07.2020 r. uzupełnił wniosek o:

- postanowienie, o którym mowa w art. 42 ust. 4c ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach;
- odpisy notarialne oryginałów zaświadczeń o niekaralności prowadzącego instalację:
 - a) za przestępstwa przeciwko środowisku,
 - b) współnika, prokurenta, członka rady nadzorczej lub członka zarządu prowadzącego instalację będącego osobą prawną albo jednostką organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej za przestępstwa, o których mowa w art. 163, art. 164 lub art. 168 w związku z art. 163 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. - Kodeks karny (Dz. U. z 2017 r. poz. 2204 oraz z 2018 r. poz. 20, 305 i 663) - w przypadku pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

W dniu 12.08.2020 r. tut. organ przyjął wyjaśnienia zawarte w piśmie z dnia 13.07.2020 r. i poinformował, że podjęcie postępowania, zgodnie z art. 98 par. 2 ustawy KPA, następuje na wniosek strony.

W odpowiedzi na pismo z dnia 31.07.2019 r. wnioskodawca w dniu 05.10.2020 r. złożył wniosek o wznowienie postępowania oraz uzupełnił wniosek o:

- odpisy notarialne oryginałów zaświadczeń o niekaralności prowadzącego instalację: współnika, prokurenta, członka rady nadzorczej lub członka zarządu prowadzącego instalację będącego osobą prawną albo jednostką organizacyjną nieposiadającą osobowości prawnej za przestępstwa, o których mowa w art. 163, art. 164 lub art. 168 w związku z art. 163 § 1 ustawy z dnia 6 czerwca 1997 r. - Kodeks karny (Dz. U. z 2017 r. poz. 2204 oraz z 2018 r. poz. 20, 305 i 663) - w przypadku pozwolenia na wytwarzanie odpadów.
- oświadczenie o aktualności przesłanych wcześniej zaświadczeń o niekaralności.

W dniu 03.11.2020 r. tut. organ w oparciu o art. 123 § 1 i w związku z art. 98 § 2 ustawy z dnia 14.06.1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2018 poz. 2096 ze zmianami) na wniosek strony z dnia 05.10.2020 r. podjął postępowanie administracyjne.

W dniu 17.11.2020 r. tut. organ w oparciu o art. 183c ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.) zwrócił się z wnioskiem do Komendy Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej o przeprowadzenie kontroli w zakresie zawartym w art. 183c ust. 1 ustawy.

Pismem z dnia 26.11.2020 r., znak SR.6223.4.2018 strona została poinformowana o planowanym terminie przeprowadzenia oględzin instalacji IPPC, które jako dowód w sprawie odbyły się w dniu 27.11.2020 r.

Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Gliwicach postanowieniem MZ.5560.143.2020.KP z dnia 14.12.2020 r., po przeprowadzeniu kontroli instalacji na terenie zakładu Saint-Gobain Construction Products Polska Sp. z o.o. w Gliwicach przy ul. Okrężnej 16 pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz stwierdził zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej zawartymi w dokumentacji pn. „Operat przeciwpożarowy dla składowiska odpadów palnych powstałych na etapie produkcji z instalacji do produkcji wełny skalnej na terenie Saint-Gobain Construction Products Polska Sp. z o.o. - ISOVER w Gliwicach przy ul. Okrężnej”, wykonanej w kwietniu 2019 r. przez mgr inż. Damiana Piernikarza rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych (Nr upr. 482/2006), jak również stwierdził zgodność z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w postanowieniu Komendanta Miejskiego PSP w Gliwicach MZ.5560.142-2.2019.KP z dnia 05.12.2019 r.

W dniu 05.01.2021 r. tut. organ w oparciu o art. 50 KPA wezwał wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku o informacje dotyczące:

- wyjaśnienia braku systemu oczyszczania gazów za komorą polimeryzacyjną w odniesieniu do wymagań BAT,
- określenia brakujących ilości emitowanych substancji w Mg/a zgodnie z wymaganiami art. 224 ust. 2 pkt 2 i w związku z art. 211 ustawy prawo ochrony środowiska.
- przekazania skorygowanego tekstu ww. uzupełnienia z uwzględnieniem wymienionych koniecznych zmian w wersji elektronicznej i papierowej.

W odpowiedzi na wezwanie z dnia 05.01.2021 r. wnioskodawca w dniu 28.01.2021 r. złożył wyjaśnienia dotyczące braku systemu oczyszczania gazów za komorą polimeryzacyjną oraz uzupełnił wniosek o dodatkowe informacje wskazane w wezwaniu.

W dniu 12.02.2021 r. w wezwaniu w trybie art. 50 KPA tutejszy organ podtrzymał konieczność uzupełnienia wniosku o informacje dotyczące:

- wyjaśnienia braku systemu oczyszczania gazów za komorą polimeryzacyjną w odniesieniu do wymagań BAT,
- przekazania skorygowanego tekstu uzupełnienia wniosku podpisanego przez pełnomocnika,

W odpowiedzi na wezwanie z dnia 12.02.2021 r. wnioskodawca w dniu 12.03.2021 r. zwrócił się z prośbą o prolongatę terminu odpowiedzi do 31.03.2021 r. oraz uzupełnił pełnomocnictwo dla Alberta Bienieckiego wraz z potwierdzeniem uiszczenia opłaty.

W odpowiedzi na wezwanie z dnia 12.02.2021 r. wnioskodawca w dniu 25.03.2021 r. złożył skorygowane wyjaśnienia dotyczące braku systemu oczyszczania gazów za komorą polimeryzacyjną.

W dniu 10.05.2021 r. w wezwaniu w trybie art. 50 KPA tutejszy organ podtrzymał konieczność uzupełnienia wniosku o informacje dotyczące:

- wyjaśnienia braku systemu oczyszczania gazów za komorą polimeryzacyjną w odniesieniu do wymagań BAT,
- przekazania skorygowanego tekstu uzupełnienia wniosku podpisanego przez pełnomocnika,

W odpowiedzi na wezwanie z dnia 10.05.2021 r. wnioskodawca w dniu 30.06.2021 r. złożył wyjaśnienia dotyczące braku systemu oczyszczania gazów za komorą polimeryzacyjną oraz uzupełnił wniosek o dodatkowe informacje wskazane w wezwaniu.

W dniu 29.07.2021 r. w wezwaniu w trybie art. 50 KPA tutejszy organ podtrzymał konieczność uzupełnienia wniosku o informacje dotyczące:

- wyjaśnienia braku systemu oczyszczania gazów za komorą polimeryzacyjną w odniesieniu do wymagań BAT, wraz z wykazaniem jak zastosowane środki wypełnią wymogi artykułu 14 ust. 5 dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady nr 2010/75/UE z dnia 24 listopada 2010 w sprawie emisji przemysłowych.

W odpowiedzi na wezwanie z dnia 29.07.2021 r. wnioskodawca w dniu 21.09.2021 r. złożył wyjaśnienia dotyczące braku systemu oczyszczania gazów za komorą polimeryzacyjną, odnosząc się do art. 14 ust. 5 dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady nr 2010/75/UE z dnia 24 listopada 2010 w sprawie emisji przemysłowych, zadeklarował zgodność z wymogami art. 15 dyrektywy.

Zgodnie z art. 33 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tj. z dnia 20 stycznia 2021 r. Dz.U. z 2021 r. poz. 247 ze zm.) w związku z art. 218 ustawy Poś pismem z dnia 05.10.2021 r., znak SR.6223.4.2018 podana została do publicznej wiadomości informacja o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany decyzji Prezydenta Miasta Gliwice z dnia 27.12.2006 r. Nr ŚR-784/2006 (ze zmianami), udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wełny szklanej zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Okrężnej 16. Podanie informacji do publicznej wiadomości nastąpiło w dniach 06.10.2021 r. do 07.11.2021 r. poprzez zamieszczenie jej w Biuletynie Informacji Publicznej, na tablicy ogłoszeń w holu Urzędu Miejskiego w Gliwicach oraz na tablicach zewnętrznych zakładu. W wyznaczonym terminie nie wniesiono uwag ani wniosków.

W dniu 09.11.2021 r. przedstawiciel wnioskodawcy przekazał informację o zakończeniu udostępniania na tablicach zewnętrznych zakładu z dnia 05.10.2021r. jednocześnie informując, że w związku z pracami nad uzupełnieniem wniosku w zakresie emisji do powietrza, w tym koniecznością złożenia dodatkowych wyjaśnień w zakresie analizy metodologii oraz sposobu wyznaczenia poziomów rocznych emisji do powietrza, zakład wnosi o prolongatę postępowania administracyjnego do 31.12.2021 r.

W dniu 10.11.2021 r. tut. organ, w nawiązaniu do korespondencji przedstawiciela wnioskodawcy z dnia 10.11.2021 r. i w związku z zasygnalizowanymi w dniu 09.11.2021 r. nieprawidłowościami dotyczącymi obliczeń rozprzestrzeniania zanieczyszczeń, w oparciu o art. 50 KPA wezwał wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku w terminie do dnia 31.12.2021 r. o informacje dotyczące:

- - wyjaśnienia sposobu wyznaczenia wartości podanych w załączniku do pisma uzupełniającego wniosek o sygnaturze W10/18/2021/DSM z dnia 24.06.2021 r. ws. zmiany pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji IPPC do produkcji wełny skalnej zlokalizowanej na terenie zakładu Saint-Gobain Construction Products Polska Sp. z o.o. w Gliwicach, przy ul. Okrężnej 16, w zakresie tabeli nr 12, w szczególności w zakresie spójności wnioskowanych emisji określonych w kg/h, w kg/tonę wytopu oraz kg/tonę wyrobu z emisjami określanymi w Mg/a (zgodnie z wymaganiami art. 224 ust. 2 pkt 2 i w związku z art. 211 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska) oraz emisjami wynikającymi z uwzględnienia metodyki, o której mowa w art. 221 ust. 1 pkt 7.

W odpowiedzi na pismo z dnia 10.11.2021 r. wnioskodawca w dniu 30.12.2021 r. uzupełnił wniosek o wyjaśnienia wraz ze skorygowanymi emisjami dopuszczalnymi wraz z nową analizą rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu atmosferycznym dla instalacji do produkcji wełny skalnej.

W dniu 14.01.2021 r., z uwagi na obszerne zmiany pierwotnego wniosku, organ zawiadomił wnioskodawcę o wyznaczeniu nowego terminu załatwienia wniosku do dnia 30 czerwca 2022 r.

W związku z istotnymi zmianami emisji rocznych tut. organ w oparciu o art. 50 KPA w dniu 10.02.2022 r. wezwał wnioskodawcę do uzupełnienia i skorygowania wniosku w zakresie następujących informacji:

1. uzasadnienie istotnej zmiany we wnioskowanej ilości emisji
 - chlorowodoru w stosunku do obowiązującego pozwolenia zintegrowanego z 0,37 Mg/rok na 1,960348 Mg/rok,
 - dwutlenku azotu w stosunku do obowiązującego pozwolenia zintegrowanego z 39 Mg/rok na 75,422246 Mg/rok.
 - siarkowodoru w stosunku do obowiązującego pozwolenia zintegrowanego z 0,075 Mg/rok na 0,13069 Mg/rok
2. wyjaśnienie sposobu określenia i uzasadnienie przyjęcia w programie obliczeniowym (tabela 2) jednakowych emisji odpowiednio z pieca szybowego oraz komory polimeryzacyjnej w zakresie PM10 i PM2,5 oraz pyłu całkowitego.
3. określenie sposobu wyznaczenia emisji rocznej dla LZO wraz ze składnikami cząstkowymi wchodzącymi w jej skład z poszczególnych obszarów instalacji.
4. zweryfikowanie tekstu uzupełnienia wniosku przekazanego w dniu 30.06.2021 r. w oparciu o poprawione obliczenia, wraz z aktualną treścią uzasadnienia zmiany pozwolenia.

W odpowiedzi na pismo z dnia 10.02.2022 r. wnioskodawca w dniu 07.03.2022 r. uzupełnił wniosek o wyjaśnienia i skorygował tabelę zawierającą emisje dopuszczalne oraz emisje roczne z instalacji do produkcji wełny skalnej.

W trakcie prowadzonego postępowania wykazano konieczność wprowadzenia dużych korekt we wniosku w wyniku nieprawidłowości przeprowadzonych obliczeń emisji zanieczyszczeń z instalacji. Z tego względu oraz w związku z występowaniem dla wielu zanieczyszczeń wysokich emisji godzinowych do środowiska, w tym w szczególności dla pyłu

i LZO, odnotowywaniem stężeń emitowanych substancji zbliżających się do wartości dopuszczalnych, a także biorąc pod uwagę występowanie na terenie miasta Gliwice istotnych przekroczeń dopuszczalnego stężenia pyłu zawieszzonego PM_{2,5} oraz dopuszczalnej ilości przekroczeń dobowych stężeń pyłu zawieszzonego PM₁₀ w powietrzu, na podstawie art. 211 ust. 5a ustawy Prawo ochrony środowiska, wprowadzono w decyzji obowiązek uruchomienia od 1 stycznia 2024 r. monitoringu ciągłego dla wybranych istotnych parametrów emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego na nośniku elektronicznym został przesłany do Ministra Środowiska w dniu 16.11.2020 r. a jego uzupełnienia w dniach 25.01.2022 r. , 26.04.2022 r. i 29.09.2022 r.

Po analizie wszystkich informacji przedłożonych przez Wnioskodawcę uznano, że wniosek spełnia wymagania określone w art. 208 ustawy Poś.

Zgodnie z wnioskiem niniejszą decyzją dokonano zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie opisanym powyżej. Zmiany te nie będą naruszały wymagań przepisów w zakresie ochrony środowiska i przepisów związanych.

Wykazano, że instalacja IPPC zlokalizowana w zakładzie spółki Saint-Gobain Construction Products Polska Sp. z o.o. w Gliwicach przy ul. Okrężnej 16, spełnia warunki niezbędne do posiadania pozwolenia zintegrowanego, a jednocześnie przyjęcie wnioskowanych zmian, uzasadnionych stanem istniejącym, zapewni dotrzymanie przez instalację standardów ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 155 Kpa, w związku z 378 ust. 1 oraz art. 214 ust. 5 ustawy Poś decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie, za zgodą strony zmieniona, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się takiej zmianie i przemawia za tym słuszny interes strony.

Ponieważ wniosek spełnia te przesłanki, został rozpoznany jako wniosek o zmianę wyżej wymienionego pozwolenia zintegrowanego. Decyzja uwzględnia w całości żądanie strony.

Jednocześnie, niniejsza decyzja spełnia wymogi analizy, o której mowa w art. 216 ust. 1 poś.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

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.

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.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna – zgodnie z art. 127a ustawy Kodeks postępowania administracyjnego.

Decyzja podlega wykonaniu przed upływem terminu do wniesienia odwołania, jeżeli jest zgodna z żądaniem wszystkich stron lub jeżeli wszystkie strony zrzekły się prawa do wniesienia odwołania (art. 130 §4 Kpa).

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową w kwocie 1 005,50 zł (słownie: jeden tysiąc pięć złotych 50/100).

Podstawa prawna: art. 1 ust. 1 pkt 1c, oraz pkt 46 części III załącznika do ustawy z dnia 7 sierpnia 2020 r. o opłacie skarbowej (tj. z dnia 1 października 2021 r. Dz.U. z 2021 r. poz. 1923 ze zm.).

Z up. Prezydenta Miasta


Inspektor Województwa Śląskiego
Krzyszka Setnik

Otrzymują:

1. Pan Albert Bieniecki – pełnomocnik spółki Saint-Gobain Construction Products Polska Sp. z o.o. ul. Okrężna 16, 44-100 Gliwice,
2. Minister Klimatu i Środowiska - ePUAP
3. ŚR wm. – aa.

Do wiadomości:

1. Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska - ePUAP
2. Marszałek Województwa Śląskiego – ePUAP.

