



PREZYDENT MIASTA GLIWICE

SR.6223.5.2018

Gliwice, 29.09.2022 r.

nr kor. UM.531414.2022



DECYZJA Nr SR-239/2022

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., 29.10.2020 r., 28.01.2021, 11.03.2021 r., 16.08.2021 r., 30.12.2021 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-785/2006 z dnia 27.12.2006 r., zmienioną decyzjami: Nr ŚR-240/2007 z dnia 27.03.2007 r., Nr ŚR-186/2008 z dnia 11.03.2008 r., Nr ŚR-265/2008 z dnia 14.04.2008 r., Nr ŚR-350/2008 z dnia 07.05.2008 r., Nr ŚR-351/2008 z dnia 07.05.2008 r., Nr ŚR-490/2010 z dnia 05.08.2010 r., Nr ŚR-451/2012 z dnia 11.07.2012 r., Nr ŚR-1040/2014 z dnia 21.11.2014 r. oraz Nr ŚR-667/2016 z dnia 21.07.2016 r., udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla **instalacji do produkcji wełny szklanej**, zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Okrężnej 16, w następujący sposób:

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

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

Punkt 2.1. Piec szklarski i linia produkcji wełny szklanej – emitor nr 4 /niezadaszony/ otrzymuje brzmienie:

czas pracy 8 204 h/rok

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

Zanieczyszczenia odprowadzane są do powietrza poprzez:

- piec – suchy elektrofiltr typ EWK TEF 703053109 o skuteczności ok. 98%,
- formiernia – separatory 4 szt., skuteczność ok. 80%;

- sekcja chłodzenia – 1 cyklon skuteczność ok. 80%;
- komora polimeryzacyjna – cyklony 2 szt., skuteczność ok. 80%

Nośnikiem ciepła jest gaz ziemny wysokometanowy

1. Amoniak:	<60 mg/Nm ³ ,
2. Chlorowodór:	<8,0 kg/h,
3. Tlenki azotu wyrażone jako dwutlenek :	<17,7 kg/h,
4. Dwutlenek siarki:	<0,4 kg/h,
5. Fenol:	<10 mg/Nm ³ ,
6. Fluorowodór:	<0,042 kg/h,
7. Formaldehyd:	<5 mg/Nm ³
8. Pył całkowity:	<50 mg/Nm ³ ,
9. Pył zawieszony PM10:	<5,59706 kg/h
10. Pył zawieszony PM2.5:	<4,19786 kg/h,
11. Tlenek węgla:	<7,9 kg/h,
12. LZO:	<30 mg/Nm ³ ,
13. Aminy:	nie stosuje się

2. Punkt 2.1.1. otrzymuje brzmienie:

2.2.1. Sam piec szklarski (stężenia za suchym elektrofiltrem; pomiar wykonywany na króćcu pomiarowym usytuowanym za suchym elektrofiltrem przed wlotem do emitora nr E4):

1. Chlorowodór:	<0,02 kg/Mg _{wytopu} ,
2. Tlenki azotu wyrażone jako dwutlenek azotu:	<0,5 kg/Mg _{wytopu} ,
3. Dwutlenek siarki	<0,3 kg/Mg _{wytopu} ,
4. Fluorowodór:	<0,013 kg/Mg _{wytopu} ,
5. Pył całkowity:	<0,050 kg/Mg _{wytopu} ,
6. Suma As, Co, Ni, Cd, Se, Cr(VI):	<0,0025 kg/Mg _{wytopu} ,
7. Suma As, Co, Ni, Cd, Se, Cr(VI), Sb, Pb, Cr(III), Cu, Mn, V, Sn:	<0,005 kg/Mg _{wytopu} .

**3. Punkt 2.2. Okap przy wlocie do komory polimeryzacyjnej – emitor nr 5
/zadaszony/ otrzymuje brzmienie:**

czas pracy 8 204 h/rok

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

1. Amoniak:	<60 mg/Nm ³ ,
2. Tlenki azotu wyrażone jako dwutlenek azotu:	<200 mg/Nm ³ ,
3. Fenol:	<5 mg/Nm ³ ,
4. Formaldehyd:	<5 mg/Nm ³ ,
5. Pył całkowity:	<30 mg/Nm ³ ,
6. Pył zawieszony PM10:	<0,05271 kg/h,
7. Pył zawieszony PM2.5:	<0,05271 kg/h,
8. Tlenek węgla:	<0,01 kg/h,
9. LZO:	<10 mg/Nm ³ ,
10. Aminy:	nie stosuje się

**4. Punkt 2.3. Okap przy wylocie z komory polimeryzacyjnej – emitor nr 8
/zadaszony/ otrzymuje brzmienie:**

czas pracy 8 204 h/rok

wysokość h = 3 m, średnica d = 0,85 m

1. Amoniak:	<60 mg/Nm ³ ,
2. Tlenki azotu wyrażone jako dwutlenek azotu:	<200 mg/Nm ³ ,
3. Fenol:	<5 mg/Nm ³ ,
4. Formaldehyd:	<5 mg/Nm ³ ,
5. Pył całkowity:	<30 mg/Nm ³ ,
6. Pył zawieszony PM10:	0,24951 kg/h,
7. Pył zawieszony PM2.5:	0,24951 kg/h,
8. Tlenek węgla:	2,234 kg/h,
9. LZO:	<10 mg/Nm ³ ,
10. Aminy:	nie stosuje się

5. Punkt 2.5 Emitor linii DLWS – emitor nr 17 /otwarty/ otrzymuje brzmienie:

czas pracy 8 204 h/rok

wysokość h = 3 m, średnica d = 0,85 m

1. Amoniak: <math><60 \text{ mg/Nm}^3</math>,
2. Tlenki azotu wyrażone jako dwutlenek azotu: 1,4 kg/h,
3. Fenol: <math><10 \text{ mg/Nm}^3</math>,
4. Formaldehyd: <math><5 \text{ mg/Nm}^3</math>,
5. Pył całkowity: <math><50 \text{ mg/Nm}^3</math>,
6. Pył zawieszony PM10: 1,19845 kg/h,
7. Pył zawieszony PM2.5: 0,89886 kg/h,
8. Tlenek węgla: 2,234 kg/h,
9. LZO: <math><30 \text{ mg/Nm}^3</math>,
10. Aminy: nie stosuje się

6. Tabelę Nr 12 w pkt II.2. „Emisja zanieczyszczeń w skali roku z całej instalacji” zastępuje się tabelą:

L.p.	Substancja	Emisja roczna [Mg/rok]
1.	Dwutlenek siarki	3,40466
2.	Tlenki azotu wyrażone jako dwutlenek azotu	158,8254
3.	Tlenek węgla	83,51672
4.	Fluorowodór	0,344568
5.	Chlorowodór	65,632
6.	Pył ogółem	177,8201
7.	Pył zawieszony PM10	95,55165
8.	Pył zawieszony PM2,5	93,09381
9.	Amoniak	215,4369
10.	Fenol	35,49337
11.	Formaldehyd	17,9533
12.	Suma As, Co, Ni, Cd, Se, Cr(VI)	0,172694
13.	Suma As, Co, Ni, Cd, Se, Cr(VI), Sb, Pb, Cr(III), Cu, Mn, V, Sn	0,345388
14.	LZO	106,0669

7. Punkt II.3.1. decyzji „Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku” otrzymuje brzmienie:

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

L.p.	Kod odpadu	Klasyfikacja odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	10 11 03	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego	1500
2.	10 11 12	Szkło odpadowe Inne niż wymienione w 10 11 11	20
3.	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	250
4.	10 11 99	Inne niewymienione odpady	10
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	30
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	80
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	120
8.	15 01 04	Opakowania z metali	3
9.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	0,2
10.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	3
11.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,2
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	4
13.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	4
14.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	900
15.	16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	250
16.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05*	450
17.	17 04 05	Żelazo i stal	100

8. Punkt II.3.2. „Źródła powstawania odpadów, ich podstawowy skład i właściwości, miejsca i sposób magazynowania odpadów oraz sposób dalszego postępowania z odpadami” decyzji otrzymuje brzmienie:

Tab. nr 15 Źródła powstawania odpadów, ich podstawowy skład i właściwości, miejsca i sposób magazynowania odpadów oraz sposób dalszego postępowania z odpadami

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Źródło powstawania oraz charakterystyka odpadu	Sposób postępowania z odpadem
1.	10 11 03	Odpady włókna szklanego i	<u>Źródło powstawania:</u> odpad powstaje w procesie produkcji	<u>Sposób magazynowania:</u> kontener,

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Źródło powstawania oraz charakterystyka odpadu	Sposób postępowania z odpadem
		tkanin z włókna szklanego	<p>welny szklanej podczas procesów formowania, polimeryzacji, chłodzenia, cięcia koberca na odpowiednie wymiary, pakowania, magazynowania, transportu produktu, odpylania urządzeń i linii z cząstek i pyłów welny szklanej w instalacji odpylania.</p> <p>Podstawowy skład: piasek, soda, skałń itp. (substancje, z których wytwarzane są włókna szklane natryskiwane lepiszczem i emulsją olejową).</p> <p>Właściwości: odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	<p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na terenie zakładu, na utwardzonym podłożu.</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania. Odpady włókna szklanego z oczyszczania wody procesowej zawracane są we wsadzie surowcowym do pieca szklarskiego.</p>
2.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	<p>Źródło powstawania: źródłem jest piec szklarski, odpad stanowi zbryłone szkło, które powstaje w sytuacjach awaryjnych oraz przy zmianie wydajności pieca szklarskiego.</p> <p>Podstawowy skład: piasek, soda, skałń itp. (substancje, z których wytwarzane jest szkło).</p> <p>Właściwości: odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	<p>Sposób magazynowania: kontener.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na terenie zakładu, na utwardzonym podłożu.</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
3.	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	<p>Źródło powstawania: odpad z oczyszczania z pyłów spalin odprowadzanych z pieca szklarskiego oraz okresowego oczyszczania instalacji spalin (elektrofiltru, rekuperatora i rurociągów).</p> <p>Podstawowy skład: krzemionka, glin, wapń, magnez.</p> <p>Właściwości: odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	<p>Sposób magazynowania: automatycznie kierowane do zbiornika</p> <p>Miejsce magazynowania: budynek surowcowni.</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad dodawany do wsadu surowcowego do pieca szklarskiego, w sytuacjach awaryjnych jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
4.	10 11 99	Inne niewymienione	<p>Źródło powstawania: odpad powstaje w wyniku okresowego</p>	<p>Sposób magazynowania: wydzielony kontener</p>

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Źródło powstawania oraz charakterystyka odpadu	Sposób postępowania z odpadem
		odpady	<p>czyszczenia urządzeń i obszarów linii Zawiera kawałki szkła wymieszanego z pyłami, cząstkami materiałów ogniotrwałych, materiałami pokryciowymi, włóknami.</p> <p>Podstawowy skład: krzemionka, glin, wapń, magnez, aluminium.</p> <p>Właściwości: odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	<p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce na terenie zakładu, na utwardzonym podłożu.</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Źródło powstawania: odpad zużytych i uszkodzonych kartonów oraz papieru z pakowania produktów oraz po zakupionych materiałach.</p> <p>Podstawowy skład: celuloza</p> <p>Właściwości: palne, biodegradowalne, odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	<p>Sposób magazynowania: luzem na paletach.</p> <p>Miejsce magazynowania: zadaszony boks.</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Źródło powstawania: odpad z pakowania produktów: uszkodzonej, zużytej folii (kawałki folii PE, stretch, worki i kaptury) oraz zużytych i uszkodzonych beczek i pojemników z po zakupionych materiałach.</p> <p>Podstawowy skład: polimery (głównie polipropylen, polietylen, polistyren, PCW).</p> <p>Właściwości: palne, odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	<p>Sposób magazynowania: foliowe worki/beczki/pojemniki/prasowane kostki na palety</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce w zadaszonym boksie z utwardzonym podłożem i/lub wydzielone miejsce na placu magazynowym (utwardzone podłoże)</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Źródło powstawania: głównie uszkodzone palety z pakowania produktów oraz po zakupionych materiałach.</p>	<p>Sposób magazynowania: luzem.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce w zadaszonym boksie z utwardzonym podłożem</p>

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Źródło powstawania oraz charakterystyka odpadu	Sposób postępowania z odpadem
			<p>Podstawowy skład: celuloza</p> <p>Właściwości: palne, biodegradowalne, odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	<p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
8.	15 01 04	Opakowania z metali	<p>Źródło powstawania: metalowe beczki, wiaderka, itp. po zakupionych materiałach.</p> <p>Podstawowy skład: żelazo, węgiel, aluminium oraz inne metale i ich stopy.</p> <p>Właściwości: odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	<p>Sposób magazynowania: luzem w pojemniku.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce w zadaszonym boksie z utwardzonym podłożem</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
9.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	<p>Źródło powstawania: opakowania wielomateriałowe po zakupionych materiałach, uszkodzone etykiety.</p> <p>Podstawowy skład: papier (celuloza) folia (polietylen)</p> <p>Właściwości: palne, odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	<p>Sposób magazynowania: luzem.</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce w zadaszonym boksie z utwardzonym podłożem</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
10.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	<p>Źródło powstawania: wypełnienia opakowań (tektura, styropian i inne) po zakupionych materiałach.</p> <p>Podstawowy skład: celuloza, żelazo, węgiel, aluminium, polimery</p> <p>Właściwości: odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	<p>Sposób magazynowania: luzem w pojemniku</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce w zadaszonym boksie z utwardzonym podłożem</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
11.	15 01 07	Opakowania ze szkła	<p>Źródło powstawania: opakowania szklane po zakupionych materiałach.</p>	<p>Sposób magazynowania: luzem w pojemniku</p>

L.p.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Źródło powstawania oraz charakterystyka odpadu	Sposób postępowania z odpadem
			<p>Podstawowy skład: kwarc, tlenki metali</p> <p>Właściwości: odpad nie jest zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi i nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska.</p>	<p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce w zadaszonym boksie z utwardzonym podłożem</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Źródło powstawania: opakowania po materiałach niebezpiecznych wykorzystywanych w żywocowni i na liniach produkcyjnych</p> <p>Podstawowy skład: w zależności od rodzaju opakowania - celuloza, żelazo, węgiel, aluminium, polimery</p> <p>Składniki z załącznika nr 4 do ustawy o odpadach: 38) fenole, związki fenolowe</p> <p>Właściwości: odpady mogą przyjmować właściwości pozostałości substancji niebezpiecznych.</p> <p>Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach: H4-A drażniące H5 szkodliwe H6 toksyczne H8 żrące H14 ekotoksyczne</p>	<p>Sposób magazynowania: luzem na tacy</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce w zadaszonym boksie z utwardzonym podłożem,</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>
13.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	<p>Źródło powstawania: opakowania pod ciśnieniem po materiałach niebezpiecznych wykorzystywanych w żywocowni, warsztacie utrzymania ruchu i na liniach produkcyjnych</p> <p>Podstawowy skład: żelazo, węgiel, aluminium</p> <p>Właściwości: odpady mogą przyjmować właściwości pozostałości substancji niebezpiecznych.</p> <p>Właściwości z załącznika nr 3 do ustawy o odpadach: H4-A drażniące H5 szkodliwe H6 toksyczne H8 żrące H14 ekotoksyczne</p>	<p>Sposób magazynowania: luzem na tacy</p> <p>Miejsce magazynowania: wydzielone miejsce w zadaszonym boksie z utwardzonym podłożem,</p> <p>Sposób dalszego postępowania: odpad jest przekazywany odbiorcom zewnętrznym do zbierania lub przetwarzania.</p>

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

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

9. Tabele nr 18-19 w punkcie III.3. decyzji „Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej” zastępuje się poniższymi tabelami 18 i 19:

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

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

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny szklanej
	<ul style="list-style-type: none"> • sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem: <ul style="list-style-type: none"> – monitorowania i pomiarów (zob. też dokument referencyjny dotyczący ogólnych zasad monitorowania), – działań korygujących i zapobiegawczych, – prowadzenia zapisów, niezależnego (jeżeli jest to możliwe) audytu wewnętrznego i zewnętrznego w celu określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany; • przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzony przez ściśle kierownictwo pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności; • dalsze rozwijanie czystszych technologii; • uwzględnienie – na etapie projektowania nowego obiektu i przez cały okres jego eksploatacji – skutków dla środowiska wynikających z ostatecznego wycofania instalacji z eksploatacji; • regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej. 	
B. Efektywność energetyczna		
1.	<p>Ograniczenie konkretnych poziomów zużycia energii poprzez zastosowanie jednej z następujących technik lub ich kombinacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> • optymalizacja procesu dzięki kontroli parametrów eksploatacyjnych; • regularna konserwacja pieca do topienia; • optymalizacja konstrukcji pieca oraz dobór technik topienia; • stosowanie technik kontroli spalania; • stosowanie coraz większych ilości stłuczki, jeżeli jest ona dostępna oraz jeżeli rozwiązanie to jest technicznie i ekonomicznie uzasadnione; • użycie kotła odzysknicowego do odzysku energii, jeżeli jest to technicznie i ekonomicznie uzasadnione; • stosowanie wstępnego podgrzewania zestawu i stłuczki, jeżeli jest to technicznie i ekonomicznie uzasadnione. 	<ul style="list-style-type: none"> • proces technologiczny jest na bieżąco nadzorowany; • produkcja wełny szklanej ma charakter ciągły, piec szklarski pracuje nieprzerwanie przez ok. 8 lat, a następnie jest przebudowywany; • podczas postojów czyszczeniowych wykonywanych co osiem tygodni, pozostałe urządzenia instalacji do produkcji wełny szklanej są poddawane dokładnej kontroli technicznej i ewentualnym remontom; • w miarę potrzeby wykonywane są przez firmę zewnętrzną dokładne oględziny pieca, badania stanu pieca szklarskiego od zewnątrz przy pomocy kamery termowizyjnej oraz endoskopia od środka, dające dokładny obraz zużycia pieca; • piec szklarski opalany jest mieszanką gazu ziemnego i tlenu • w celu odzysku ciepła w zakładzie

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny szklanej
		stosowany jest rekuperator • stosowanie stłuczki szklanej – ok. 70% udział
C. Magazynowanie i przygotowanie surowców		
1.	<p>Zapobieganie emisji niezorganizowanej pyłu z magazynowania i przygotowania materiałów stałych lub, jeżeli jest to niemożliwe, redukcję tych emisji poprzez zastosowanie jednej z następujących technik lub ich kombinacji:</p> <p>a) Magazynowanie surowców</p> <ul style="list-style-type: none"> • przechowywanie sproszkowanych materiałów luzem w zamkniętych silosach • wyposażonych w układ odpylający (np. filtr tkaninowy) • przechowywanie 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>b) Przygotowanie surowców</p> <ul style="list-style-type: none"> • w przypadku materiałów przemieszczanych nad podłożem stosowanie zamkniętych przenośników, aby uniknąć strat materiału; • w przypadku transportu pneumatycznego stosowanie zamkniętego układu wyposażonego w filtr do czyszczenia powietrza wykorzystywanego do transportu pneumatycznego przed jego uwolnieniem do atmosfery; • zwilżanie zestawu • stosowanie niewielkiego podciśnienia wewnątrz pieca; • stosowanie surowców, które nie powodują zjawiska rozpadu (głównie dolomitu i wapienia); zjawiska te polegają na skrzypieniu (skwarczeniu) minerałów wystawionych na działanie wysokich temperatur przy powiązonym możliwym wzroście poziomu emisji pyłu; • zastosowanie systemu wyciągowego, który odprowadza zanieczyszczenia do systemu filtracji, w procesach, w przypadku których występuje prawdopodobieństwo wytworzenia pyłu (takich jak otwieranie worków, mieszanie zestawu do produkcji fryt, usuwanie pyłu z filtra tkaninowego, proces topienia w piecach z zimnym końcem); 	<p>Zakład posiada wyznaczone, wybetonowane i zadaszone miejsca gromadzenia surowców stałych.</p> <p>Surowce dostarczane są specjalistycznym transportem samochodowym, cysterny z surowcami rozładowywane są bezpośrednio do zbiorników zlokalizowanych przy surowcowni, wyposażonych w tace wychwytowe i studzienki zabezpieczające przed zanieczyszczeniem środowiska gruntowo-wodnego.</p> <p>W zakresie ograniczenia pylenia na etapie przygotowania surowców stosowane jest:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nawilżanie zestawu, • Odpylanie na przesypie, • Zamknięte podajniki śrubowe/wibracyjne, • Zamknięta kieszeń zasypowa.

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny szklanej
	<ul style="list-style-type: none"> • stosowanie zamkniętych zasilaczy ślimakowych; • obudowane kieszenie zasypowe. 	
2.	<p>Zapobieganie rozproszonym emisjom gazów z magazynowania i przygotowania surowców w postaci lotnej bądź, jeżeli jest to niemożliwe, redukcja tych emisji poprzez zastosowanie jednej z następujących technik lub ich kombinacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> • pokrywanie zbiorników farbą o niskiej absorpcji promieniowania słonecznego w przypadku przechowywania luzem, jeżeli na warunki składowania wpływają zmiany temperatury wywołane działaniem promieniowania słonecznego; • kontrolowanie temperatury przy składowaniu surowców w postaci lotnej; • izolacja zbiorników do składowania surowców w postaci lotnej; • zarządzanie zapasami; • stosowanie zbiorników z pływającą pokrywą w przypadku składowania dużych ilości lotnych produktów naftowych; • stosowanie systemów transportu z urządzeniami zawracającymi dla oparów w przypadku przemieszczania lotnych cieczy (np. z samochodu cysterny do zbiornika magazynowego); • stosowanie zbiorników o sklepieniach przeponowych w przypadku składowania surowców ciekłych; • stosowanie zaworów ciśnieniowo-próżniowych w zbiornikach, których konstrukcja jest odporna na wahania ciśnienia; • odpowiednie postępowanie z emisjami (np. adsorpcja, absorpcja, kondensacja) w przypadku składowania materiałów niebezpiecznych; • stosowanie wypełnienia podpowierzchniowego w przypadku składowania cieczy, które się łatwo pienia. 	<p>Nie dotyczy. Zakład nie stosuje surowców lotnych.</p>
D. Podstawowe techniki ogólne		
1.	<p>Zmniejszenie zużycia energii i redukcja emisji do powietrza dzięki prowadzeniu stałego monitorowania parametrów eksploatacyjnych oraz zaplanowanej konserwacji pieca do topienia. Technika obejmuje szereg czynności z zakresu monitorowania i konserwacji – które można</p>	<p>Proces technologiczny jest na bieżąco nadzorowany zgodnie z metodologią systemu WCM. Produkcja wełny szklanej ma charakter ciągły, piec szklarski pracuje nieprzerwanie przez ok. 8 lat, a następnie jest przebudowywany. Podczas</p>

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny szklanej
	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.	postojów czystkowych wykonywanych co osiem tygodni pozostałe urządzenia instalacji do produkcji wełny szklanej są poddawane dokładnej kontroli technicznej i ewentualnym remontom. Ponadto w miarę potrzeby wykonywane są przez firmę zewnętrzną dokładne oględziny pieca, badania stanu pieca szklarskiego od zewnątrz przy pomocy kamery termowizyjnej oraz endoskopią od środka, dające dokładny obraz zużycia pieca;
2.	<p>Prowadzenie dokładnej selekcji i kontroli wszystkich substancji i surowców wprowadzanych do pieca do topienia, aby zredukować emisje do powietrza lub im zapobiec poprzez zastosowanie jednej z następujących technik lub ich kombinacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> • stosowanie surowców i stłuczki obcej o niskim poziomie zanieczyszczeń (np. metalami, chlorkami, fluorkami); • stosowanie surowców alternatywnych (np. mniej lotnych); • stosowanie paliw o niskim poziomie zanieczyszczenia metalami. 	<p>Zakład prowadzi rozliczenia magazynowe surowca pobranego do produkcji. Na bieżąco funkcjonuje automatyczny system kontroli procesu oraz systemy zgodności z dokumentami magazynowymi.</p> <p>Dostawy surowców są realizowane wyłącznie od certyfikowanych dostawców, stłuczka poddawana jest kontroli a w przypadku niespełnienia wymagań określonych w specyfikacji, stłuczka zwracana jest dostawcy. Do opalania pieca szklarskiego wykorzystywany jest gaz ziemny.</p>
3.	<p>Regularny monitoring emisji lub innych odpowiednich parametrów procesu, w tym:</p> <ul style="list-style-type: none"> • stałe monitorowanie parametrów najważniejszych procesów, aby zapewnić stabilność procesów, w tym np. temperatury, podawania paliwa i przepływu powietrza; • regularne monitorowanie parametrów procesu, aby zapobiec zanieczyszczeniom, np. zawartości O₂ spalanych gazów w celu kontrolowania stosunku paliwa do powietrza, lub je zredukować; • prowadzenie ciągłych pomiarów pyłu, emisji NO_x i SO₂ lub pomiarów nieciągłych co najmniej dwa razy w roku, w ramach kontroli parametrów zastępczych, aby zapewnić właściwe działanie układu oczyszczania 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, 	<p>Proces przebiega pod kontrolą automatyki oraz nadzorem wykwalifikowanego personelu, monitorowane są kluczowe parametry procesu technologicznego.</p> <p>Zakład prowadzi okresowy monitoring emisji substancji do powietrza, okresowo piec szklarki będący głównym źródłem emisji poddawany jest badaniom za pomocą kamery termowizyjnej i endoskopii w celu określenia stopnia jego zużycia.</p>

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny szklanej
	<p>jeżeli w celu 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>Ekspluatowanie układów oczyszczania gazu odlotowego w normalnych warunkach eksploatacji przy optymalnej efektywności i dostępności, aby zapobiec emisjom lub je zredukować.</p>	<p>Spaliny z pieca szklarskiego są wstępnie chłodzone w rekuperatorze, a następnie oczyszczane w elektrofiltrze typu EWK TEF 703053109 o skuteczności około 98%, oraz:</p> <ul style="list-style-type: none"> • na linii nr 1 <ul style="list-style-type: none"> - podczas procesu formowania kobierca oczyszczane są mechanicznie w czterech separatorach o skuteczności około 80 % - spaliny powstające podczas procesu polimeryzacji kobierca są oczyszczane w dwóch szeregowo usytuowanych systemach mokrego oczyszczania z zastosowaniem zwężki wodnej Venturi'ego oraz odseparowania kropli wody w cyklonie. Skuteczność oczyszczania wynosi około 80%, - zanieczyszczone powietrze powstające w wyniku chłodzenia maty jest oczyszczane przez zraszanie wodą z zastosowaniem zwężki wodnej Venturi'ego oraz odseparowanie kropli wody w cyklonie. Skuteczność oczyszczania wynosi około 80%, • na linii nr 2: <ul style="list-style-type: none"> - spaliny powstające podczas procesu formowania kobierca z czterech stref ssących spryskiwane są wodą

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny szklanej
		<p>technologiczną, następnie kierowane do kanałów, gdzie następuje kolejne oczyszczanie kurtynami wodnymi. Kanałami doprowadzone są do separatorów gdzie następuje oddzielenie większych kropli wody od włókien. Po odseparowaniu wody, gazy kierowane są wspólnym kolektorem do mokrego elektrofiltra. Są cztery układy: 4 wentylatory, 4 separatory.</p> <ul style="list-style-type: none"> - spaliny powstające podczas procesu polimeryzacji koblerca, z dwóch stref są oczyszczane w dwóch etapach. Najpierw na mokro z zastosowaniem pionowego systemu GEA Venturi (omywanie spalin 4 dyszami wodnymi i zraszanie 1 dyszą wodną) a następnie odseparowanie wody na cyklonie separującym. Po wstępnym oczyszczeniu spaliny wspólnym kolektorem kierowane są do mokrego elektrofiltra. Są dwa układy z cyklonami separującymi. - zanieczyszczone powietrze powstające w wyniku chłodzenia maty jest oczyszczane przez zraszanie wodą z zastosowaniem zwężki wodnej Venturi'ego oraz odseparowanie kropli wody w cyklonie separującym. Po cyklonie separującym gazy kierowane są wspólnym kolektorem do mokrego elektrofiltra. Jest jeden układ z cyklonem separującym. - mokry elektrofiltr typu dual system. Skuteczność odpylania mokrego elektrofiltra wynosi około 85-88%. <p>Poprawną pracę elektrofiltra zapewnia system wizualizacji i opomiarowania AKP zainstalowany na sterowni, na komputerze kontroli procesu technologicznego. Poprawną pracę cyklonów zapewnia systematyczne usuwanie zanieczyszczeń z cyklonu oraz regularne kontrole stanu urządzenia i konserwacje.</p>
5.	Ograniczenie emisji tlenku węgla (CO) z pieców do topienia, jeżeli w celu redukcji emisji NO _x stosuje się techniki podstawowe lub chemiczną	Emisja CO z procesu wytapiania szkła nie wymaga redukcji, emisja tlenku węgla w trakcie ostatnich pomiarów z pieca

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny szklanej
	<p>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. Odpowiadające BAT (BAT-AEL) poziomy emisji tlenu węgla z pieców do topienia:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Tlenek węgla wyrażony jako CO <100 mg/Nm³ 	<p>szklarskiego wyniosła 25 mg/nm³ i była niższa od wartości referencyjnej.</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). Technika polega na ustaleniu i utrzymywaniu odpowiednich warunków eksploatacji układów oczyszczania gazu odlotowego przy użyciu techniki SCR lub SNCR, aby zredukować emisje nieprzereagowanego amoniaku. Odpowiadające BAT (BAT-AEL) poziomy emisji amoniaku przy zastosowaniu techniki SCR lub SNCR:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Amoniak wyrażony jako NH₃ <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>	<p>Nie dotyczy. W instalacji nie stosuje się wymienionych w konkluzjach technik redukcji tlenków azotu.</p>
7.	<p>Redukcja emisji boru z pieca do topienia, jeżeli do sporządzania zestawu wykorzystywane są związki boru, poprzez zastosowanie jednej z następujących technik lub ich kombinacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> • praca systemu filtracji przy odpowiedniej temperaturze, aby zwiększyć efektywność oddzielania związków boru w stanie stałym, przy uwzględnieniu, że niektóre rodzaje kwasu borowego mogą występować w spalinach jako związki gazowe przy temperaturach poniżej 200 °C, ale również tak niskich jak 60 °C; • stosowanie oczyszczania suchego lub półsuchego w połączeniu z systemem filtracji; 	<p>Gazy technologiczne z pieca szklarskiego (wraz z gazami technologicznymi z linii nr 1 i 2) oczyszczane są w suchym elektrofiltrze.</p>

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny szklanej
	<ul style="list-style-type: none"> • stosowanie płuczki wodnej. <p>Monitorowanie Monitorowanie emisji boru należy prowadzić zgodnie z konkretną metodyką, umożliwiającą dokonywanie pomiarów emisji w postaci substancji stałych i gazów oraz określenie skutecznego usuwania tych substancji ze spalin.</p>	
E. Odpady z procesów produkcji szkła		
	<p>Zmniejszenie produkcji odpadów stałych przeznaczonych do unieszkodliwienia poprzez zastosowanie jednej z następujących technik lub ich kombinacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> • recykling odpadów z surowców szklarskich, jeżeli pozwalają na to wymogi jakościowe; • ograniczenie do minimum strat materiałów w trakcie magazynowania i przygotowania surowców; • recykling stłuczki własnej z wybrakowanych wyrobów; • recykling pyłu przy sporządzaniu zestawu, jeżeli pozwalają na to wymogi jakościowe; • waloryzacja odpadów stałych lub szlamu dzięki odpowiedniemu użyciu na miejscu (np. osadów z uzdatniania wody) lub w innych gałęziach przemysłu; • waloryzacja materiałów ogniotrwałych pod koniec okresu eksploatacji w celu możliwego ich wykorzystania w innych gałęziach przemysłu; • stosowanie brykietowania odpadów z użyciem cementu jako spoiwa w celu przeprowadzenia recyklingu w piecach szybowych z podgrzewaniem dmuchu, jeżeli pozwalają na to wymogi jakościowe. 	<p>Zakład stosuje odpadową stłuczkę szklaną o sprawdzonej jakości, dostarczaną przez dostawcę, a także wytwarzaną w czasie pracy instalacji. Odpad pyłów odzyskiwanych ze spalin oraz odpad włókien z oczyszczania wody procesowej (od stycznia 2016r.) jest zwracany do cyklu produkcyjnego, co minimalizuje ilość odpadów deponowanych na składowisku odpadów.</p>
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; 	<p>Pomiary hałasu prowadzone w ramach monitoringu emisji wynikające z warunków pozwolenia nie wykazują oddziaływania zakładu na poziomie, który wymagałby wdrażania szczególnych, innych niż utrzymywanie instalacji w dobrym stanie technicznym, bieżące usuwanie usterek i wymiana uszkodzonych maszyn i elementów instalacji na nowe. Ponadto w zakładzie uwzględniono rozwiązania takie jak ograniczenie do minimum prac prowadzonych w otwartej przestrzeni w porze nocy, czy zamykanie bram i</p>

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny szklanej
	<ul style="list-style-type: none"> stosowanie barier dźwiękoszczelnych, w tym barier naturalnych (drzew, krzewów) między instalacją a obszarem chronionym, na podstawie warunków lokalnych. 	drzwi hal produkcyjnych.

Tabela nr 19 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 szklanej
A. Emisje pyłu z pieców do topienia		
1.	<p>Redukcja emisji pyłu z gazów odlotowych z pieca do topienia poprzez zastosowanie elektrofiltra lub systemu filtrów workowych</p> <p>Odpowiadające BAT poziomy emisji pyłu z pieca do topienia w sektorze wełny mineralnej</p> <ul style="list-style-type: none"> Pył: <0,02 – 0,05 kg/tonę wytopionego szkła 	<p>Gazy technologiczne z pieca szklarskiego są wstępnie chłodzone w rekuperatorze, a następnie oczyszczane w elektrofiltrze typu EWK TEF 703053109 o skuteczności około 98%.</p> <p>Emisja wg pomiarów za 2018 rok:</p> <ul style="list-style-type: none"> Pył: 0,01 kg/tonę wytopionego szkła
B. Tlenki azotu (NO_x) z pieców do topienia		
1.	<p>Redukcja emisji NO_x z pieca do topienia poprzez zastosowanie jednej z następujących technik lub ich kombinacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> zmiany w procesie spalania; zmniejszenie stosunku powietrza do paliwa; niższa temperatura powietrza spalania; spalanie etapowe: <ul style="list-style-type: none"> stopniowanie powietrza; stopniowanie paliwa; recyrkulacja spalin; palniki niskoemisyjne (Low-NO_x); dobór paliwa; topienie elektryczne; topienie tlenowo-paliwowe. <p>Odpowiadające BAT poziomy emisji NO_x z pieca do topienia w sektorze wełny mineralnej:</p> <ul style="list-style-type: none"> Pył: <0,5 kg/tonę wytopionego szkła 	<p>W piecu szklarskim stosuje się technikę spalania paliwowo-tlenowego.</p> <p>Emisja wg pomiarów za 2018 rok:</p> <ul style="list-style-type: none"> NO_x: 0,48 kg/tonę wytopionego szkła <p>W drugiej połowie marca 2016 r, przeprowadzona została przebudowa pieca, który umożliwia dotrzymanie emisji granicznej określonej w konkluzjach BAT.</p>
2.	<p>W przypadku stosowania azotanów w zestawie do produkcji wełny szklanej BAT mają na celu redukcję emisji NO_x poprzez zastosowanie jednej z następujących technik lub ich kombinacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> ograniczenie do minimum stosowania azotanów w zestawie. 	<p>Nie dotyczy.</p> <p>W instalacji nie stosuje się azotanów.</p>

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny szklanej
	<p>Azotany wykorzystuje się jako czynnik utleniający w zestawach o wysokiej zawartości zewnętrznej stłuczki, aby skompensować obecność materiału organicznego zawartego w stłuczce;</p> <ul style="list-style-type: none"> • topienie elektryczne; • topienie tlenowo-paliwowe. <p>Odpowiadające BAT poziomy emisji NO_x z pieca do topienia w sektorze wełny szklanej w przypadku stosowania azotanów w zestawie:</p> <ul style="list-style-type: none"> • NO_x: <1,0 - 1,4 kg/tonę wytopionego szkła 	
C. Tlenki siarki (SO_x) z pieców do topienia		
1.	<p>Redukcja emisji SO_x z pieca do topienia poprzez zastosowanie jednej z następujących technik lub ich kombinacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ograniczenie do minimum zawartości siarki w zestawie i optymalizacja bilansu siarki; • stosowanie paliw o niskiej zawartości siarki; • oczyszczanie suche lub półsuche w połączeniu z systemem filtracji; • stosowanie oczyszczania na mokro. <p>Odpowiadające BAT poziomy emisji SO_x z pieca do topienia w sektorze wełny mineralnej:</p> <ul style="list-style-type: none"> • SO_x: <0,1 – 0,3 kg/tonę wytopionego szkła 	<p>W instalacji stosuje się gaz ziemny o minimalnej zawartości siarki (wg przepisów szczegółowych <40 mg/m³), związków siarki są stosowane w procesie w minimalnych ilościach (siarczan amonu).</p> <p>Emisja wg pomiarów za 2018 rok:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pomiary nie wykazują obecności dwutlenku siarki.
D. Chlorowódor (HCl) i fluorowódor (HF) z pieców do topienia		
1.	<p>Redukcja emisji HCl i HF z pieca do topienia poprzez zastosowanie jednej z następujących technik lub ich kombinacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> • dobór surowców o niskiej zawartości chloru i fluoru przy sporządzaniu zestawu; • oczyszczanie suche lub półsuche, w połączeniu z systemem filtracji. <p>Odpowiadające BAT poziomy emisji HCl i HF z pieca do topienia w sektorze wełny mineralnej:</p> <ul style="list-style-type: none"> • HCl: <0,01 – 0,02 kg/tonę wytopionego szkła, • HF: <0,002 – 0,013 kg/tonę wytopionego szkła, 	<p>W instalacji nie stosuje się dodatków zawierających istotne ładunki chloru lub fluoru</p> <p>Emisja wg pomiarów za 2018 rok:</p> <ul style="list-style-type: none"> • HCl: pomiary nie wykazały obecności HCl • HF: 0,00068
E. Metale z pieców do topienia		
1.	<p>Redukcja emisji metali z pieca do topienia poprzez zastosowanie jednej z następujących technik lub ich kombinacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> • dobór surowców o niskiej zawartości metali przy sporządzaniu zestawu; • zastosowanie systemu filtracji. <p>Odpowiadające BAT poziomy emisji metali</p>	<p>Gazy technologiczne z pieca szklarskiego są wstępnie chłodzone w rekuperatorze, a następnie oczyszczane w elektrofiltrze typu EWK TEF 703053109 o skuteczności około 98%.</p> <p>Emisja wg pomiarów za 2015 rok:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Suma pierwiastków: As, Co, Ni, Cd,

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny szklanej
	z pieca do topienia w sektorze wełny mineralnej: <ul style="list-style-type: none"> • Suma pierwiastków: As, Co, Ni, Cd, Se, Cr(IV): $<0,4 - 2,5 \cdot 10^{-3}$ kg/tonę wytopionego szkła, • Suma pierwiastków: As, Co, Ni, Cd, Se, Cr(IV), Sb, Pb, Cr(III), Cu, Mn, V, Sn: $<2 \cdot 5 \cdot 10^{-3}$ kg/tonę wytopionego szkła. 	<ul style="list-style-type: none"> • Se, Cr(IV): $0,2 \cdot 10^{-3}$ kg/tonę wytopionego szkła • Suma pierwiastków: As, Co, Ni, Cd, Se, Cr(IV), Sb, Pb, Cr(III), Cu, Mn, V, Sn: $0,54 \cdot 10^{-3}$ kg/tonę wytopionego szkła
F. Emisje z procesów końcowych		
1.	<p>Redukcja emisji z procesów końcowych poprzez zastosowanie jednej z następujących technik lub ich kombinacji:</p> <ul style="list-style-type: none"> • oczyszczanie strumieniowe i odpylacze cyklonowe. • płuczki wodne; • elektrofiltry mokre; • filtry z wełny skalnej (dla produkcji wełny skalnej). • spalanie gazu odlotowego. <p>Odpowiadające BAT poziomy emisji powietrza z procesów końcowych w sektorze wełny mineralnej w przypadku, gdy są one oczyszczane oddzielnie:</p> <p>a)obszar formowania – połączone emisje z formowania i polimeryzacji – połączone emisje z formowania, polimeryzacji i chłodzenia:</p> <ul style="list-style-type: none"> • aminy: <3 mg/Nm³, • amoniak: 30 – 60 mg/Nm³, • fenol: 5 – 10 mg/Nm³, • formaldehyd: 2 – 5 mg/Nm³, • pył zawieszony ogółem: 20 – 50 mg/Nm³, • LZO: 10 – 30 mg/Nm³. <p>b)komory polimeryzacyjne:</p> <ul style="list-style-type: none"> • aminy: <2 mg/Nm³, • amoniak: 20 – 60 mg/Nm³, • dwutlenek azotu: 100 – 200 mg/Nm³, • fenol: 2 – 5 mg/Nm³, • formaldehyd: 2 – 5 mg/Nm³, • pył zawieszony ogółem: 5 – 30 mg/Nm³, • LZO: <10 mg/Nm³. 	<p>Emisja z procesów końcowych w linii nr 1 odprowadzana jest do powietrza poprzez emitor E4, wspólny z piecem szklarskim. Poszczególne elementy posiadają:</p> <ul style="list-style-type: none"> • piec - elektrofiltr typ EWK TEF 703053109 o skuteczności ok. 98%; • formiarnia - separatory 4 szt., skuteczność ok. 80%; • sekcja chłodzenia – 1 cyklon skuteczność ok. 80%; • komora polimer. - cyklony 2 szt., skuteczność ok. 80%. <p>Emisja z poszczególnych procesów końcowych w linii nr 2 ograniczana jest poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> • cztery separatory na formowaniu, • dwa cyklony separujące na komorze polimeryzacyjnej, • jeden cyklon na chłodzeniu, • mokry elektrofiltr o sprawności ok.98% <p>Emisja wg pomiarów za 2018 rok:</p> <p>a) obszar formowania – połączone emisje z formowania i polimeryzacji – połączone emisje z formowania, polimeryzacji i chłodzenia:</p> <ul style="list-style-type: none"> • emitor E4 - Piec szklarski i I linia produkcji wełny szklanej (Połączone emisje z formowania, polimeryzacji i chłodzenia): <ul style="list-style-type: none"> – aminy: nie stosuje się, – amoniak: 4,49 mg/Nm³ – fenol: 2,458 mg/Nm³, – formaldehyd: 1,785 mg/Nm³, – pył zawieszony ogółem: 42,348 mg/Nm³, – LZO: 29,254 mg/Nm³. • emitor E17 - II linia wełny szklanej (Połączone emisje z formowania, polimeryzacji i chłodzenia): <ul style="list-style-type: none"> – aminy: nie stosuje się,

Lp.	Wytyczne BAT	Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny szklanej
		<ul style="list-style-type: none"> - amoniak: 59,235* mg/Nm³, - fenol: nie stwierdzono - formaldehyd: 0,295 mg/Nm³, - pył zawieszony ogółem: 26,535 mg/Nm³, - LZO: 17,334* mg/Nm³. <p>b) Komory polimeryzacyjne:</p> <ul style="list-style-type: none"> • emitor E5 - okap przy wlocie do komory polimeryzacyjnej <ul style="list-style-type: none"> - aminy: nie stosuje się, - amoniak: 13,529 mg/Nm³, - dwutlenek azotu: nie stwierdzono - fenol: nie stwierdzono, - formaldehyd: 0,107 mg/Nm³, - pył zawieszony ogółem: 2,491 mg/Nm³, - LZO: 9,455 mg/Nm³. • emitor E8 - okap przy wlocie do komory polimeryzacyjnej <ul style="list-style-type: none"> - aminy: nie stosuje się, - amoniak: 0,0075 mg/Nm³, - dwutlenek azotu: nie stwierdzono, - fenol: nie stwierdzono, - formaldehyd: 0,124 mg/Nm³, - pył zawieszony ogółem: 1,271mg/Nm³, - LZO: 9,392 mg/Nm³. <p>* Możliwe są wyższe stężenia z uwagi na znaczący udział produktu wysokiej gęstości.</p>

10. Punktowi IV.3.1. decyzji nadać brzmienie:

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

Z uwagi na potrzeby ewidencji i kontroli wielkości emisji, przy jednoczesnym uwzględnieniu wyników analizy stopnia oddziaływania instalacji na powietrze, a także wymagań konkluzji BAT, należy prowadzić pomiary emisji substancji z wykorzystaniem obowiązujących metodyk referencyjnych, z zastrzeżeniem, że w przypadku pomiarów ciągłych należy stosować wymagania zawarte w punktach 2 i 3 wymienionych poniżej.

Tab. nr 23

Źródło emisji	Nr emitora	Substancja	Częstotliwość pomiarów*
Piec szklarski i linia produkcji wełny szklanej	E4	<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"> • amoniak, • tlenki azotu wyrażone jako dwutlenek azotu, • pył całkowity, • tlenek węgla, • LZO, • Prędkość przepływu gazów, • Temperatura i ciśnienie gazów, • Wilgotność bezwzględna, 	Monitoring ciągły w terminie od 1 stycznia 2024 r.
Piec szklarski	Pomiar za suchym elektrofiltrem	<ul style="list-style-type: none"> • chlorowodór, • tlenki azotu wyrażone jako dwutlenek azotu, • dwutlenek siarki, • fluorowodór, • pył całkowity, • tlenek węgla, • Suma pierwiastków: As, Co, Ni, Cd, Se, Cr(VI), • Suma pierwiastków: As, Co, Ni, Cd, Se, Cr(VI), Sb, Pb, Cr(III), Cu, Mn, V, Sn 	Dwa razy w roku
		<ul style="list-style-type: none"> • tlenki azotu wyrażone jako dwutlenek azotu, • dwutlenek siarki • pył całkowity, • tlenek węgla, • Prędkość przepływu gazów, • Temperatura i ciśnienie gazów, • Wilgotność bezwzględna, 	Monitoring ciągły w terminie od 1 stycznia 2024 r.

Okap przy wlocie do komory polimeryzacyjnej	E5	<ul style="list-style-type: none"> • amoniak, • tlenki azotu wyrażone jako dwutlenek azotu, • fenol, • formaldehyd, • pył całkowity, • pył PM10, • pył PM2.5, • LZO. 	Dwa razy w roku
Okap przy wylocie z komory polimeryzacyjnej	E8	<ul style="list-style-type: none"> • amoniak, • tlenki azotu wyrażone jako dwutlenek azotu, • fenol, • formaldehyd, • pył całkowity, • pył PM10, • pył PM2.5, • LZO. 	Dwa razy w roku
Emitor linii DLWS	E17	<ul style="list-style-type: none"> • amoniak, • fenol, • formaldehyd, • pył całkowity, • pył PM10, • pył PM2.5, • LZO. 	Dwa razy w roku
		<ul style="list-style-type: none"> • amoniak, • pył całkowity, • tlenek węgla, • LZO, • Prędkość przepływu gazów, • Temperatura i ciśnienie gazów, • Wilgotność bezwzględna, 	Monitoring ciągły w terminie od 1 stycznia 2024 r.

* Substancje dla wskazanych emitorów 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 Przeliczenie stężeń na jednostkowe emisje masowe, przywołanego wyżej fragmentu konkluzji BAT w odniesieniu do produkcji szkła, z uwzględnieniem opisanych

tam wyłączyć. 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 Objasnienia 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.

11. 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.5560.146.2020.KP z dnia 14.12.2020 r. oraz operatu przeciwpożarowego wykonanego w kwietniu 2019 r. przez inż. Damiana Piernikarza (Nr upr. 482/2006).

12. Pozostałe punkty decyzji Prezydenta Miasta Gliwice nr ŚR-785/2006 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 do tut. organu z wnioskiem z dnia 30.07.2018 r. o zmianę decyzji Prezydenta Miasta Gliwice nr ŚR-785/2006 z dnia 27.12.2006 r. ze zm., udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wełny szklanej, zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Okrężnej 16.

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

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 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 do wymagań określonych w konkluzjach BAT. Zmiana wnioskowanych ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania jest podyktowana przewidywanym wytworzeniem nowego rodzaju odpadu o kodzie 15 01 11* (opakowania pod ciśnieniem).

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 2021 r. poz. 1973 ze zmianami) – zwanej dalej ustawą Poś.

Pismem z dnia 25.09.2018 r., znak SR.6223.5.2018 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 informacje dotyczące:

- określenia sposobu prowadzenia dodatkowego monitoringu emisji z pieca szklarskiego przed wprowadzeniem do emitora E-4 emisji z procesów końcowych; rozdzielenie pomiaru emisji z dwóch ww. źródeł daje możliwość przeprowadzenia analizy porównawczej w odniesieniu do zapisów konkluzji BAT,
- określenia, które zapisy obowiązującego pozwolenia zintegrowanego wymagają zmiany w związku z koniecznością dostosowania instalacji do produkcji szkła do wymogów konkluzji BAT, a także z tytułu dostosowania pozwolenia zintegrowanego do stanu obecnie występującego w zakładzie,

wraz z uporządkowaniem i doprecyzowaniem we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zapisów dotyczących emisji z poszczególnych etapów procesu produkcyjnego, w powiązaniu z wyznaczeniem miejsc prowadzenia pomiarów adekwatnie do odpowiadających BAT poziomów emisji.

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

- określenia sposobu przeprowadzenia dodatkowego monitoringu emisji z pieca szklarskiego
- zmiany aktualnych zapisów pozwolenia zintegrowanego w celu dostosowania instalacji do produkcji szkła do wymogów konkluzji BAT.

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) 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 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 prolongatę 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) 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 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: 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.
- 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 postanowieniem nr SR-92/2020 postępowanie administracyjne.

W dniu 03.11.2020 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.6223.5.2018 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.5560.146.2020.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 szklanej 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:

1. określenia w załączniku do wniosku pn. „Uzupełnienie wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji IPPC do produkcji wełny szklanej zlokalizowanej na terenie zakładu Saint-Gobain Construction Products Polska Sp. z o.o. w Gliwicach, przy ul. Okrężnej 16” 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.
2. wprowadzenia w tekście ww. uzupełnienia numeracji linii technologicznych w tabeli nr 19 pkt F (w części „Techniki stosowane w zakładzie i instalacji do produkcji wełny szklanej”).
3. przekazania skorygowanego tekstu ww. uzupełnienia z uwzględnieniem wymienionych koniecznych zmian w wersji elektronicznej i papierowej.

W odpowiedzi na pismo z dnia 05.01.2021 r. wnioskodawca w dniu 28.01.2021 r. uzupełnił wniosek zgodnie z wezwaniem.

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 24.03.2021 r., znak SR.6223.5.2018 podana została do publicznej wiadomości informacja o wszczęciu postępowania w sprawie zmiany decyzji Prezydenta Miasta Gliwice z dnia 27.12.2006 r. Nr ŚR-785/2006 (ze zmianami), udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wełny szklanej zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Okrężnej 16. Podanie informacji do publicznej wiadomości nastąpiło poprzez zamieszczenie jej w Biuletynie Informacji Publicznej i na tablicy ogłoszeń w holu Urzędu Miejskiego w Gliwicach, w dniach 25.03.2021 r. do 26.04.2021 r. W wyznaczonym terminie nie wniesiono uwag ani wniosków.

W dniu 25.06.2021 r. tut. organ w oparciu o art. 50 KPA i w związku z wykrytymi nieprawidłowościami przyjętych we wniosku emisji rocznych, wezwał wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku o następujące informacje:

1. wyjaśnienie sposobu wyznaczenia i ewentualną weryfikację wartości podanych w załączniku do pisma uzupełniającego wniosek o sygnaturze W10/04/2021/DSM pn. „Uzupełnienie wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego na eksploatację instalacji IPPC do produkcji wełny szklanej zlokalizowanej na terenie zakładu Saint-Gobain Construction Products Polska Sp. z o.o. w Gliwicach, przy ul. Okrężnej 16” z dnia 27.01.2021 r. , w zakresie tabeli nr 12, w szczególności w zakresie spójności 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 25.06.2021 r. wnioskodawca w dniu 16.08.2021 r. uzupełnił wniosek o zweryfikowaną tabelę nr 12 zawierającą emisje roczne z instalacji wraz z krótką informacją o sposobie wyliczenia emisji.

W związku z dalszymi nieprawidłowościami wyznaczonych emisji rocznych w stosunku do wcześniej przeprowadzonych obliczeń zgodnie z metodyką referencyjną tut. organ w oparciu o art. 50 KPA ponownie wezwał w dniu 07.09.2021 r. do uzupełnienia wniosku zgodnie z treścią wezwania z dnia 25.06.2021 r. wraz z przeprowadzeniem ponownych obliczeń rozprzeźrzenia zanieczyszczeń zgodnych z metodyką referencyjną.

W odpowiedzi na pismo z dnia 07.09.2021 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 szklanej.

W dniu 14.01.2022 r., w związku z istotnymi i obszernymi zmianami pierwotnego wniosku organ zawiadomił wnioskodawcę o wyznaczeniu nowego terminu załatwienia wniosku do dnia 30 czerwca 2022 r.

W związku z dalszymi nieprawidłowościami i 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. korektę wartości emisji dopuszczalnych zgodnie z wartościami granicznymi zawartymi w BAT w oparciu o tabelę nr 1 „Warunki referencyjne dla odpowiadających BAT poziomów emisji do powietrza” z uwzględnieniem weryfikacji obliczeniowej spełnienia standardów środowiska (w zakresie procesów topienia).
2. uzasadnienie istotnej zmiany we wnioskowanej ilości emisji fenolu w stosunku do obowiązującego pozwolenia zintegrowanego z 16,44 Mg/rok na 35,49337 Mg/rok.
3. wyjaśnienie sposobu określenia i uzasadnienie przyjęcia w programie obliczeniowym (tabela 2) jednakowych emisji z emitatorów odpowiednio E5, E8, i E9 w zakresie PM10 i PM2,5 oraz pyłu całkowitego.
4. określenie sposobu wyznaczenia emisji rocznej dla LZO wraz ze składnikami cząstkowymi wchodzącymi w jej skład z poszczególnych obszarów instalacji.
5. zweryfikowanie tekstu uzupełnienia wniosku przekazanego w dniu 28.02.2021 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, skorygował emisje dopuszczalne i emisje roczne z instalacji wraz z informacją o sposobie wyliczenia emisji.

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 zawieszonego PM2,5 oraz dopuszczalnej ilości przekroczeń dobowych stężeń pyłu zawieszonego 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 18.11.2020 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

zgoda 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

Naczelnik Wydziału Środowiska

Agnieszka 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.

