



STAROSTA OSTROWSKI

07-300 OSTRÓW MAZOWIECKA UL. 3 MAJA 68 TEL (0...29) 645 71 00 FAX (0...29) 645 71 01

Ostrów Mazowiecka, dnia 06.04.2017 r.

ŚGL. 6222.1.2016

DECYZJA

POZWOLENIE ZINTEGROWANE

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz.U. z 2016r. poz. 23, ze zm.) i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. z 2017r. poz. 519), w związku z art. 181 ust.1 pkt.1, art. 183 ust.1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 203 ust.3, art. 208 i art. 147, art. 149 i art. 211 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. z 2017r. poz. 519) oraz art. 45 ust. 1 pkt. 4 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2016 r., poz. 1987) i art. 122 ust. 1, pkt. 1, art. 140 ust. 1, art. 37 pkt. 1) i pkt. 2) ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2015 r., poz. 469 ze zm.)

po rozpatrzeniu wniosku

Rockwool Polska Sp. z o.o., ul. Kwiatowa 14, 66-131 Cigacice w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji włókien mineralnych w Małkini Górnej, ul. Jana III Sobieskiego, 07-320 Małkinia Górna

o r z e k a m

- I. Wygasić** pozwolenie zintegrowane dla ROCKWOOL Polska Sp. z o.o. ul. Kwiatowa 14, 66-131 Cigacice Zakład Produkcji w Małkini Górnej na prowadzenie instalacji do produkcji włókien mineralnych zlokalizowanej na terenie zakładu w Małkini Górnej, ul. Jana III Sobieskiego, 07-320 Małkinia Górna z dnia 10.11.2005 r., znak: RLO.7644-8-1/04 (z późniejszymi zmianami)
- II. Wygasić** pozwolenie zintegrowane dla ROCKWOOL Polska Sp. z o.o. ul. Kwiatowa 14, 66-131 Cigacice Zakład Produkcji w Małkini Górnej na prowadzenie instalacji do produkcji włókien mineralnych MAL7, zlokalizowanej na terenie zakładu w Małkini Górnej, ul. Jana III Sobieskiego, 07-320 Małkinia Górna z dnia 05.02.2008 r., znak: RLO.7644-8-2/07 (z późniejszymi zmianami)
- III. Wygasić** pozwolenie na wytwarzanie odpadów dla Rockwool Polska Sp. z o.o. ul. Kwiatowa 14, 66-131 Cigacice powstających w Zakładzie Produkcyjnym przy ul. Jana III Sobieskiego, 07-320 Małkinia Górna z dnia 13.06.2016 r. znak: ROŚ.6220.4.2016

- IV. **Wygasić** zezwolenie na przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne dla Rockwool Polska Sp. z o.o. ul. Kwiatowa 14, 66-131 Cigacice Zakład Produkcyjny w Małkini Górnej z dnia 20.11.2014 r. znak: ROŚ.6233.38.2014
- V. **Udzielić** Rockwool Polska Sp. z o.o., ul. Kwiatowa 14, 66-131 Cigacice pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji włókien mineralnych w postaci linii produkcyjnych MAL 5 i MAL 6 oraz MAL 7, zlokalizowanych na terenie zakładu w Małkini Górnej, ul. Jana III Sobieskiego; 07-320 Małkinia Górna

i o k r e ś l a m:

I. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI

Produkcja wełny mineralnej (skalnej).

ROCKWOOL POLSKA Sp. z o. o. Zakład w Małkini Górnej produkuje wyroby z wełny mineralnej, służących jako izolacja cieplna, akustyczna i ognioochronna w budownictwie i instalacjach technicznych. Wyroby z wełny mineralnej mogą występować w formie płyt/arkuszy (miękkich lub twardych), mat, otulin, granulatów itp.

Do produkcji wełny mineralnej i uformowanych z niej wyrobów zakład posiada trzy linie oznaczone jako MAL5, MAL6 oraz MAL7. Każda z linii samodzielnie posiada zdolność produkcyjną wyższą niż 20 Mg wytopu na dobę.

W latach 2017-2018 w zakładzie planowana jest modernizacja, która wprowadzi następujące zmiany:

- Naprzemienna praca linii MAL5 i MAL6 (w danym okresie czasu może pracować tylko jedna z tych dwóch linii)
- budowa **dopalacza** spalin dla pieca szybowego linii MAL5 oraz **dopalacza** spalin dla pieca szybowego linii MAL6
- wprowadzenie wężła **odsiarczania** spalin z pieców szybowych wszystkich linii
- instalacja dopalacza spalin (typu RTO) gazów odlotowych z komór polimeryzacyjnych linii MAL5 i linii MAL6
- przebudowa komory osadczej linii MAL6 (bez zmiany parametrów pracy)
- rozdzielenie strumieni gazów odlotowych z pieca szybowego i komory polimeryzacyjnej linii MAL5 oraz linii MAL6 i skierowanie każdego strumienia do odrębnego kanału komina.

Niniejsze pozwolenie zintegrowane obejmuje trzy linie produkcyjne MAL5, MAL6 oraz MAL7 a także pozostałe instalacje, znajdujące się na terenie zakładu w zakresie gospodarki odpadowej, gospodarki wodno-ściekowej, a także hałasu.

Niniejsze pozwolenie zintegrowane nie obejmuje źródeł emisji gazów i pyłów do powietrza, niezwiązanych z liniami MAL5, MAL6 i MAL7 i niewymagających pozwolenia zintegrowanego.

Źródła te objęte są oddzielnym pozwoleniem na wprowadzanie do powietrza gazów i pyłów:

- Wydział Konfekcjonowania Wyrobów Gotowych (linie cięcia konfekcjonowanych wyrobów, granulator wełny, komora ACO4, linie podłóży ogrodniczych GRODAN I oraz GRODAN II, linia FASROCK FREZ, linia MEGA)
- Wydział Przetwórstwa Odrzutów Technologicznych (Brykietownia):
lub podlegają obowiązkowi zgłoszenia (Kotłownia zakładowa, Kotłownia ACO 1-3).

II. RODZAJ I PARAMETRY INSTALACJI

II.1. Instalacja do wytapiania substancji mineralnych, w tym produkcji włókien mineralnych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.

Linia MAL5, po modernizacji, składać się będzie z następujących głównych elementów:

- Zespół dozowania surowców
- Piec szybowy wyposażony w dopalacz spalin, instalację odsiarczania oraz filtr pyłowy
- Komora osadcza z filtrem z wkładami z płyt/mat z wełny skalnej
- Komora polimeryzacyjna z dopalaczem spalin, typu RTO (Regenerative Thermal Oxidizer – Regeneracyjny Utleniacz Termiczny) i filtrem pyłowym (wspólnym dla linii MAL5 i MAL6)
- Strefa cięcia i chłodzenia wraz z filtrem pyłowym
- Strefa pakowania wyrobu

Linia MAL6, po modernizacji, składać się będzie z następujących głównych elementów:

- Zespół dozowania surowców
- Piec szybowy wyposażony w dopalacz spalin, instalację odsiarczania oraz filtr pyłowy
- Komora osadcza z filtrem z wkładami z płyt/mat z wełny skalnej
- Komora polimeryzacyjna z dopalaczem spalin, typu RTO (Regenerative Thermal Oxidizer – Regeneracyjny Utleniacz Termiczny) i filtrem pyłowym (wspólnym dla linii MAL5 i MAL6)
- Strefa cięcia i chłodzenia wraz z filtrem pyłowym
- Strefa pakowania wyrobu

Linia MAL7, po modernizacji, składać się będzie z następujących głównych elementów:

- Zespół dozowania surowców
- Piec szybowy wyposażony w dopalacz spalin, instalację odsiarczania oraz filtr pyłowy
- Komora osadcza z filtrem z wkładami z płyt/mat z wełny skalnej
- Komora polimeryzacyjna z dopalaczem spalin
- Strefa cięcia i chłodzenia wraz z filtrem pyłowym
- Strefa pakowania wyrobu

Zespół dozowania surowców linii MAL5, MAL6 i MAL7:

Surowce (koks, skały mineralne, żużle) do wytopu i wytwarzania włókien mineralnych (skalnych) dostarczane na teren zakładu, do strefy dozowania transportem samochodowym lub koleją oraz brykiety cementowe, przygotowywane w zakładzie, są przechowywane przez krótki czas w strefie magazynowania surowców, skąd przewożone są do zbiorników dozujących i transportowane systemem przenośników taśmowych do układu pieca szybowego.

Piece szybowe z rekuperacją energii linii MAL5, MAL6 i MAL7:

Cylindryczny piec szybowy linii MAL5 charakteryzuje wydajność około 6,0 Mg lawy na godzinę, która zapewnia wydajność nominalną linii około 5,0 Mg/h. W przypadku pieca szybowego linii MAL6 wydajność pieca wynosi około 11,0 Mg/h, co zapewnia wydajność linii około 9,0 Mg/h. Piec szybowy linii MAL7 charakteryzuje się wydajnością około 15,0 Mg/h, co zapewnia wydajność nominalną linii około 12,0 Mg/h.

Piece szybowe wszystkich trzech linii mają zbliżoną budowę i zasadę działania.

Piec jest ładowany od góry przez służę, która zapewnia szczelność układu. Wytopiona lawa gromadzi się w dolnej części pieca, skąd wydostaje się poprzez syfon. W części dennej pieca gromadzi się cięższe od lawy żelazo, które jest okresowo spuszczone. Energię do wytopu zapewnia koks (częściowo zastąpić go można innym paliwem stałym np.: antracytem), wprowadzany do pieca z materiałem skalnym oraz gorące powietrze wprowadzane za pomocą dysz. Jest ono ogrzane z wykorzystaniem energii odzyskanej ze strumienia spalin w

rekuperatorze. Rekuperator jest połączony z dopalaczem spalin, w którym składniki palne ulegają spalaniu przy kontrolowanym dodatku powietrza. Dla zainicjowania i podtrzymania procesu spalania wykorzystuje się palnik gazowy. Filtracja strumienia spalin ogranicza emisję pyłu z pieca szybowego. Spaliny, po eliminacji z nich składników palnych (dopalacz) i odpyleniu, oddają swoją energię cieplną strumieniowi powietrza, które następnie jest wprowadzane do pieca jako powietrze podmuchowe.

Płaszcz pieca wypełnia woda, która pozwala na odbiór nadmiaru energii cieplnej. Odzyskane ciepło pokrywa potrzeby zakładu (ogrzewanie pomieszczeń, wytwarzanie ciepłej wody użytkowej), a jego nadmiar jest usuwany w zamkniętym systemie wyparnym (brak strumienia wód pochłódniczych).

Komory osadcze linii MAL5, MAL6 i MAL7:

Komory osadcze wszystkich trzech linii mają zbliżoną zasadę działania.

Lawa wytopiona w piecu szybowym poprzez syfon podawana jest na rynnę, która transportuje ją i dystrybuuje na rozwłókniarke/rozwłóknarki. Włókna mineralne wytworzone dzięki szybko obracającym się dyskom rozwłókniarek trafiają na przenośnik komory osadczej. Równocześnie z procesem rozwłókniania do tworzącego się kobierca wełny podaje się żywicę oraz olej impregacyjny. Włókna mineralne tworzą kobierzec wełny na przenośniku komory osadczej o zadanej gramaturze.

Komory polimeryzacyjne linii MAL5, MAL6 i MAL7:

Komory polimeryzacyjne trzech linii mają zbliżoną zasadę działania.

W komorze polimeryzacyjnej zachodzi sprasowanie kobierca wełny mineralnej do zadanej grubości połączone z jej obróbką termiczną. Obróbka ta ma na celu odparowanie zbędnej wilgoci ze skondensowanej żywicy i nadanie wełnie ostatecznej, stabilnej struktury.

Komory polimeryzacyjne wyposażone są w dopalacze spalin, przy czym wspólny dopalacz dla komór polimeryzacyjnych MAL5 i MAL6 to tzw. RTO – regeneracyjny utleniacz termiczny.

Strefy chłodzenia oraz cięcia wyrobów linii MAL5, MAL6 i MAL7:

Po obróbce termicznej w komorze polimeryzacyjnej gorąca wstęga wełny ulega schłodzeniu przy użyciu stref chłodzenia. Proces chłodzenia kobierca wełny mineralnej odbywa się przy pomocy powietrza z otoczenia zasysanego poprzez kobierzec. Schłodzony kobierzec z wełny mineralnej zostaje pocięty wzdłużnie, poprzecznie i grubościowo w wyniku czego otrzymuje się gotowe wyroby o żądanych wymiarach. W trakcie operacji cięcia powstaje pył, który jest głównym zanieczyszczeniem odciągany z sekcji cięcia wyrobów. Do odpylania gazów z pyłów zastosowany zostanie filtr pulsacyjny, regenerowany sprężonym powietrzem.

Strefy pakowania wyrobów linii MAL5, MAL6 i MAL7:

Kończącą fazą produkcji wełny mineralnej jest pakowanie wyrobów. Możliwe jest pakowanie wyrobów w pakiety owinięte folią wraz z opcją paletyzowania gotowych wyrobów i „streczowania” wielu pakietów folią na palecie drewnianej.

Łączna, teoretyczna zdolność produkcyjna zakładu, określona w oparciu o poniżej przedstawione parametry charakterystyczne trzech linii do produkcji wełny mineralnej, wynosi 213,2 tys. Mg wyrobu w ciągu roku.

Tabela 1 Parametry charakteryzujące linie do produkcji wełny mineralnej (skalnej)

Parametr		Instalacja do produkcji wełny mineralnej (skalnej)		
		MAL5	MAL6	MAL7
Wydajność pieca	Mg/h	6,0	11,0	15,0
	Mg/dobę	144	264	360
Wydajność nominalna	Mg/h	5,0	9,0	12,0

linii	Mg/dobę	120	216	288
	Mg/rok	41 000	73 800	98 400

Po modernizacji instalacji powyższe parametry nie ulegną zmianie, ale równoczesna praca linii MAL 5 i MAL6 nie będzie możliwa. Dlatego – zależnie od stopnia wykorzystania każdej z tych linii wielkość produkcji wyniesie od 139,4 tys. Mg. do 172,2 tys. Mg.

II.2. Instalacja do poboru wody podziemnej

Zakład posiada własne ujęcie wody. Pobór wody, na cele technologiczne i socjalno-bytowe, jest realizowany poprzez dwie studnie głębinowe, oznakowane nr 1 i nr 2. Woda surowa jest uzdatniania w Stacji Uzdatniania Wody. W skład instalacji wchodzi również zbiorniki zapasowo–wyrównawcze wody.

Na potrzeby produkcyjne woda krąży w następujących obiegach zamkniętych:

- obieg wody chłodzącej
- obieg wody procesowej.

II.2.1. Obieg wody chłodzącej

Do chłodzenia pieców szybowych oraz instalacji związanych z piecami służy układ chłodzenia wyparnego (uzupełniany wodą z własnego ujęcia). Każda linia produkcyjna posiada własny układ chłodzenia wyparnego. Układ chłodzenia wyparnego składa się z elementów:

- zbiornik wyparny,
- instalacja układu wyparnego.

Do układu chłodzenia pieca przyłączony jest wymiennik ciepła na potrzeby centralnego ogrzewania i ciepłej wody użytkowej zakładu.

II.2.2. Obieg wody procesowej

Woda procesowa krąży w szczelnym obiegu zamkniętym. Źródłem wody procesowej są: wydział produkcyjny, magazyn żywicy i opcjonalnie składowisko odpadów technologicznych (odciek dowożony z zewnętrznego zamkniętego składowiska odpadów).

Woda procesowa zanieczyszczona (powstająca między innymi w procesie mycia urządzeń produkcyjnych) gromadzona jest w dwóch zbiornikach o pojemności 100 m³ każdy, a następnie kierowana na mechaniczną oczyszczalnię ścieków procesowych o przepustowości $Q = 3-6 \text{ m}^3/\text{h}$. Oczyszczona woda procesowa gromadzona jest w zbiorniku o pojemności 100m³, z którego trafia do wykorzystania na poszczególnych źródłach (m.in. do mycia urządzeń, rozcieńczania żywicy).

II.3. Instalacja do oczyszczania i odprowadzania ścieków

II.3.1. Oczyszczalnia ścieków bytowych

Ścieki bytowe oczyszczane są na oczyszczalni składającej się z następujących głównych elementów:

- dopływ ścieków odbywa się grawitacyjnie do przepompowni ścieków wyposażonej w kratę koszową; przepompownię ścieków stanowi zbiornik żelbetowy, walcowy o średnicy 2,0 m i głębokości 5,10 m
- osadnik czterokomorowy beztlenowy; całkowita objętość czynna osadnika wynosi 65,9 m³
- poletko hydrobotaniczne – trzcinowe o powierzchni 150 m²

- studzienka pomiarowa wykonana z kręgów żelbetowych o średnicy 1,2m z włazem betonowym
- studzienka regulacyjna - w studziencie zainstalowana została przegroda żelbetowa z zastawą w celu regulacji poziomu ścieków w poletku.

Następnie oczyszczone ścieki bytowe dopływają (przewodem PCV o średnicy 0,20 m) do studzienki kanalizacji deszczowej i mieszają się ze ściekami deszczowymi, przed wlotem do piaskownika.

II.3.2. Instalacja wód opadowych i roztopowych

Wody opadowe i roztopowe odprowadzane są z dachów budynków, wewnętrznych dróg komunikacyjnych, parkingów oraz utwardzonych placów magazynowych wyrobów gotowych.

Instalacja wód opadowych i roztopowych składa się z następujących obiektów i urządzeń:

- sieć kanalizacji deszczowej
- separatory oleju na kanalizacji deszczowej

II.3.3. Instalacja ścieków komunalnych

W południowej części zakładu znajduje się sieć kanalizacji ogólnospławnej odprowadzająca ścieki komunalne (mieszanki oczyszczonych ścieków bytowych i wód opadowych), która zbudowana jest wg opisu poniżej.

II.3.3.1. Główny kolektor odprowadzający ścieki komunalne z zakładu do odbiornika (kanału F) składa się z następujących elementów:

- Sieci kanalizacji ogólnospławnej
- Dwukomorowy separator piasku (piaskownik) o przepływie poziomym składający się z następujących elementów:
 - a) Kanał wlotowy do piaskownika wyposażony w kratę płaską
 - b) Dwie betonowe komory (o wymiarach 26 x 4 m) z magazynem piasku w dnie koryta
 - c) Kanał wylotowy z piaskownika
- Separator oleju firmy EKOL-UNIKON o parametrach:
 - a) przepływ nominalny 60 dm³/s,
 - b) przepływ maksymalny 600 dm³/s,
 - c) średnica zbiornika 2000 mm,
 - d) pojemność magazynu oleju: 1200 dm³,
 - e) pojemność osadnika 1350 dm³,
 - f) trzy podwójne sekcje lamelowe,
- Wylot W1 – betonowy monolit o średnicy 800 mm. Współrzędne wylotu nr 1 N: 52°42'13", E: 22°3'28".

II.3.3.2. Dodatkowy kolektor równoległy odprowadzający ścieki komunalne z zakładu do odbiornika (kanału F) składa się z następujących elementów:

- Sieci kanalizacji ogólnospławnej
- Osadnik zawieszin wykonany z kręgów betonowych Dn 2000 mm o pojemności czynnej 5 m³
- Separator substancji ropopochodnych (lamelowy) o parametrach:
 - a) przepływ nominalny 75 dm³/s,

- b) przepływ maksymalny 750 dm³/s,
- Wylot W2 – betonowy monolit o średnicy 600 mm. Współrzędne wylotów nr 2: N: 52°42'13", E: 22°3'28".

II.3.3.3. Urządzenie pomiarowe odprowadzanych ścieków komunalnych

Do pomiaru przepływu ilości odprowadzanych z Zakładu ścieków z obu wylotów (nr W1 i W2) – jako suma przepływu oczyszczonych wód deszczowych oraz oczyszczonych ścieków bytowych służy elektroniczne urządzenie składające się z elementów:

- Przelew trójkątny 90°,
- sonda pomiaru poziomu ścieków typ G 570.01.1B4,
- rejestrator firmy KAMA typ Sm-03.

III. WARIANTY FUNKCJONOWANIA INSTALACJI

Zasadniczym wariantem funkcjonowania instalacji jest praca przy nominalnych lub nieco obniżonych parametrach procesu produkcyjnego wyrobów z włókien wełny mineralnej.

Wariantowanie pracy każdej linii wynika z kampanijnego charakteru pracy, od rozpalenia pieca szybowego, poprzez produkcję, aż po jej zatrzymanie. Ponieważ emisja do powietrza jest najwyższa podczas prowadzenia wytopu i produkcji wełny mineralnej, dlatego nie wyodrębnia się osobno fazy rozpalania pieca i fazy jego wygaszania.

III.1. Warunki pracy instalacji nieodbiegające od normalnych

Praca przez 24 h/dobę w okresach kampanijnych przez około 6 – 12 dni przy nominalnych parametrach procesu produkcyjnego, po którym następuje zatrzymanie linii technologicznej (okres tzw. „oczystki”, w trakcie którego konserwowane są urządzenia technologiczne oraz oczyszczana jest linia technologiczna) na okres około 24h. Rozruch linii technologicznej trwa ok. 2h.

Po przeprowadzonej modernizacji – rozłączna praca linii MAL5 i MAL6.

III.2. Warunki pracy instalacji w sytuacjach odbiegających od normalnych

- Awaria systemu odpylania (np.: uszkodzenie worka filtracyjnego) lub zakłócenie procesu, gdy parametry gazów odlotowych nie pozwalają skierować je na filtr (np.: zbyt wysoka temperatura gazów odlotowych), są kierowane do kanału emitora z pominięciem filtra (tzw. by-pass) – zwiększona emisja pyłów.
W przypadku wystąpienia awarii instalacji należy podjąć działania mające na celu ograniczenie emisji substancji lub energii do środowiska. W przypadku poważnej awarii należy wstrzymać działalność powodującą awarię w celu wyeliminowania emisji.
- Regeneracja dopalacza (RTO) gazów odlotowych z komory polimeryzacyjnej linii MAL5 lub MAL6 – kilkakrotnie w ciągu roku przez krótki czas (około 20 min.) wystąpi zwiększona emisja zanieczyszczeń w spalinach z komory polimeryzacyjnej (z uwagi na konieczność regeneracji dopalacza).

IV. RODZAJ I ILOŚĆ WYKORZYSTYWANEJ ENERGII, MATERIAŁÓW, SUROWCÓW I PALIW

Zużycie surowców/materiałów oraz energii/paliw jest zróżnicowane co wynika z różnicowania profilu produkcji w zależności od potrzeb rynku.

Podstawowymi surowcami do wytopu lawy, z której powstają włókna mineralne, są surowce skalne, takie jak np.: bazalt, gabbro, dolomit itp. W celu ograniczenia zużycia naturalnych surowców skalnych, do wytopu lawy można używać różnego rodzaju żużli i odrzutów technologicznych (raz już wyprodukowanej wełny mineralnej) pod postacią brykietów cementowych. Do brykietów oprócz wełny i cementu dodawać można inne materiały jak żużle, boksyt, serox. W produkcji wyrobów z wełny mineralnej używa się też lepiszcza, najczęściej pod postacią żywicy fenolowo-formaldehidowej, do której również można używać dodatków takich jak: olej impregacyjny, syrop glukozowy, mocznik itp.

W związku z pojawieniem się (po modernizacji) instalacji odsiarczania, w zakładzie planowane jest używanie sorbentów: wapno palone lub węgiel sodu.

Energia do wytopu lawy czerpana jest z koksu. Koks może być częściowo zastępowany innymi paliwami o podobnych właściwościach jak np.: antracyt, SPL.

W zakładzie zużywany jest również gaz ziemny i energia elektryczna.

Tabela poniżej przedstawia szacunkowe, przybliżone, średnio roczne zużycie głównych surowców, paliw i energii.

Tabela 2 Szacunkowe, średnioroczne zużycie głównych surowców, paliw i energii

Surowiec/Medium	Średnioroczne zużycie
Kruszywa, Mg	200 000
Brykiety cementowe, Mg	110 000
Żywica, Mg	14 000
Energia elektryczna, MWh	40 000
Gaz ziemny, m ³	7 000 000
Paliwa stałe, Mg	22 000

V. ŹRÓDŁA POWSTAWANIA I MIEJSCA WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII

V.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

Instalacja objęta pozwoleniem zintegrowanym wprowadzająca gazy i pyły do powietrza składa się z instalacji do wytopu/produkcji włókien mineralnych (skalnych), w postaci trzech odrębnych linii produkcyjnych.

V.1.1. Źródła emisji do powietrza i ich parametry

Tabela 3 Źródła emisji, charakterystyka emitatorów i czas pracy, STAN ISTNIEJĄCY

Emitator	źródło emisji	d	h	czas pracy
		m	m	h/rok
E-1.5	piec szybowy i komora polimeryzacyjna linii MAL5	0,8	98,0	8200
E-1.6	piec szybowy i komora polimeryzacyjna linii MAL6	0,9	98,0	
E-2.5	komora osadcza linii MAL5	2,02	95,0	
E-2.6	komora osadcza linii MAL6	2,02	95,0	
E-3	strefy cięcia i chłodzenia linii MAL5 i MAL6	1,6	32,0	
E-7.5	podgrzewacz powietrza 1,06 MW linii MAL5	0,5	26,0	

E-7.6	podgrzewacz powietrza 2,35 MW linii MAL6	0,5	26,0	
E-1.7	piec szybowy linii MAL7	1,3	95,0	
E-1.7a	komora polimeryzacyjna linii MAL7	0,8	95,0	
E-2.7	komora osadcza linii MAL7	1,8	95,0	
E-2.7a		1,8	95,0	
E-3.7	strefy cięcia i chłodzenia linii MAL7	1,25	25,0	

Tabela 4 Źródła emisji, charakterystyka emitatorów i czas pracy, **STAN DOCEŁOWY**

Emitor	źródło emisji	d	h	czas pracy
		m	m	h/rok
E-1.5/6	piec szybowy linii MAL5 lub linii MAL6	1,2	98,0	8200
E-1.5/6a	komora polimeryzacyjna linii MAL5 lub linii MAL6	0,9	98,0	
E-2.5/6	komora osadcza linii MAL5 lub linii MAL6	2,02	95,0	
E-2.5/6a	komora osadcza linii MAL5 lub linii MAL6	2,02	95,0	
E-3.5/6	strefy cięcia i chłodzenia linii MAL5 lub MAL6	1,6	32,0	
E-1.7	piec szybowy linii MAL7	1,3	95,0	
E-1.7a	komora polimeryzacyjna linii MAL7	0,8	95,0	
E-2.7	komora osadcza linii MAL7	1,8	95,0	
E-2.7a		1,8	95,0	
E-3.7	strefy cięcia i chłodzenia linii MAL7	1,25	25,0	

V.1.2. Zastosowane rozwiązania ograniczające emisję zanieczyszczeń z procesu

Piece szybowe linii MAL5, MAL6 i MAL7:

Spaliny z pieców szybowych po przejściu przez filtr workowy pulsacyjny o skuteczności odpylania 99%, a więc oczyszczone, są wprowadzane do dopalacza, gdzie najpierw zostają wstępnie ogrzane w wymienniku przez ciepło pochodzące z gazów odlotowych i skierowane do komory spalania. Pod wpływem wysokiej temperatury zanieczyszczenia organiczne zostają utlenione do prostych związków nieorganicznych. Uzyskanie wysokiej temperatury (750-850°C) w komorze spalania umożliwia zainstalowany w komorze spalania palnik. Następnie gazy odlotowe przechodzą przez wymiennik ciepła oddając ciepło służące do wstępnego podgrzania gazów zanieczyszczonych. Rekuperacyjne dopalacze spalin dopalają zarówno gazy odlotowe jak i produkują energię.

Przed dopalaczem spalin na piecach szybowych zostanie zainstalowany system suchego odsiarczania spalin (odczynnik: wodorowęglan sodu lub wapno). Podawanie odczynnika odbywać się będzie przed filtrem workowym. Wykorzystany odczynnik wychwytywany będzie przez filtr workowy wraz z pyłem z pieca szybowego.

Komory osadcze linii MAL5, MAL6 i MAL7:

Gazy i pyły z komory osadczej są odsysane przez filtr z wełny skalnej o skuteczności odpylania 98%, który zatrzymuje włókna, aerozole i lepiszcze.

Zużyte filtry panelowe zawierające włókna i lepiszcze są przetwarzane na brykiety i ponownie zawracane do procesu technologicznego.

Komory polimeryzacyjne linii MAL5, MAL6 oraz MAL7:

Nadmiar gazów z procesu utwardzania jest uzdatniany w dopalaczu komory polimeryzacyjnej a następnie poprzez filtr o skuteczności odpylania 99%, odprowadzany kanałem odciągowym do emitora.

Komora linii MAL7 wyposażona jest w tradycyjny dopalacz, podczas gdy komory linii MAL5 i MAL6 zostaną zaopatrzone w tzw. regeneracyjny utleniacz termiczny (RTO) – wspólny dla obu linii (w jednym czasie możliwa jest praca tylko jednej z tych dwóch linii).

Strefy chłodzenia linii MAL5, MAL6 i MAL7:

W strefie chłodzenia zastosowane są filtry odpylające z wkładem z wełny mineralnej.

Strefy cięcia i pakowania linii MAL5, MAL6 i MAL7:

Pył z procesu cięcia obrzeży oraz pył z obszaru pracy pozostałych pił jest odsysany podciśnieniowo i odprowadzany do komory osadczej lub transportowany do młyna prętowego w brykietowni.

Pył z powietrza wylotowego jest usuwany przez filtr workowy (filtr przeciwpylowy) o skuteczności odpylania 99%.

Instalacje układów odpylających są wyposażone w zamknięte systemy odbioru pyłów. Odseparowane pyły są transportowane do brykietowni odrzutów technologicznych i dodawane do produkowanych brykietów.

V.1.3. Wielkość dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

Tabela 5 Wielkości dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, STAN ISTNIEJĄCY

EMITOR	Źródło emisji	Emitowana substancja	Emisja maksymalna kg/h
E-1.5	piec szybowy i komora polimeryzacyjna linii MAL5	Pył (PM 10)	4,00
		Dwutlenek siarki (SO ₂)	36,0
		Siarkowodór (H ₂ S)	4,406
		Dwutlenek azotu (NO ₂)	8,00
		Tlenek węgla (CO)	1 300
		Fluorowodór (HF)	0,972
		Chlorowodór (HCl)	2,268
		Benzen (C ₆ H ₆)	0,36
		Fenol (C ₆ H ₅ OH)	0,97
		Formaldehyd (HCHO)	1,62
		Amoniak (NH ₃)	14,0
E-1.6	piec szybowy i komora polimeryzacyjna linii MAL6	Pył (PM 10)	4,50
		Dwutlenek siarki (SO ₂)	45,0
		Siarkowodór (H ₂ S)	4,406
		Dwutlenek azotu (NO ₂)	10,0
		Tlenek węgla (CO)	1 700
		Fluorowodór (HF)	0,972
		Chlorowodór (HCl)	2,268
		Benzen (C ₆ H ₆)	0,36
		Fenol (C ₆ H ₅ OH)	1,20
		Formaldehyd (HCHO)	2,00
		Amoniak (NH ₃)	17,0

EMITOR	Źródło emisji	Emitowana substancja	Emisja maksymalna kg/h
E-2.5	komora osadcza linii MAL5	Pył (PM 10)	13,0
		Fenol (C ₆ H ₅ OH)	4,80
		Formaldehyd (HCHO)	4,80
		Amoniak (NH ₃)	26,0
E-2.6	komora osadcza linii MAL6	Pył (PM 10)	15,0
		Fenol (C ₆ H ₅ OH)	5,50
		Formaldehyd (HCHO)	5,50
		Amoniak (NH ₃)	30,0
E-3	strefy cięcia i chłodzenia linii MAL5 lub MAL6	Pył (PM 10)	7,0
		Fenol (C ₆ H ₅ OH)	1,2
		Formaldehyd (HCHO)	0,7
		Amoniak (NH ₃)	3,5
E-1.7	piec szybowy linii MAL7	Pył (PM 10)	2,1
		Dwutlenek siarki (SO ₂)	84
		Siarkowodór (H ₂ S)	0,21
		Dwutlenek azotu (NO ₂)	21
		Tlenek węgla (CO)	8,4
		Fluorowodór (HF)	0,42
		Chlorowodór (HCl)	4,2
E-1.7a	komora polimeryzacyjna linii MAL7	Pył (PM 10)	1,50
		Dwutlenek siarki (SO ₂)	6,0
		Dwutlenek azotu (NO ₂)	6,0
		Tlenek węgla (CO)	6,0
		Fenol (C ₆ H ₅ OH)	0,15
		Formaldehyd (HCHO)	0,15
		Amoniak (NH ₃)	4,50
E-2.7	komora osadcza linii MAL7	Pył (PM 10)	7,50
		Fenol (C ₆ H ₅ OH)	2,25
		Formaldehyd (HCHO)	1,50
		Amoniak (NH ₃)	9,75
		MEG	7,50
E-2.7a	komora osadcza linii MAL7	Pył (PM 10)	7,50
		Fenol (C ₆ H ₅ OH)	2,25
		Formaldehyd (HCHO)	1,50
		Amoniak (NH ₃)	9,75
		MEG	7,50
E-3.7	strefy cięcia i chłodzenia linii MAL7	Pył (PM 10)	5,5
		Fenol (C ₆ H ₅ OH)	0,55
		Formaldehyd (HCHO)	0,55
		Amoniak (NH ₃)	2,75
E-7.5	Podgrzewacz powietrza 1,06MW linii MAL5	Pył (PM 10)	0,074
		Dwutlenek siarki (SO ₂)	1,255
		Dwutlenek azotu (NO ₂)	0,59
		Tlenek węgla (CO)	0,221
E-7.6	Podgrzewacz powietrza 2,35MW linii MAL6	Pył (PM 10)	0,124
		Dwutlenek siarki (SO ₂)	2,108
		Dwutlenek azotu (NO ₂)	0,992

EMITOR	Źródło emisji	Emitowana substancja	Emisja maksymalna kg/h
		Tlenek węgla (CO)	0,372

Tabela 6 Emisja roczna dla całej instalacji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji
STAN ISTNIEJĄCY

Lp.	Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej Mg/rok	CAS
1	pył	480,39	-
2	dwutlenek siarki	1 138,91	7446-09-5
3	dwutlenek azotu	362,29	10102-44-0
4	amoniak	731,44	7664-41-7
5	tlenek węgla	19 316,70	630-08-0
6	fenol	110,70	108-95-2
7	formaldehyd	95,42	50-00-0
8	siarkowodór	41,85	7783-06-4
9	fluor i fluorki	8,29	7782-41-4
10	chlorowodór	33,00	7647-01-0
11	MEG (glikol etylenowy)	9,792	107-21-1
12	benzen	4,2	71-43-2

Tabela 7 Wielkości dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

STAN DOCELOWY (po 05.09.2018)

EMITOR	Źródło emisji	Emitowana substancja	Emisja maksymalna mg/Nm ³
E-1.5/6	piec szybowy linii MAL5 lub linii MAL6	Pył (PM 10)	20
		Dwutlenek siarki (SO ₂)	1 400*
		Siarkowodór (H ₂ S)	2
		Dwutlenek azotu (NO ₂)	500
		Tlenek węgla (CO)	100
		Fluorowodór (HF)	5
		Chlorowodór (HCl)	30
		Suma metali 1 Σ(As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI})	1
		Suma metali 2 Σ(As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)	2
E-1.5/6a	komora polimeryzacyjna linii MAL5 lub linii MAL6	Pył (PM 10)	30
		Fenol (C ₆ H ₅ OH)	5
		Formaldehyd (HCHO)	5
		Amoniak (NH ₃)	60
		Aminy	2
		TOC	10
E-2.5/6	komora osadcza linii MAL5 lub linii MAL6	Pył (PM 10)	50
		Fenol (C ₆ H ₅ OH)	10
		Formaldehyd (HCHO)	5

EMITOR	Źródło emisji	Emitowana substancja	Emisja maksymalna mg/Nm ³
		Amoniak (NH ₃)	60
		Aminy	3
		TOC	30
E-2.5/6a	komora osadcza linii MAL5 lub linii MAL6	Pył (PM 10)	50
		Fenol (C ₆ H ₅ OH)	10
		Formaldehyd (HCHO)	5
		Amoniak (NH ₃)	60
		Aminy	3
		TOC	30
E-3.5/6	strefy cięcia i chłodzenia linii MAL5 lub MAL6	Pył (PM 10)	50
		Fenol (C ₆ H ₅ OH)	10
		Formaldehyd (HCHO)	5
		Amoniak (NH ₃)	60
		Aminy	3
		TOC	30
E-1.7	piec szybowy linii MAL7	Pył (PM 10)	20
		Dwutlenek siarki (SO ₂)	1 400*
		Siarkowodór (H ₂ S)	2
		Dwutlenek azotu (NO ₂)	500
		Tlenek węgla (CO)	100
		Fluorowodór (HF)	5
		Chlorowodór (HCl)	30
		Suma metali 1 Σ(As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI})	1
		Suma metali 2 Σ(As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)	2
E-1.7a	komora polimeryzacyjna linii MAL7	Pył (PM 10)	30
		Fenol (C ₆ H ₅ OH)	5
		Formaldehyd (HCHO)	5
		Amoniak (NH ₃)	60
		Aminy	2
		TOC	10
E-2.7	komora osadcza linii MAL7	Pył (PM 10)	50
		Fenol (C ₆ H ₅ OH)	10
		Formaldehyd (HCHO)	5
		Amoniak (NH ₃)	60
		Aminy	3
		TOC	30
E-2.7a	komora osadcza linii MAL7	Pył (PM 10)	50
		Fenol (C ₆ H ₅ OH)	10
		Formaldehyd (HCHO)	5
		Amoniak (NH ₃)	60
		Aminy	3
		TOC	30
E-3.7	strefy cięcia i chłodzenia linii MAL7	Pył (PM 10)	50
		Fenol (C ₆ H ₅ OH)	10

EMITOR	Źródło emisji	Emitowana substancja	Emisja maksymalna mg/Nm ³
		Formaldehyd (HCHO)	5
		Amoniak (NH ₃)	60
		Aminy	3
		TOC	30

** przy udziale brykietów (recykling) w materiale wsadowym do pieca szybowego*

Uwaga: Wszystkie wartości stężeń w gazach odlotowych odnoszą się do warunków standardowych: gaz suchy, temperatura 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa. Warunki referencyjne dla pieców szybowych wynoszą 8% obj. tlenu.

Tabela 8 Emisja roczna dla całej instalacji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

STAN DOCELOWY (po 05.09.2018)

Lp.	Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej Mg/rok	CAS
1	pył ogółem	450	-
2	dwutlenek siarki	999	7446-09-5
3	dwutlenek azotu	406	10102-44-0
4	amoniak	513	7664-41-7
5	tlenek węgla	120,6	630-08-0
6	fenol	82	108-95-2
7	formaldehyd	41,8	50-00-0
8	siarkowodór	1,427	7783-06-4
9	fluorowodór	3,61	7782-41-4
10	chlorowodór	21,4	7647-01-0
11	TOC	123	-
12	Σ(As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI})	3,779	-
13	Σ(As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)	13,768	-

V.1.4. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i wyłączania instalacji, a także warunki lub parametry charakteryzujące pracę instalacji, określające moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach

Tabela 9 Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych

STAN DOCELOWY (od 05.09.2018)

Emitor / Źródło	Substancja wprowadzana do powietrza		Wielkość emisji	Czas pracy
	Rodzaj / nazwa	Kod CAS	kg/h	h/rok
1	2	3	4	5
E-1.5 piec szybowy linii MAL5 lub E-1.6 piec szybowy linii MAL6	Pył (PM10)	-	200	167
E-1.7 piec szybowy linii MAL7	Pył (PM10)	-	159	167
E-1.5/6a komora polimeryzacyjna linii MAL5 lub linii MAL6	Pył (PM10)	-	1,2	3
	Fenol (C ₆ H ₅ OH)	108-95-2	0,60	3
	Formaldehyd (HCHO)	50-00-0	1,20	3
	Amoniak (NH ₃)	7664-41-7	40,0	3
	Dwutlenek azotu (NO ₂)	10102-44-0	6,0	3
	Tlenek węgla (CO)	630-08-0	40,0	3
	TOC	-	6,0	3

V.2. Wytwarzanie odpadów

Dane posiadacza odpadów: NIP 9270005236, REGON 970286608

V.2.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku w wyniku eksploatacji instalacji do produkcji wełny mineralnej (instalacja IPPC), instalacjach powiązanych technologicznie z instalacją IPPC oraz pozostałych instalacjach na terenie Zakładu

Tabela 10 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania na terenie Zakładu

Kod odpadu	Rodzaj odpadu według Katalogu Odpadów	Ilość w Mg/rok
1	2	3
ODPADY NIEBEZPIECZNE		
10 11 15*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	10 000,0
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	8,5
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	4,7

Kod odpadu	Rodzaj odpadu według Katalogu Odpadów	Ilość w Mg/rok
1	2	3
15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,5
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	23,0
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	3,1
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,6
16 11 01*	Węglowodórne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	2 000,0
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE		
10 11 03	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego	36 000,0
10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	10 000,0
10 11 99	Inne niewymienione odpady	10 000,0
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	300,0
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	750,0
15 01 03	Opakowania z drewna	1 200,0
15 01 04	Opakowania z metali	5,0
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	20,0
16 01 03	Zużyte opony	5,0
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,0
16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	50,0
16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1,0
17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	200,0
17 02 03	Tworzywa sztuczne	26,0
17 04 02	Aluminium	25,0

Kod odpadu	Rodzaj odpadu według Katalogu Odpadów	Ilość w Mg/rok
1	2	3
17 04 05	Żelazo i stal	1 100,0
17 04 07	Mieszaniny metali	15,5
19 08 01	Skratki	0,5
19 08 02	Zawartość piaskowników	16,0
19 08 99	Inne niewymienione odpady	5,0
19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	30,0

* odpad niebezpieczny

V.2.2. Miejsca i sposób magazynowania oraz zagospodarowania odpadów wytwarzanych łącznie na terenie całego Zakładu

Tabela 11 Miejsca i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób postępowania
1	2	3	4
ODPADY NIEBEZPIECZNE			
10 11 15*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Magazynowane w pojemnikach z tworzywa sztucznego (typu big-bag o pojemności 1 m ³) zlokalizowanych w obszarze zakładu na powierzchni utwardzonej w budynku starej sprężarkowni	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Budynek byłej sprężarkowni – w szczelnych, oznaczonych pojemnikach ustawionych na tacy ociekowej. Budynek wyposażony w szczelną betonową podłogę.	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	W części budynku byłej sprężarkowni – w szczelnych, oznaczonych pojemnikach. Budynek wyposażony w szczelną betonową podłogę.	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób postępowania
1	2	3	4
15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	W części budynku byłej sprężarkowni – w szczelnych, oznaczonych pojemnikach. Budynek wyposażony w szczelną betonową podłogę.	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	W części budynku byłej sprężarkowni – w szczelnych, oznaczonych pojemnikach. Budynek wyposażony w szczelną betonową podłogę.	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Budynek warsztatu remontowego – w szczelnych pojemnikach	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	W części budynku byłej sprężarkowni – w metalowej wannie zabezpieczającej przed wyciekami elektrolitu. Budynek wyposażony w szczelną betonową podłogę.	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia
16 11 01*	Węglowodórne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	W szczelnych pojemnikach zlokalizowanych w obszarze zakładu na powierzchni utwardzonej w budynku starej sprężarkowni	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
10 11 03	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego	Na utwardzonej nawierzchni w obszarze zakładu oraz wiata w rejonie magazynu	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób postępowania
1	2	3	4
		surowców	lub unieszkodliwienia
10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	Budynek byłej sprężarki – w pojemnikach z tworzywa sztucznego, na utwardzonej nawierzchni	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia
10 11 99	Inne niewymienione odpady	Wydzielone boksy na placu kruszarki, na betonowym podłożu	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Pojemniki (kontenery) ustawione w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W workach plastikowych lub na paletach metalowych ostreczowanych w wydź. części budynku magazynu wyrobów gotowych oraz na betonowym placu przy mag. wyrobów gotowych	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku
15 01 03	Opakowania z drewna	W pryzmach na utwardzonym betonowym placu do magazynowania wyrobów gotowych w zachodniej części zakładu	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku
15 01 04	Opakowania z metali	Pojemniki (kontenery) ustawione w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W zamykanym pojemniku w budynku dawnej sprężarki na betonowym podłożu	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia
16 01 03	Zużyte opony	W stosach na terenie budynku warsztatu remontowego na betonowym podłożu	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	W pomieszczeniu warsztatu remontowego w pojemnikach	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia
16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Pojemniki (kontenery) ustawione w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób postępowania
1	2	3	4
16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	W pomieszczeniu warsztatu remontowego w szczelnych pojemnikach	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia
17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	W pryzmach na utwardzonym betonowym placu do magazynowania wyrobów gotowych w zachodniej części zakładu	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku
17 02 03	Tworzywa sztuczne	w workach plastikowych lub na metalowych ostreczowanych paletach, poustawianych na wydzielonej części utwardzonego placu do magazynowania wyrobów gotowych	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku
17 04 02	Aluminium	Pojemniki (kontenery) ustawione w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku
17 04 05	Żelazo i stal	Pojemniki (kontenery) ustawione w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku
17 04 07	Mieszaniny metali	Budynek warsztatu remontowego – w zamykanych pojemnikach lub Pojemniki (kontenery) ustawione w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku
19 08 01	Skratki	W pojemnikach przy oczyszczalni	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia
19 08 02	Zawartość piaskowników	Nie magazynowany – odbierany z komory piaskownika przy okresowym czyszczeniu	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia
19 08 99	Inne niewymienione odpady	Nie magazynowany – odbierany z komór oczyszczalni	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia
19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	W pojemnikach na utwardzonym betonowym placu przy stacji uzdatniania wody	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia

V.3. Przetwarzanie odpadów

Rockwool Polska Sp. z o.o. ul. Kwiatowa 14 66-131 CIGACICE

Regon: 970286608

NIP: 9270005236

Miejsce prowadzenia procesu: Zakład ROCKWOOL POLSKA Sp. z o.o. w Małkini Górnej

V.3.1 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w instalacji do produkcji wełny mineralnej (instalacja IPPC) oraz metody ich przetwarzania

Tabela 12 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w instalacji IPPC

Lp.	Kod	Ilość [Mg/rok]	Rodzaj odpadów wg katalogu odpadów	Proces - Metoda przetwarzania odpadów*
1.	10 02 01	125 000	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	R5
2.	16 11 01*	20 000	Węglpochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	R5

* - do produkcji wełny mineralnej poprzez przetopienie w całości odpadów wraz z surowcami mineralnymi w piecu szybowym (wyposażonym w filtr workowy do redukcji zanieczyszczeń pyłowych).

V.3.1.1 Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania

Żużel hutniczy (10 02 01) magazynowany będzie na wybetonowanym placu – wydzielonej części magazynu surowców mineralnych do produkcji wełny mineralnej na terenie zakładu Rockwool Polska w Małkini Górnej, do którego Spółka posiada tytuł prawny.

Odpady o kodzie 16 11 01* magazynowane będą w wydzielonym boksie na terenie stanowiącym zadaszony plac betonowy z ogrodzony płytami betonowymi.

V.3.2 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w instalacji produkcji brykietów (instalacji niepowiązanej technologicznie z IPPC) oraz metody ich przetwarzania

Tabela 13 Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w instalacji niepowiązanej z instalacją IPPC

Lp.	Kod	Ilość [Mg/rok]	Rodzaj odpadów wg katalogu odpadów	Proces - Metoda przetwarzania odpadów*
1.	10 01 82	3 000	Mieszaniny popiołów lotnych i odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalanie w złożu fluidalnym)	R5
2.	02 01 99	200	Inne niewymienione odpady	R5
3.	17 06 04	5 000	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	R5
4.	06 08 99	2 000	Inne niewymienione odpady	R5
5.	10 01 01	20 000	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów	R5

Lp.	Kod	Ilość [Mg/rok]	Rodzaj odpadów wg katalogu odpadów	Proces - Metoda przetwarzania odpadów*
			z kotłów wymienionych w 10 01 04)	
6.	10 01 80	10 000	Mieszanki popiołowo-żużłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	R5
7.	10 02 01	10 000	Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze)	R5

* - na Wydziale Przetwórstwa Odrzutów Technologicznych (produkcji brykietów cementowych) zlokalizowanym na terenie zakładu produkcyjnego Rockwool Polska Sp. z o.o. Zakład w Małkini Górnej

V.3.2.1 Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetwarzania

Odpady 10 01 82 magazynowane będą w szczelnym metalowym silosie o pojemności 50m³ zlokalizowanym przy budynku Wydziału Przetwórstwa Odrzutów Technologicznych.

Odpady 02 01 99 i 17 06 04 i 06 08 99 magazynowane będą w workach z tworzywa sztucznego typu „big-bag” na utwardzonym podłożu w budynku piecowni w rejonie lokalizacji młyna do mielenia odrzutów technologicznych z produkcji wełny mineralnej.

Odpady o kodach 10 01 01 i 10 01 80 magazynowane będą w pryzmach na terenie magazynu surowców skalnych na szczelnym, wybetonowanym podłożu.

Odpady o kodzie 10 02 01 magazynowane będzie na wybetonowanym placu – wydzielonej części magazynu surowców mineralnych do produkcji wełny mineralnej na terenie zakładu Rockwool Polska w Małkini Górnej, do którego Spółka posiada tytuł prawny.

V.4. Pobór wód i ilość wykorzystywanej wody

Pobór wody podziemnej, na potrzeby technologiczne oraz bytowo-gospodarcze pracowników, odbywa się z własnego ujęcia złożonego ze Stacji Uzdatniania Wody i dwóch studni wierconych.

Tabela 14 Położenie geograficzne ujęcia wody

Ujęcie wody	współrzędne geograficzne	
	szerokość	długość
Studnia nr 1	52° 42' 19''	22° 03' 34''
Studnia nr 2	52° 42' 19''	22° 03' 39''

Tabela 15 Ilości pobieranej wody

	głębokość	zatwierdzone zasoby eksploatacyjne Q _{eks}	dopuszczalne ilości pobieranej wody		
			maksymalnie godzinowo Q _{hmax}	średniodobowo Q _{śrd}	maksymalnie rocznie Q _{maxr}
			m ³ /h	m ³ /d	m ³ /rok
Studnia nr 1	60	48	95,9	905,3	330 435,5
Studnia nr 2	44	60			

V.5. Gospodarka ściekowa

Ustala się warunki odprowadzania ścieków do wód dla Instalacji IPPC oraz pozostałych instalacji niewymagających pozwolenia zintegrowanego położonych na terenie tego samego zakładu, ponieważ występuje zintegrowany system gospodarki ściekowej.

Tabela 16 Ilości odprowadzanych ścieków

	Wylot odprowadzający	Ilość ścieków odprowadzanych do odbiornika	Wielkość zrzutu ścieków		
			średniodobowe	maksymalne godzinowe	maksymalne roczne
		dm ³ /s	m ³ /d	m ³ /h	m ³ /rok
Ścieki bytowe	W1	0,5	45	2,29	20 075
Wody deszczowe i roztopowe z terenu zakładu		600,1	-	-	-
Wody deszczowe i roztopowe z placu magazynowego	W2	221,3	-	-	-
Całkowita ilość ścieków Q _c		821,9	-	-	-

Tabela 17 Jakość odprowadzanych ścieków

		Ścieki bytowe oczyszczone	Wody opadowe i roztopowe
BZT ₅	mg O ₂ /dm ³	≤ 40	-
ChZT	mg O ₂ /dm ³	≤ 150	-
Zawiesina ogólna	mg/dm ³	≤ 50	≤ 100
Substancje ropopochodne	mg/dm ³	-	≤ 15
Miejsce poboru		Przed zmieszaniem z wodami opadowymi (wylot do kolektora deszczowego)	Wylot do odbiornika

V.6. Emisja hałasu do środowiska. Wielkość dopuszczalnej emisji hałasu do środowiska

Dopuszczalny poziom emisji hałasu wyrażony poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na obszary terenów zabudowy mieszkaniowej w miejscowościach Zawisty Podleśne:

- równoważny poziom dźwięku A dla pory dziennej 55 dB w godz. od 6.00 do 22.00

- równoważny poziom dźwięku A dla pory nocnej 45 dB w godz. od 22.00 do 6.00.

VI. ZAKRES MONITORINGU

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

VI.1.1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów prowadzić poprzez rejestrację zgodnie z obowiązującym Zintegrowanym Systemem Zarządzania (ISO 9001 + ISO 14001):

- ilości zużywanych surowców
- wytwarzanego produktu
- czasu pracy instalacji.

VI.1.2. Monitoring parametrów technicznych

Monitoring parametrów technicznych zgodny ze Zintegrowanym Systemem Zarządzania (ISO 9001 + ISO 14001) w zakładzie prowadzić poprzez:

- kontrolę bieżących parametrów procesowych
- bieżące przeglądy i naprawy
- planowane konserwacje, przeglądy i remonty.

VI.1.3. Monitoring efektywności wykorzystania energii

Monitoring efektywności wykorzystywania energii prowadzić poprzez rejestrację, zgodnie z obowiązującym Zintegrowanym Systemem Zarządzania (ISO 9001 + ISO 14001), zużycia poszczególnych rodzajów nośników energii (energii elektrycznej, gazu ziemnego, koksu, itp.).

VI.1.4. Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu

Dane przechowywać na terenie firmy przez okresu 5 lat i udostępniać na życzenie przedstawicieli Starostwa Powiatowego w Ostrowi Mazowieckiej.

VI.2. Monitoring emisji do powietrza

Pomiary emisji do powietrza prowadzić co najmniej raz w roku.

Tabela 18 Zakres oraz miejsca pomiarów, STAN ISTNIEJĄCY

Miejsce pomiaru (punkt pomiarowy zlokalizowany na przewodzie kominowym odprowadzającym spaliny z danego źródła za urządzeniami ochrony środowiska (np.: filtr, dopalacz spalin))		Wielkość mierzona
E-1.5	piec szybowy i komora polimeryzacyjna linii MAL5 (przewód kominowy pionowy, przewodzący spaliny z pieca szybowego i komory polimeryzacyjnej, za odpylaczem)	Pył (PM 10)
		Dwutlenek siarki (SO ₂)
		Siarkowodór (H ₂ S)
		Dwutlenek azotu (NO ₂)
		Tlenek węgla (CO)
		Fluorowodór (HF)
		Chlorowodór (HCl)
		Benzen (C ₆ H ₆)
		Fenol (C ₆ H ₅ OH)
		Formaldehyd (HCHO)
		Amoniak (NH ₃)

Miejsce pomiaru (punkt pomiarowy zlokalizowany na przewodzie kominowym odprowadzającym spaliny z danego źródła za urządzeniami ochrony środowiska (np.: filtr, dopalacz spalin))		Wielkość mierzona
E-1.6	piec szybowy i komora polimeryzacyjna linii MAL6 (przewód kominowy pionowy, przewodzący spaliny z pieca szybowego i komory polimeryzacyjnej, za odpylaczem)	Pył (PM 10)
		Dwutlenek siarki (SO ₂)
		Siarkowodór (H ₂ S)
		Dwutlenek azotu (NO ₂)
		Tlenek węgla (CO)
		Fluorowodór (HF)
		Chlorowodór (HCl)
		Benzen (C ₆ H ₆)
		Fenol (C ₆ H ₅ OH)
		Formaldehyd (HCHO)
		Amoniak (NH ₃)
E-2.5	komora osadcza linii MAL5 (przewód kominowy poziomy, odciągający spaliny z komory osadczej, za odpylaczem)	Pył (PM 10)
		Fenol (C ₆ H ₅ OH)
		Formaldehyd (HCHO)
		Amoniak (NH ₃)
E-2.6	komora osadcza linii MAL6 (przewód kominowy poziomy, odciągający spaliny z komory osadczej, za odpylaczem)	Pył (PM 10)
		Fenol (C ₆ H ₅ OH)
		Formaldehyd (HCHO)
		Amoniak (NH ₃)
E-3	strefy cięcia i chłodzenia linii MAL5 lub MAL6 (przewód kominowy pionowy, odprowadzający spaliny ze stref chłodzenia, odpylania pił i szczotek komory polimeryzacyjnej, za odpylaczem)	Pył (PM 10)
		Fenol (C ₆ H ₅ OH)
		Formaldehyd (HCHO)
		Amoniak (NH ₃)
E-1.7	piec szybowy linii MAL7 (przewód kominowy poziomy za filtrem workowym)	Pył (PM 10)
		Dwutlenek siarki (SO ₂)
		Siarkowodór (H ₂ S)
		Dwutlenek azotu (NO ₂)
		Tlenek węgla (CO)
		Fluorowodór (HF)
		Chlorowodór (HCl)
E-1.7a	komora polimeryzacyjna linii MAL7 (przewód kominowy poziomy)	Pył (PM 10)
		Dwutlenek siarki (SO ₂)
		Dwutlenek azotu (NO ₂)
		Tlenek węgla (CO)
		Fenol (C ₆ H ₅ OH)
		Formaldehyd (HCHO)
E-2.7	komora osadcza linii MAL7 (przewód kominowy poziomy za	Amoniak (NH ₃)
		Pył (PM 10)

Miejsce pomiaru (punkt pomiarowy zlokalizowany na przewodzie kominowym odprowadzającym spaliny z danego źródła za urządzeniami ochrony środowiska (np.: filtr, dopalacz spalin))		Wielkość mierzona
	komorą filtracyjną)	Fenol (C ₆ H ₅ OH) Formaldehyd (HCHO) Amoniak (NH ₃) MEG
E-2.7a	komora osadcza linii MAL7 (przewód kominowy poziomy za komorą filtracyjną)	Pył (PM 10) Fenol (C ₆ H ₅ OH) Formaldehyd (HCHO) Amoniak (NH ₃) MEG
E-3.7	strefy cięcia i chłodzenia linii MAL7 (przewód kominowy pionowy za filtrem workowym)	Pył (PM 10) Fenol (C ₆ H ₅ OH) Formaldehyd (HCHO) Amoniak (NH ₃)
E-7.5	Podgrzewacz powietrza 1,06 MW linii MAL5 (przewód kominowy pionowy, odprowadzający spaliny z podgrzewaczy olejowych)	Pył (PM 10) Dwutlenek siarki (SO ₂) Dwutlenek azotu (NO ₂) Tlenek węgla (CO)
E-7.6	Podgrzewacz powietrza 2,35 MW linii MAL6 (przewód kominowy pionowy, odprowadzający spaliny z podgrzewaczy olejowych)	Pył (PM 10) Dwutlenek siarki (SO ₂) Dwutlenek azotu (NO ₂) Tlenek węgla (CO)

Tabela 19 Zakres oraz miejsca pomiarów, STAN DOCEŁOWY (po 05.09.2018)

Miejsce pomiaru (punkt pomiarowy zlokalizowany na przewodzie kominowym odprowadzającym spaliny z danego źródła za urządzeniami ochrony środowiska (np.: filtr, dopalacz spalin))		Wielkość mierzona
E-1.5/6	piec szybowy linii MAL5 lub linii MAL6 (pomiar zarówno dla emisji z pieca linii MAL5 jak i emisji z pieca MAL6)	Pył (PM 10) Dwutlenek siarki (SO ₂) Siarkowodór (H ₂ S) Dwutlenek azotu (NO ₂) Tlenek węgla (CO) Fluorowodór (HF) Chlorowodór (HCl) Suma metali 1 Σ(As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI}) Suma metali 2 Σ(As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)
E-1.5/6a	komora polimeryzacyjna linii MAL5 lub linii MAL6 (pomiar zarówno dla emisji z komory	Pył (PM 10) Fenol (C ₆ H ₅ OH) Formaldehyd (HCHO)

Miejsce pomiaru (punkt pomiarowy zlokalizowany na przewodzie kominowym odprowadzającym spaliny z danego źródła za urządzeniami ochrony środowiska (np.: filtr, dopalacz spalin))		Wielkość mierzona
	linii MAL5 jak i emisji z komory MAL6)	Amoniak (NH ₃)
		Aminy*
		TOC
E-2.5/6	komora osadcza linii MAL5 lub linii MAL6 (pomiar zarówno dla emisji z komory linii MAL5 jak i emisji z komory MAL6)	Pył (PM 10)
		Fenol (C ₆ H ₅ OH)
		Formaldehyd (HCHO)
		Amoniak (NH ₃)
		Aminy*
		TOC
E-2.5/6a	komora osadcza linii MAL5 lub linii MAL6 (pomiar zarówno dla emisji z komory linii MAL5 jak i emisji z komory MAL6)	Pył (PM 10)
		Fenol (C ₆ H ₅ OH)
		Formaldehyd (HCHO)
		Amoniak (NH ₃)
		Aminy*
		TOC
E-3.5/6	strefy cięcia i chłodzenia linii MAL5 lub MAL6 (pomiar zarówno dla emisji ze strefy linii MAL5 jak i emisji ze strefy MAL6)	Pył (PM 10)
		Fenol (C ₆ H ₅ OH)
		Formaldehyd (HCHO)
		Amoniak (NH ₃)
		Aminy*
		TOC
E-1.7	piec szybowy linii MAL7	Pył (PM 10)
		Dwutlenek siarki (SO ₂)
		Siarkowodór (H ₂ S)
		Dwutlenek azotu (NO ₂)
		Tlenek węgla (CO)
		Fluorowodór (HF)
		Chlorowodór (HCl)
		Suma metali 1 Σ(As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI})
		Suma metali 2 Σ(As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)
E-1.7a	komora polimeryzacyjna linii MAL7	Pył (PM 10)
		Fenol (C ₆ H ₅ OH)
		Formaldehyd (HCHO)
		Amoniak (NH ₃)
		Aminy*
		TOC
E-2.7	komora osadcza linii MAL7	Pył (PM 10)
		Fenol (C ₆ H ₅ OH)
		Formaldehyd (HCHO)
		Amoniak (NH ₃)
		Aminy*
		TOC

Miejsce pomiaru (punkt pomiarowy zlokalizowany na przewodzie kominowym odprowadzającym spaliny z danego źródła za urządzeniami ochrony środowiska (np.: filtr, dopalacz spalin))		Wielkość mierzona
E-2.7a	komora osadcza linii MAL7	Pył (PM 10)
		Fenol (C ₆ H ₅ OH)
		Formaldehyd (HCHO)
		Amoniak (NH ₃)
		Aminy*
		TOC
E-3.7	strefy cięcia i chłodzenia linii MAL7	Pył (PM 10)
		Fenol (C ₆ H ₅ OH)
		Formaldehyd (HCHO)
		Amoniak (NH ₃)
		Aminy*
		TOC

* pomiar amin prowadzić jeśli obecne są w procesie (np.: jako katalizator w żywicy fenolowo-formaldehydowej)

VI.3. Monitoring pobieranej wody

Prowadzić pomiar ilości ujmowanej wody, z każdej studni, przy użyciu wodomierzy, raz na dobę.

Prowadzić pomiary jakości pobieranej wody z częstotliwością raz na pół roku z każdej studni w zakresie: odczynu, przewodności, zawartości manganu, żelaza, azotu amonowego, azotanów, azotynów, mętności, barwy i zapachu.

Prowadzić pomiary wydajności studni i statycznego zwierciadła wody w każdej studni z częstotliwością jeden raz na rok.

VI.4. Monitoring w zakresie gospodarki ściekowej

Prowadzić ciągły pomiar oraz dobową ewidencję ilości odprowadzanych ścieków komunalnych na wylocie do kanału (odbiornika).

Prowadzić pomiar ilości ścieków bytowych na podstawie zużycia wody.

Prowadzić pomiary jakości ścieków w następującym zakresie podanym w Tabeli 20:

Tabela 20 Zakres pomiarów jakości ścieków

Lp.	Medium badane	Wielkości badane	Częstotliwość badania	Punkt kontrolny poboru próbek
1.	Ścieki bytowe na dopływie do oczyszczalni	ChZT Chemiczne zapotrzebowanie tlenu	raz na pół roku*	studzienka przed dopływem do oczyszczalni
		BZT ₅ Biochemiczne zapotrzebowanie tlenu		
		Zawiesina ogólna		
2.	Ścieki bytowe na odpływie z oczyszczalni	ChZT Chemiczne zapotrzebowanie tlenu		wylot ścieków oczyszczonych do kolektora
		BZT ₅ Biochemiczne		

Lp.	Medium badane	Wielkości badane	Częstotliwość badania	Punkt kontrolny poboru próbek
		zapotrzebowanie tlenu		kanalizacji deszczowej
		Zawiesina ogólna		
3.	Oczyszczone ścieki komunalne	Zawiesina ogólna	raz na pół roku	wylot do kanału
		Substancje ropopochodne (ekstrahujące się eterem naftowym)		

** jeżeli badany parametr w próbce ścieków oczyszczonych przekracza wartość dopuszczalną, należy zwiększyć częstotliwość badania ścieków do 4 razy w roku*

Monitoring ścieków opadowych i roztopowych przeprowadzać na podstawie dokonywanych przez Zakład co najmniej 2 razy w roku przeglądów eksploatacyjnych urządzeń oczyszczających. Eksploatacja powinna odbywać się zgodnie z instrukcją obsługi i konserwacji urządzeń oczyszczających, a czynność z nią związana odnotowana w zeszycie eksploatacji tego urządzenia.

VI.5. Monitoring hałasu

Prowadzić pomiary kontrolne natężenia hałasu w środowisku raz na dwa lata i dodatkowo po wprowadzeniu istotnych zmian w instalacji (planowana modernizacja) w dwóch punktach kontrolnych, na których znajduje się najbliższa zabudowa mieszkalna:

- na granicy działki 372/1 (Zawisty Podleśne 46),
- na granicy działki 373/5 (Zawisty Podleśne 47b).

VI.6. Monitoring odpadów

Monitoring odpadów wytwarzanych i poddanych przetwarzaniu na terenie Zakładu, obejmujący ich ewidencję, prowadzić zgodnie z art.66 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.) i sprawozdawczości w myśl art.73 w/w ustawy.

Ewidencję odpadów prowadzić w oparciu o n/w dokumenty, zgodnie ze wzorami podanymi rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz.1973):

- karty ewidencji odpadów,
- karty przekazania odpadów.

VI.7. Wszystkie badania monitoringu wykonywać zgodnie z obowiązującymi metodykami i normami a wyniki tych badań rejestrować i przekazywać właściwym organom zgodnie art.149 ustawy Prawo ochrony środowiska.

VII.WYMAGANIA ZAPEWNIAJĄCE OCHRONĘ GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH, W TYM ŚRODKI MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE EMISJOM DO GLEBY, ZIEMI I WÓD GRUNTOWYCH ORAZ SPOSÓB ICH SYSTEMATYCZNEGO NADZOROWANIA

Na terenie zakładu wykorzystywane są substancje chemiczne, które mogą potencjalnie negatywnie oddziaływać na glebę i wody gruntowe.

Do systemów zabezpieczeń przed zanieczyszczeniem gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko należą między innymi: zabezpieczenia przed dostępem osób niepowołanych (np.: zamykane ogrodzenia); stały nadzór obsługi nad urządzeniami (praca w systemie czterobrygadowym); stały system łączności radiowej w zakładzie; ciągły monitoring stanu magazynowego zbiorników; podwójne ściany zbiorników; stosowanie tac podzbiornikowych i zabezpieczeń membranowych; zawory bezpieczeństwa na zbiornikach i rurociągach; automatyczne układy odcinania podawania mediów wraz z sygnalizacją alarmową; wyłączniki bezpieczeństwa; ręczne zawory odcinające; ochrona mechaniczna przewodów; ciągły monitoring i układy kontroli temperatury i ciśnienia.

Przeprowadzane są regularne obchody kontrolne, kontrolne przeglądy instalacji wraz z ewentualną naprawą, czyszczeniem czy remontem.

Wszystkie powstające na terenie Zakładu odpady gromadzone są selektywnie z zachowaniem przepisów zawartych w ustawie o odpadach. Wytwarzane odpady magazynowane są w miejscach wyznaczonych na ten cel ze względów technologicznych - w pobliżu źródeł ich powstawania, na powierzchni utwardzonej lub w pojemnikach, kontenerach lub na przyczepach samochodowych. Odpady magazynowane są w miejscach niedostępnych dla osób postronnych. Odpady niebezpieczne dla środowiska gromadzone są w szczelnych, zamykanych pojemnikach usytuowanych na utwardzonym podłożu (przeważnie w zamykanych budynkach).

Surowce do produkcji magazynowane są w szczelnych zasiekach.

Wody procesowe krążą w obiegu zamkniętym w szczelnej instalacji.

Prowadzona gospodarka ściekowa polegająca na podczyszczeniu i odprowadzaniu ścieków szczelną kanalizacją do wód powierzchniowych nie wpływa negatywnie na wody podziemne terenu.

Biorąc pod uwagę, że w analizowanych instalacjach nie występowały dotychczas awarie – należy uznać przyjęte zabezpieczenia i procedury za wystarczające.

Stan instalacji jest bardzo dobry, prowadzona gospodarka wodno-ściekowa funkcjonuje bez większych zakłóceń i wszelkie urządzenia podlegają ciągłej kontroli. O stan techniczny instalacji jako całości dbają służby utrzymania ruchu.

Wszystkie urządzenie objęte są udokumentowanym proceduralnie planem konserwacji, przeglądów i remontów. System taki umożliwia:

- wyznaczanie, planowanie i realizowanie w odpowiednim terminie zadań związanych z utrzymaniem urządzeń w odpowiednim stanie technicznym
- odnotowywanie awarii, ich analizę i zaplanowanie odpowiednich czynności zapobiegawczych
- racjonalną gospodarkę częściami zamiennymi
- nadzór i kontrolę nad sprzętem do pomiarów i badań (terminowość sprawdzeń i wzorcowań).

Opis typowych czynności konserwacyjno – remontowych znajduje się w odpowiednich instrukcjach. Nadzór nad prawidłowym przebiegiem prac konserwacyjno – remontowych sprawuje kierownik Służb Utrzymania Ruchu.

Prowadzone są na bieżąco próby szczelności instalacji i płaszczy zbiorników.

Powyższe procedury gwarantują, że stan technologiczny instalacji jest na najwyższym poziomie a zagrożenie zanieczyszczenia gruntu, ziemi czy wód gruntowych jest mało prawdopodobne. W trakcie normalnej eksploatacji instalacji na terenie zakładu nie występuje realne zagrożenie zanieczyszczenia gruntu i wód gruntowych. W związku z tym nie wymaga się określania częstotliwości wykonywania badań skażeń, które w obecnym kształcie instalacji (zakładu) nie powstają. Natomiast w razie wprowadzenia nowych materiałów potencjalnie szkodliwych dla środowiska wodno-gruntowego analizę ryzyka skażenia należy powtórzyć.

Przeprowadzona ocena ryzyka wykazała, że mimo stosowania substancji powodujących ryzyko, nie ma możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie Zakładu. W związku z powyższym uznano, iż raport początkowy dla przedmiotowych instalacji *do wytapiania substancji mineralnych, w tym produkcji włókien mineralnych, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę*, eksploatowanych na terenie Rockwool Polska Sp. z o.o. Zakładu w Małkini Górnej nie jest wymagany.

VIII. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI W TYM OGRANICZANIA POTENCJALNYCH ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH

VIII.1. Rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniające spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki (BAT) i osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości (BREF):

Instalacja do produkcji wełny skalnej w Małkini spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik (BAT), opisanych w Konkluzjach Dokumentu Referencyjnego BREF dla przemysłu szklarskiego, poprzez:

- 1) Prowadzenie instalacji przy zapewnieniu właściwej organizacji ochrony środowiska, przygotowania procesu produkcji i zużywania surowców jako konsekwencję wdrożenia udokumentowanego systemu zarządzania projektowaniem, modernizacją, nadzorem i monitoringiem procesu produkcji, emisji i jakości środowiska (certyfikowany Zintegrowany System Zarządzania: ISO 9001 + ISO 14001).
- 2) Stosowaniu technik ochrony przed emisjami do wody opartych na optymalizacji zużycia wody do celów procesowych a w szczególności poprzez wprowadzenie zamkniętego obiegu wód procesowych, eksploatację oczyszczalni ścieków bytowych oraz deszczowych.
- 3) Stosowaniu technik gospodarki odpadami opartych na wdrożeniu 100% recyklingu odrzutów technologicznych (w produkcji wełny skalnej).
- 4) Stosowaniu technik ochrony wód podziemnych opartych na zabezpieczaniu obiektów infrastruktury (tace, folia PEHD) przed infiltracją zanieczyszczeń do wód gruntowych.
- 5) Stosowaniu właściwych optymalnych z punktu widzenia środowiska oraz kosztów technik ochrony powietrza opartych na właściwym doborze surowców gwarantujących niski unos zanieczyszczeń, a tam gdzie konieczne poprzez prowadzenie oczyszczania gazów odlotowych.
- 6) Stosowanie technik ochrony klimatu akustycznego poprzez uwzględnianie aspektów akustycznych podczas doboru urządzeń technicznych i stosowanie tłumików ochronnych w miejscach o dużej ekspozycji na hałas.

VIII.1.1. Porównanie instalacji IPPC z BREF

Do instalacji opisanych w niniejszym wniosku zastosowanie ma dokument referencyjny BREF w zakresie produkcji szkła oraz Decyzja wykonawcza Komisji z dnia 28 lutego 2012 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji szkła (notyfikowana jako dokument nr C(2012) 865). Przy czym konkluzje BAT przyjęte Decyzją wykonawczą Komisji są częścią dokumentu BREF – stanowią rozdział 5 dokumentu.

Poniżej dokonano zestawienia umożliwiającego porównanie instalacji IPPC z zapisami zawartymi we wspomnianej Decyzji.

Tabela 21 Porównanie instalacji IPPC z wymaganiami dokumentu BREF

	Zapis BREF	Instalacja IPPC
1	2	3
A. Systemy Zarządzania Środowiskowego		
5.1.1 1	<i>BAT mają na celu wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego...</i>	Wdrożony certyfikowany system zarządzania środowiskowego ISO 14001 (połączony w zintegrowany system wraz z systemem zarządzania jakością ISO 9001) angażujący w funkcjonowanie wszystkich pracowników w tym przede wszystkim kadrę kierowniczą każdego szczebla. Zdefiniowana i zakomunikowana wszystkim pracownikom polityka ochrony środowiska, obejmująca ciągłe doskonalenie. Wdrożone procedury w ramach ISO 14001 określające strukturę i szczegółowe odpowiedzialności; dotyczące szkoleń, świadomości i kompetencji; komunikacji, kontroli procesu, utrzymania ruchu, gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie, zapewnienie zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska. Wdrożona procedura działań korygujących i zapobiegawczych. Prowadzenie zapisów. Monitorowanie i pomiary. Prowadzone audyty wewnętrzne i zewnętrzne. Przegląd zarządzania wykonywany minimum raz do roku.
B. Efektywność energetyczna		
5.1.2 2	<i>BAT mają na celu ograniczenie konkretnych poziomów zużycia energii...</i>	Rejestracja i stały monitoring parametrów operacyjnych łącznie z rejestracją zużycia energii i paliw. Ciągła optymalizacja procesów w celu podnoszenia efektywności energetycznej. Przygotowywane roczne plany utrzymania ruchu instalacji: remontów oraz przeglądów okresowych. Wdrożone techniki kontroli spalania w piecach szybowych. Stosowanie wstępnego podgrzewania wsadu w piecach szybowych.
C. Magazynowanie i przygotowywanie surowców		
5.1.3 3 4	<i>BAT mają na celu zapobieganie rozproszonym emisjom pyłu magazynowania i przygotowania materiałów stałych...</i>	W zależności od rodzaju surowca, jego granulacji, zawartości wilgoci, reaktywności itd., stosowane są odpowiednie zbiorniki, miejsca magazynowania. Materiały pyliste, tak jak pyły, sorbenty, magazynowane są w silosach i transportowane zamkniętymi przenośnikami. Część surowców przechowywana jest pod wiatami. Wykorzystywane są pojazdy do czyszczenia dróg oraz stosuje się zwilżanie wodą w razie potrzeby. Praca pieców prowadzona jest na podciśnieniu. Stosowany jest dobór surowców w celu dotrzymania standardów emisyjnych.
D. Podstawowe techniki ogólne		

	Zapis BREF	Instalacja IPPC
1	2	3
5.1.4 5	<i>BAT mają na celu zmniejszenie zużycia energii i redukcję emisji do powietrza dzięki prowadzeniu stałego monitorowania parametrów eksploatacyjnych oraz zaplanowanej konserwacji pieca do topienia</i>	patrz punkt B. Efektywność energetyczna
5.1.4 6	<i>BAT mają na celu przeprowadzanie dokładnej selekcji i kontroli wszystkich substancji i surowców wprowadzanych do pieca do topienia, aby zredukować emisje do powietrza lub im zapobiec...</i>	Każdy nowy surowiec podlega procedurze akceptacji uwzględniającej wpływ na środowisko. Każdy surowiec posiada swoją specyfikację i jest kontrolowany na wejściu do procesu.
5.1.4 7	<i>BAT mają na celu prowadzenie regularnego monitorowania emisji lub innych odpowiednich parametrów procesu...</i>	Zainstalowany system ciągłego monitoringu AMS (Automatic Measuring System) najważniejszych parametrów procesowych, takich jak przepływy, temperatura, stężenie O ₂ , CO, SO ₂ itp. Dzięki ciągłemu monitoringowi możliwe natychmiastowe działania korygujące podejmowane automatycznie przez systemy lub przez wykwalifikowany personel. Prowadzenie pomiarów okresowych również przez Centralne Laboratorium zakładowe wyposażone w odpowiedni sprzęt pomiarowy i objęte Zintegrowanym Systemem Zarządzania (ISO 9001 + ISO 14001). Prowadzona rejestracja i stały monitoring parametrów urządzeń oczyszczających gazy odlotowe, takich jak: temperatura, ilość podawanych mediów, ciśnienia, praca wentylatorów itp.
5.1.4 8	<i>BAT mają na celu eksploataowanie układów oczyszczania gazu odlotowego w normalnych warunkach eksploatacji przy optymalnej efektywności i dostępności, aby zapobiec emisjom lub je zredukować</i>	Ustalone procedury rozruchu i wyłączania instalacji, konserwacji i stanów awaryjnych.
5.1.4 9	<i>BAT mają na celu ograniczenie emisji tlenku węgla (CO) z pieców do topienia, jeżeli w celu redukcji emisji NO_x stosuje się techniki podstawowe lub chemiczną redukcję paliwem</i>	Dzięki zastosowaniu dopalaczy – standard emisyjny dla CO jest spełniony.

	Zapis BREF	Instalacja IPPC
1	2	3
5.1.4 10	<i>BAT mają na celu redukcję emisji amoniaku (NH₃), jeżeli w celu wysoko efektywnej redukcji emisji NO_x stosuje się technikę selektywnej redukcji katalitycznej (SCR) lub selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR)</i>	Nie dotyczy.
5.1.4 11	<i>BAT mają na celu redukcję emisji boru z pieca do topienia, jeżeli do sporządzania zestawu wykorzystywane są związki boru...</i>	Nie ma zastosowania w produkcji wełny skalnej – brak boru w surowcach i procesie produkcji.
E. Emisje do wody		
5.1.5 12	<i>BAT mają na celu zmniejszenie zużycia wody ...</i>	Zamknięty system wody procesowej co umożliwia ponowne wykorzystywanie wód chłodniczych i z procesów czyszczenia (po ich wcześniejszym oczyszczeniu). Zasilanie zamkniętego obiegu wody procesowej odciekami ze zrekultywowanego składowiska odpadów zamiast z ujęcia.
5.1.5 13	<i>BAT mają na celu redukcję ładunku emisji zanieczyszczeń w zrzutach ścieków...</i>	Główne zanieczyszczenia z produkcji obecne są w wodzie procesowej krążącej w obiegu zamkniętym – zanieczyszczenia nie są odprowadzane do środowiska. W zakładzie funkcjonują również oczyszczalnie ścieków bytowych i deszczowych. Standardy emisji zanieczyszczeń do wody są dla ścieków z tych oczyszczalni dotrzymane.
E. Odpady z procesów		
5.1.6 14	<i>BAT mają na celu zmniejszenie produkcji odpadów stałych przeznaczonych do unieszkodliwienia...</i>	Odrzuty technologiczne wełny skalnej a także część innych odrzutów jest w 100% zawracana do procesu produkcji bezpośrednio lub jako składnik brykietów cementowych. W zakładzie prowadzi się też przetwarzanie wełny skalnej z zewnątrz, żużla i SPL.
F. Hałas z procesów		
5.1.7 15	<i>BAT mają na celu redukcję emisji hałasu...</i>	Na etapie projektowania uwzględniając wyniki pomiarów emisji hałasu poza terenem zakładu oraz analizy rozprzestrzeniania dla nowych urządzeń / rozwiązań, planuje się odpowiednią ochronę akustyczną urządzeń. Źródła hałasu w miarę możliwości umieszczane są wewnątrz budynków. Dla zewnętrznych źródeł hałasu stosowane są bariery akustyczne lub tłumiki – wtedy kiedy to konieczne.
G. Konkluzje dotyczące BAT dla produkcji wełny mineralnej		
5.7.1 56	<i>Emisje pyłu z pieców do topienia</i>	Zastosowanie filtrów workowych. Dotrzymanie standardów emisyjnych.

	Zapis BREF	Instalacja IPPC
1	2	3
5.7.2 57	<i>Tlenki azotu (NO_x) z pieców do topienia</i>	Stosowanie odpowiednich paliw. Standardy emisyjne są dotrzymane.
5.7.3 59	<i>Tlenki siarki (SO_x) z pieców do topienia</i>	W zakładzie stosuje się paliwa o niskiej zawartości siarki. Zastosowano również oczyszczanie suche spalin w połączeniu z systemem filtracji. Standardy emisyjne są dotrzymane.
5.7.4 60	<i>Chlorowodór (HCl) i fluorowodór (HF) z pieców do topienia</i>	Przed wdrożeniem nowego surowca poddawany jest on ocenie i procedurze akceptacji pod kątem zawartości zanieczyszczeń i wpływu na środowisko. Tylko odpowiednie surowce są akceptowane. Zastosowano również oczyszczanie suche spalin w połączeniu z systemem filtracji. Standardy emisyjne są dotrzymane.
5.7.5 61	<i>Siarkowodór (H_2S) z pieców do topienia węgla skalnej</i>	Standardy emisyjne są dotrzymane.
5.7.6 62	<i>Metale z pieców do topienia</i>	Przed wdrożeniem nowego surowca poddawany jest on ocenie i procedurze akceptacji pod kątem zawartości zanieczyszczeń i wpływu na środowisko. Tylko odpowiednie surowce są akceptowane. Standardy emisyjne są dotrzymane.
5.7.7 63	<i>Emisje z procesów końcowych</i>	Filtry zastosowano dla komór osadczych, komór polimeryzacyjnych oraz stref chłodzenia wszystkich linii w zakładzie. Dla komór polimeryzacyjnych w zakładzie zastosowano technikę spalania gazu odlotowego (przy użyciu dopalaczy i RTO).

Zgodnie z powyższym zakład po wdrożeniu planowanych inwestycji będzie w pełni zgodny z wymaganiami Konkluzji i stosuje najlepsze dostępne techniki w każdej z wymienianych dziedzin mających wpływ na wszystkie komponenty środowiska. Przy wyborze technik firma kierowała się przede wszystkim zapisami z Konkluzji BAT i standardami emisyjnymi tam zawartymi. Pełna zgodność z wymaganiami Konkluzji BAT będzie mieć miejsce po osiągnięciu stanu docelowego czyli od 5 września 2018 r.

VIII.1.2. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii

Zakład jest wyposażony w nowoczesne urządzenia spełniające obowiązujące standardy techniczne i energetyczne. Na przestrzeni lat poszczególne odcinki linii produkcyjnych były modernizowane w zakresie wydajności, jakości produktów, standardów BHP i kosztów produkcji w tym efektywności energetycznej procesów produkcyjnych. W wielu miejscach stare linie, maszyny czy też instalacje zostały zastąpione nowymi lub wymieniano tylko niektóre ich elementy. Nowe instalacje są budowane zgodnie z najnowszymi standardami w każdym zakresie.

Serwisowanie wyposażenia dokonywane jest według standardów obowiązujących w Grupie Rockwool, w sposób planowy, z zastosowaniem technik prewencyjnych oraz działań zapobiegawczych. Parametry procesowe jak również ruchowe instalacji są ciągle monitorowane i rejestrowane. To na podstawie ich analizy określa się wszelkie nieprawidłowości i podejmuje adekwatne działania w celu doprowadzenia do stanu oczekiwanego.

Zakład w Małkini to producent materiałów izolacyjnych i w związku z tym świadomość energetyczna firmy jest bardzo wysoka. Firma stosuje odpowiednie materiały, technologie i standardy do konkretnych miejsc, ograniczające ucieczkę ciepła. W procesie topienia skał do

produkcji wełny skalnej powstaje dużo ciepła odpadowego. Instalacje w Małkini są wyposażone w urządzenia do odzysku tego ciepła. Jest ono wykorzystane do ogrzewania biur, hal produkcyjnych jak również częściowo wykorzystywane w procesach technologicznych. Ilość odzyskanego ciepła jest tak duża, że zakładowa kotłownia wyposażona w piec na gaz ziemny uruchamiana jest sporadycznie i to tylko przy długotrwale utrzymujących się niskich temperaturach.

Co kilka lat przeprowadzane są audyty energetyczne w zakładzie z udziałem specjalistów Grupy Rockwool. Ich efektem są zalecenia dotyczące działań mających na celu racjonalne zużywanie energii oraz sposoby na jej oszczędzanie. Zalecenia mają bardzo różny stopień złożoności, od prostych jak instalacja czujników zmierzchowych dla oświetlenia zewnętrznego, do działań, które wymagają dużych nakładów inwestycyjnych. Dlatego też te proste, wykonywane i wdrażane są bardzo szybko natomiast te bardziej złożone i kosztowne są rozplanowane na kilka lat i ujęte w planie inwestycyjnym firmy.

VIII.2. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Lokalizacja zakładu w oddaleniu od granic Polski (ponad 100 km), a nade wszystko ograniczone oddziaływanie na poszczególne elementy środowiska nawet w bliskim otoczeniu zakładu wykluczają możliwość oddziaływania transgranicznego.

IX. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIE SKUTKÓW AWARII ORAZ WYMÓG INFORMOWANIA O WYSTĄPIENIU AWARII

Zakład nie jest zaliczany do kategorii zagrożenia poważną awarią. Decydują o tym niewielkie (w skali określonej przepisami szczegółowymi) ilości substancji niebezpiecznych, magazynowane na jego terenie.

IX.1. Działania mające na celu zapobieganie awariom przemysłowym

- Zapewnienie sprawności urządzeń do produkcji wełny mineralnej a w szczególności kontrola sprawności urządzeń przed rozruchem
- Technologia, która w zdecydowanej mierze bazuje na surowcach nie posiadających cech substancji niebezpiecznej
- Prawidłowe magazynowanie i użytkowanie tych substancji, które takie cechy posiadają
- Stosowanie procedur prewencji pożarowej w zakładzie
- Prowadzenie audytów przez firmy zewnętrzne w celu określenia ryzyka pożaru oraz poważnej awarii technicznej
- Stała kontrola i rejestracja procesów produkcyjnych oraz działania urządzeń ochrony środowiska
- Zapewnienie przeglądu urządzeń ochrony środowiska przed rozruchem instalacji
- Wstrzymanie działalności powodującej awarię w przypadku braku możliwości usunięcia awarii przy zachowaniu produkcji
- Dbłość o warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz zatrudnianie pracowników posiadających odpowiednie kwalifikacje, także system szkolenia pracowników

IX.2. Informowanie o wystąpieniu awarii przemysłowej

- Natychmiastowego zawiadomienia o wystąpieniu awarii przemysłowej:
 - właściwego organu Państwowej Straży Pożarnej
 - Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Warszawie – Delegatury w Ostrołęce
 - właściwych miejscowo organów samorządu terytorialnego
- Wdrożenia i funkcjonowania systemu informowania społeczeństwa o skutkach awarii

- Niezwłocznego przekazania organom wymienionym powyżej informacji o:
 - okolicznościach awarii,
 - niebezpiecznych substancjach związanych z awarią,
 - podjętych działaniach ratunkowych,
 - podjętych działaniach mających na celu ograniczenie skutków awarii,
 - skutkach awarii dla ludzi i środowiska
 - podjętych działaniach zapobiegających jej powtórzeniu się.

X. SPOSÓB POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI

W przypadku zakończenia eksploatacji instalacji likwidację obiektów i urządzeń należy przeprowadzić w sposób zapobiegający wystąpieniu awarii przemysłowej. Instalacja powinna być zlikwidowana zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska. Wszelkie substancje chemiczne i odpady usunąć z instalacji przed przystąpieniem do jej rozbiórki. Sposób zagospodarowania powstałych w czasie rozbiórki odpadów i późniejszego użytkowania terenu należy uzgodnić z właściwymi organami ochrony środowiska.

XI. ZMIANY W INSTALACJI

- Przed dokonaniem zmian w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, polegających na zmianie sposobu funkcjonowania instalacji należy poinformować organ właściwy do wydania decyzji o planowanych zmianach.
- Przed dokonaniem istotnych zmian w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, należy poinformować Starostę Ostrowskiego o planowanych zmianach i złożyć wniosek o zmianę wydanego pozwolenia zintegrowanego.

XII. POZWOLENIE WYDANE JEST NA CZAS NIEOZNACZONY

Uzasadnienie

Rockwool Polska Sp. z o.o., ul. Kwiatowa 14, 66-131 Cigacice wystąpił do Starosty Ostrowskiego z wnioskiem znak: TS/12/2016 z dnia 31.08.2016 r. w sprawie wydania **pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wełny mineralnej znajdującej się na terenie Zakładu w Małkini Górnej, ul. Jana III Sobieskiego; 07-320 Małkinia Górna.** Działalność objęta wnioskiem posiada osobowość prawną nadaną w Krajowym Rejestrze Sądowym pod Nr 0000089825. Zakład posiada nadany REGON 970286608.

Obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji wynika z *ust. 3 pkt. 4) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. 2014 , poz. 1169).* Wraz z kompletnym wnioskiem Wnioskodawca przedłożył dowód wniesienia opłaty (w wysokości 12 000,00 zł) na rachunek bankowy NFOŚiGW oraz opłaty skarbowej (w wysokości 2 011,00 zł) na rachunek Urzędu Miasta w Ostrowi Mazowieckiej.

Warunki pozwolenia określono w oparciu o dokumentację pt. „Wniosek o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji zakładu Rocwool Polska Sp. z o. o. w Małkini Górnej”, sporządzoną w sierpniu 2016r. przez BMT Polska Sp. z o.o..

Zgodnie z art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. z 2017r. poz. 519) w celu zapewnienia możliwości udziału społeczeństwa w postępowaniu, w dniu 21.11.2016 r. na stronie internetowej Starostwa Powiatowego w Ostrowi Mazowieckiej oraz na tablicy ogłoszeń zamieszczono informację o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie udzielenia Rockwool Polska Sp. z o.o., ul. Kwiatowa 14, 66-131 Cigacice pozwolenia zintegrowanego dla Zakładu w Małkini Górnej, ul. Jana III Sobieskiego; 07-320 Małkinia Górna. Podano także informację o zamieszczeniu wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego w publicznie dostępnym wykazie danych o środowisku oraz o możliwości i terminie wnoszenia uwag i wniosków. W terminie 21 dni od dnia ukazania się informacji nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. z 2017 r. poz. 519) w dniu 24.10.2016 r. kopię wniosku Spółki Rockwool Polska przesłano do Ministerstwa Środowiska w Warszawie.

Po przeanalizowaniu złożonego wniosku, stwierdzono że spełnia on wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Analiza przedłożonego wniosku pozwoliła stwierdzić, że aktualnie na terenie zakładu w Małkini znajdują się dwie instalacje do wytapiania substancji mineralnych – w celu wytworzenia z nich włókien mineralnych, a następnie wełny mineralnej skalnej, dla których wymagane jest posiadanie pozwolenia zintegrowanego, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych lub środowiska jako całości (Dz. U. 2014.0.1169).

Pierwsza instalacja jest złożona z dwóch linii MAL5 i MAL6 o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg/dobę. Dla tej instalacji *Pozwolenie zintegrowane* wydał Starosta Ostrowski – decyzja znak RLO.7644-8-1/04 z dnia 10.11.2005 r., zmieniana następnie w roku 2009, 2013 i 2014.

Drugą instalacją jest linia produkcyjna MAL 7 o wydajności ponad 20 Mg/dobę. *Pozwolenie zintegrowane* określające warunki dla linii MAL7 wydał Starosta Ostrowski dnia 05 lutego 2008 r., znak: RLO.7644-8-2/07, zmiana warunków pozwolenia nastąpiła w roku 2009, 2010, 2013 i 2014.

Obecnie wnosi się o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla obu instalacji, które takiego pozwolenia wymagają, w oparciu o zapis art. 203 ust.1 ustawy POŚ.

Jednocześnie, w oparciu o zapis art. 203 ust. 3, wnosi się o objęcie pozwoleniem zintegrowanym pozostałe instalacje, znajdujące się na terenie zakładu w zakresie gospodarki odpadowej, gospodarki wodno-ściekowej, a także hałasu z pozostawieniem – na dotychczasowych zasadach – zagadnień ochrony powietrza atmosferycznego w zakresie pozwolenia na wprowadzanie do powietrza gazów i pyłów dla tych źródeł, które takiego pozwolenia wymagają. Są to: Wydział konfekcjonowania wyrobów z wełny mineralnej (obejmujący: cięcie wyrobów, granulador i komory ACO), kotłownia, wydział przetwarzania odrzutów technologicznych – tzw. brykietownia, budynek biurowy (jako obiekt budowlany), warsztat remontowy. Podstawą do wyłączenia pozostałych instalacji z instalacji typu IPPC jest art. 203 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. z 2017 r. poz. 519) oraz następujące kryteria:

- instalacje pozostałe nie są wymienione w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 roku w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych lub środowiska jako całości (Dz. U. 2014.0.1169)
- materiały referencyjne BREF dla przemysłu szklarskiego definiują instalację do produkcji wełny mineralnej wyłącznie od dozowania surowców, poprzez ciąg technologiczny, do pakowania gotowych wyrobów
- Instalacje pozostałe nie mają bezpośredniego i ścisłego powiązania technologicznego z instalacją typu IPPC ze względu na to, że:

- mogą pracować niezależnie od siebie (np. w czasie postojów linii do produkcji wełny mineralnej),
- mogą pracować w oparciu o różne surowce (np. surowcem do produkcji wydziału konfekcji mogą być wyroby gotowe produkowane zarówno w zakładzie w Małkini, jak też w zakładzie w Cigacicach),
- produkty wytwarzane w instalacjach pomocniczych mogą mieć różne zastosowanie (np. produkowane w przyszłości z odrzutów technologicznych brykiety mogą mieć zastosowanie jako surowiec zarówno w zakładzie w Małkini lub w innych zakładach),
- instalacje typu IPPC mogą wykorzystywać produkty wytwarzane w pozostałych instalacjach lub też nie (np. produkcja wełny mineralnej może odbywać się w oparciu o wytwarzane brykiety lub wyłącznie w oparciu o surowce naturalne).

Instalacje do produkcji wełny skalnej wymagające pozwolenia zintegrowanego muszą spełniać wymogi BAT (najlepszej dostępnej techniki). Obie instalacje w Małkini te wymogi spełniają, co można stwierdzić po wielu latach ich pracy. Ponieważ jednak dla tej gałęzi przemysłu zostały opracowane, a następnie opublikowane *Konkluzje BAT* (Decyzja Wykonawcza Komisji z dnia 28 lutego 2012 r.), stawia to nowe wymagania dotyczące emisji do powietrza z procesu produkcji wełny mineralnej. W szczególności pojawia się nowy wymóg określenia w pozwoleniu emisji związków organicznych ogółem (TOC), a także emisji pyłu niektórych metali, które mogą występować w surowcu (materiał skalny i koks) w śladowych nieraz ilościach. Dotychczas ta śladowa emisja nie podlegała normowaniu jako nie mająca wpływu na stan powietrza atmosferycznego w otoczeniu zakładu.

Aby sprostać nowym wymaganiom emisyjnym wynikającym z *Konkluzji BAT* planowane są prace modernizacyjne w obrębie trzech linii produkcyjnych.

W związku z powyższym niezbędne jest określenie warunków pozwolenia dla dwóch stanów:

- przed modernizacją każdej z linii – na warunkach wynikających z przepisów prawa obowiązujących obecnie,
- po modernizacji każdej z linii – na warunkach wynikających z *Konkluzji BAT*.

Modernizacja linii MAL5 i MAL6 wprowadza następujące zmiany:

- naprzemienna praca linii MAL5 i MAL6 (w danym okresie czasu może pracować tylko jedna z tych dwóch linii);
 - budowa dopalacza spalin z pieca szybowego MAL5 oraz MAL6 (jak na linii MAL7), który dzięki odzyskowi ciepła pozwala na likwidację podgrzewacza powietrza podmuchowego;
 - wprowadzenie węzła odsiarczania spalin z pieca szybowego (jeden węzeł dla obu linii MAL5 i MAL6), w którym odsiarczanie metodą półsuchą następuje na placku filtracyjnym; sorbentem jest materiał sodowy (węglan) lub wapienny („kamień wapienny”);
 - budowa dopalacza (typu RTO) gazów odlotowych z komory polimeryzacyjnej (wspólnego dla obu linii MAL5 i MAL6);
 - przebudowa komory osadczej na linii MAL6 (bez zmiany parametrów pracy);
 - rozdzielenie strumieni gazów odlotowych z pieca szybowego i komory polimeryzacyjnej (jak w linii MAL 7) i skierowanie każdego strumienia do odrębnego kanału komina:
- o piec szybowy (dotychczasowy emitor E-1.5): zmiana średnicy jego wylotu z 0,8 m na 1,2 m poprzez wymianę zainstalowanej na kominie zwężki; nowe oznaczenie emitora: E-1.5/6;
- o komora polimeryzacyjna: dotychczasowy emitor E-1.6 bez zmiany parametrów wylotu; nowe oznaczenie emitora: E-1a.5/6;
- w efekcie także nastąpi:
- zmiana strumieni gazów odlotowych i ich parametrów;
 - zmiana wielkości emisji niektórych substancji;
 - ujęcie nowych substancji w warunkach pozwolenia ze względu na zapis *Konkluzji BAT*.

Uruchomiona kilka lat później (niż linia 5 i linia 6) linia MAL7 działa na analogicznej zasadzie, jaka została przedstawiona powyżej. Różnicą jest zastosowanie dopalacza spalin na strumieniu gazów odlotowych z pieca szybowego. Odzyskana w tym węźle energia służy do podgrzania powietrza podmuchowego dla pieca, przez co piec linii MAL7 nie posiada podgrzewacza powietrza zasilanego paliwem (gazem).

Modernizacja linii MAL7 spowoduje następujące zmiany:

- wprowadzenie węzła odsiarczania spalin z pieca szybowego, w którym odsiarczanie metodą suchą następuje na placku filtracyjnym; sorbentem jest materiał sodowy (węglan) lub wapienny („kamień wapienny”);
- korekta strumieni gazów odlotowych i ich parametrów;
- zmiana wielkości emisji niektórych substancji;
- ujęcie nowych substancji w warunkach pozwolenia ze względu na zapis Konkluzji BAT.

Z przedłożonej dokumentacji wynika, że emisja substancji do powietrza nie powoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U.2012.1031)*, *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U.2014.1546, sprost. Dz.U.2014.1631)* oraz *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (tekst jednolity: Dz.U z 2014r., poz.112)*. Klasyfikacji terenów dla których określa się dopuszczalne poziomy hałasu, dokonano zgodnie z *art. 114 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz.U. z 2017 r. poz. 519). Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że stężenia emitowanych substancji do powietrza nie przekraczają wartości dopuszczalnych oraz wartości odniesienia zarówno na poziomie ziemi jak i istniejącej zabudowy mieszkaniowej i dotrzymują standardy jakości powietrza. Dopuszczalne poziomy niektórych substancji w powietrzu zostały określone w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2012r., poz. 1031)*, oraz w *rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26.01.2010r. (Dz.U. z 2010r. Nr 16, poz.87) w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu*. W świetle przeprowadzonych obliczeń oraz w oparciu o obowiązujące przepisy wykazano, że oddziaływanie zakładu na stan czystości powietrza mieści się w granicach obowiązującego prawa.

Do instalacji opisanych w niniejszym wniosku zastosowanie ma dokument referencyjny BREF w zakresie produkcji szkła oraz *Decyzja wykonawcza Komisji z dnia 28 lutego 2012 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji szkła (notyfikowana jako dokument nr C(2012) 865)*. Przy czym konkluzje BAT przyjęte Decyzją wykonawczą Komisji, są częścią dokumentu BREF i stanowią rozdział 5 dokumentu. W związku z zastosowaniem najnowocześniejszych urządzeń ochrony środowiska na liniach określone emisje nie przekraczają standardów emisyjnych BAT-AEL z Konkluzji BAT wyrażonych w mg/Nm^3 .

W pozwoleniu dla stanu istniejącego dopuszczalną wielkość emisji ustalono w kg/h , natomiast dla stanu docelowego osiągniętego od 5 września 2018r. czyli od czasu obowiązywania konkluzji BAT określono w mg/Nm^3 .

W obliczeniach dla stanu docelowego oraz w wydany pozwoleniu uwzględniono maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w tym awarii, oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji, uwzględniający konserwację regeneracyjnych utleniaczy termicznych

(RTO) zainstalowanych na liniach MAL5 i MAL6 oraz pracę jednego z pieców szybowych bez urządzeń odpylających.

Zgodnie z art. 202 ust. 6 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. z 2017 r. poz. 519) w pozwoleniu zintegrowanym określono warunki poboru wód na zasadach określonych w przepisach ustawy z dnia 18 lipca 2001r. - Prawo wodne (tekst jednolity: Dz.U z 2015r., poz.469).

Wprowadzanie oczyszczonych ścieków do wód nie spowoduje przekroczenia standardów jakości środowiska wodnego (jakość i ilość odprowadzanych ścieków nie ulegnie zmianie w porównaniu do stanu obecnego), w związku z tym w pozwoleniu określono warunki poboru wód oraz odprowadzania ścieków. Jakość odprowadzanych ścieków spełnia warunki, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód, w tym spełnione są warunki: najwyższych dopuszczalnych wartości wskaźników zanieczyszczeń dla oczyszczonych ścieków bytowych i opadowych odprowadzanych do środowiska określonych w *Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 18 listopada 2014r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub ziemi, oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego* (Dz.U.2014.1800). Wobec powyższego, we wniosku jak i w pozwoleniu ujęto kompleksowo zagadnienia związane z gospodarką wodnościekową dla całego Zakładu.

Rockwool Polska posiada zintegrowany system gospodarki odpadami, który pozwala zagospodarować odpady zarówno z instalacji typu IPPC oraz z pozostałych wydziałów (instalacji) w ramach jednego systemu. Wobec czego zgodnie z art. 203 ust 3 ustawy z 21 kwietnia 2001r. *Prawo Ochrony Środowiska* w niniejszym pozwoleniu udzielono zezwolenia na wytwarzanie oraz przetwarzanie (odzysk) odpadów z Instalacji IPPC oraz pozostałych instalacji niewymagających pozwolenia zintegrowanego, które położone są na terenie tego samego zakładu.

Zgodnie z art. 45 ust.1, pkt. 4 ustawy z 14 grudnia 2012r. *o odpadach* (Dz.U.2013, poz.21 ze zm.) z obowiązku uzyskania zezwolenia na przetwarzanie odpadów zwalnia się podmiot obowiązany do uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

W zakładzie prowadzony jest bezodpadowy system produkcji wełny mineralnej. Część pozostałości z produkcji wełny mineralnej jest zawracana bezpośrednio do produkcji wyrobów wełny mineralnej, pozostałe odrzuty z produkcji wełny mineralnej stanowią surowiec do produkcji brykietów cementowych, które stosowane są jako surowiec do produkcji wełny mineralnej.

Wszystkie powstające na terenie Zakładu odpady gromadzone są selektywnie z zachowaniem przepisów zawartych w ustawie o odpadach.

Dokument referencyjny BREF, w konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) dla gospodarowania odpadami z produkcji wełny mineralnej wymienia przede wszystkim recykling oraz stosowanie brykietowania z użyciem cementu jako spoiwa. W zakładzie wprowadzony jest obecnie pełen recykling pozostałości z produkcji wełny mineralnej. Zastosowane w Rockwool Polska w Małkini techniczne i organizacyjne metody produkcji wełny mineralnej powodują, że instalacja spełnia wymagania BAT w zakresie gospodarki odpadami.

Wdrożona obecnie w Rockwool Polska technologia pozwala zawrócić do procesu 100% pozostałości z produkcji wełny mineralnej.

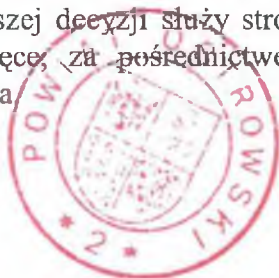
W pozwoleniu zintegrowanym dokonano zapisów dotyczących wymagań zapewniających ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych.

W niniejszej decyzji zgodnie z art. 188 ust. 3 pkt 5 ustawy Prawo ochrony środowiska wskazano sposób, zakres monitorowania procesów technologicznych, ilości pobieranej wody i odprowadzanych ścieków, wielkości emisji, hałasu oraz ewidencji odpadów a także częstotliwość ich prowadzenia.

W związku z powyższym stwierdzono, że nie ma przeszkód do wydania pozwolenia zintegrowanego dla Rockwool Polska Sp. z o.o. w Małkini na prowadzenie instalacji do produkcji wełny mineralnej, w zakresie i na warunkach określonych niniejszą decyzją.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Zgodnie z art. 127 § 1 i 2, w związku z art. 17 pkt 1, art. 129 § 1 i 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.) od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Ostrołęce, za pośrednictwem Starosty Ostrowskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.



z up. STAROSTY
mgr inż. Adam Brzózka
Naczelnik Wydziału
Środowiska, Geologii i Leśnictwa

Otrzymują:

1. Rockwool Polska Sp. z o.o. ul. Kwiatowa 14; 66-131 Cigacice
2. a/a

Do wiadomości:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Warszawie Delegatura w Ostrołęce, ul. Targowa 4, 07-412 Ostrołęka
2. Urząd Gminy w Małkini Górnej ul. Przedszkolna 1; 07-320 Małkinia Górna
3. Marszałek Województwa Mazowieckiego ul. Jagiellońska 26; 03-719 Warszawa
4. RZGW w Warszawie, ul. Zarzecze 13 B; 03-194 Warszawa
5. Ministerstwo Środowiska, ul. Wawelska 52/54; 00-922 Warszawa

*Sporządził: Arkadiusz Duda – gosp. odpadami, pozwolenie zintegrowane
Teresa Piórkowska – emisja gazów i pyłów do powietrza
Robert Leoniak – gosp. wodami
tel. (0-29) 645 71 31*

Pouczenie

I. Zgodnie z art. 214. [Postępowanie w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego w przypadku istotnej zmiany w instalacji] ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. z 2017r. poz. 519) :

1. Przed dokonaniem zmiany w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym, polegającej na zmianie sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowie, która może mieć wpływ na środowisko, prowadzący instalację jest obowiązany poinformować o planowanych zmianach organ właściwy do wydania pozwolenia lub złożyć wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

2. Jeżeli organ, o którym mowa w ust. 1, stwierdzi, że planowana zmiana w instalacji wymaga zmiany niektórych warunków wydanego pozwolenia zintegrowanego, informuje, w terminie 30 dni od dnia otrzymania informacji, prowadzącego instalację o konieczności złożenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego. W takim przypadku organ stwierdza, czy planowana zmiana ma charakter istotnej zmiany.

3. Zmianę w instalacji uważa się za istotną w szczególności, gdy zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust. 2.

4. Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawiera dane, o których mowa w art. 184 i art. 208, mające związek z planowanymi zmianami.

5. Decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego określa wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211, mające związek z planowanymi zmianami.

II. Zgodnie z art. 216. [Analiza pozwolenia zintegrowanego oraz jego zmiana] ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. z 2017r. poz. 519) :

1. Organ właściwy do wydania pozwolenia dokonuje analizy pozwolenia zintegrowanego także:

1) co najmniej raz na 5 lat lub

2) jeżeli oddziaływanie instalacji na środowisko zmieniło się w stopniu wskazującym na konieczność zmiany pozwolenia w części dotyczącej określonych w nim warunków lub wielkości emisji z danej instalacji, lub

3) jeżeli nastąpiła zmiana w najlepszych dostępnych technikach, pozwalająca na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub wynika to z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

2. Do analizy stosuje się odpowiednio przepisy art. 215 ust. 2 i 3.

3. W przypadku, gdy analiza wykazała konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego, organ właściwy do wydania pozwolenia wzywa prowadzącego instalację do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia w terminie 6 miesięcy od dnia wezwania, określając zakres tego wniosku mający związek ze zmianami wynikającymi z dokonanej analizy.

REKONSTRUKCYJNA
SPÓŁKA Z O.O.
20.04.2017
600
WPLYNEŁO