

STAROSTA OSTROWSKI

ul. 3 Maja 68, 07-300 Ostrow Mazowiecka, tel./fax. (029) 645 71 01,
starostwo@powiatostrowmaz.pl, www.powiatostrowmaz.pl

Ostrow Mazowiecka, dnia 08.04.2021 r.

ŚGL.6222.1.2016

DECYZJA

POZWOLENIE ZINTEGROWANE

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2020 r. poz. 256 z późn. zm.) i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 z późn. zm.), w związku z art. 181 ust. 1 pkt 1), art. 183 ust. 1, art. 184, art. 209 i art. 211 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 z późn. zm.) w związku z art. 29, art. 78, art. 389, art. 393 ust. 2, art. 400 ust 1 i ust. 2, art. 401, art. 403, art. 415 ust. 1, ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. – Prawo wodne (Dz. U. z 2020 r. poz. 310 z późn. zm.), rozporządzeniem Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 8 lipca 2019 r. w sprawie dopuszczalnych ilości substancji zanieczyszczających, które mogą być odprowadzane w ściekach przemysłowych (Dz. U. z 2019 r. poz. 1300), rozporządzeniem Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz. U. z 2019 r. poz. 1311) oraz zgodnie z Decyzją Wykonawczą Komisji z dnia 28 lutego 2012 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji szkła

po rozpatrzeniu wniosku

Rockwool Polska Sp. z o.o., ul. Kwiatowa 14, 66-131 Cigacice z dnia 08.02.2021 r.
w sprawie nieistotnej zmiany 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. Z m i e n i ć** pozwolenie zintegrowane dla Rockwool Polska Sp. z o.o., ul. Kwiatowa 14, 66-131 Cigacice 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 z dnia 06.04.2017 r. znak: ŚGL.6222.1.2016 (ze zmianami w dniach 05.10.2017 r., 24.04.2019 r. i 21.01.2020 r.)

- Zmianie ulega punkt I decyzji (ostatni wiersz) oraz punkt V.3.4 oraz punkt V.3.5, gdzie nazwę „Wydział Przetwórstwa Odrzutów Technologicznych” zastępuje się nazwą „Brykietownia”
- Zmianie ulega punkt II.3. i otrzymuje brzmienie:

II.3. Gospodarka ściekowa

W Zakładzie funkcjonuje system kanalizacji rozdzielczej. System ten składa się z sieci kanalizacji ścieków bytowych oraz sieci kanalizacji wód opadowych i roztopowych (po oczyszczeniu ścieki bytowe łączą się z wodami opadowymi. **Oczyszczone ścieki bytowe oraz wody opadowe i roztopowe są mieszane w studzience D0 (powstają ścieki komunalne) i są odprowadzane wylotem nr 1 do rowu melioracyjnego po przejściu przez piaskownik i separator substancji ropopochodnych.**

W przypadku występowania wysokich opadów deszczu ścieki komunalne przepływają przez przelew w studni D do równoległego przewodu odprowadzającego ścieki komunalne (tzw. „By-pass”) zakończony wylotem nr 2. Na tym odcinku znajduje się także osadnik i separator.

Na wylocie W1 i W2 zainstalowano urządzenie pomiaru ilości ścieków. Pomiar obejmuje oba wyloty łącznie.

- Zmianie ulega punkt II.3.4 i otrzymuje brzmienie:

II.3.4. Wody opadowe i roztopowe

Źródła wód opadowych i roztopowych:

- z dachów budynków
- z placów magazynowych oraz manewrowych i dróg (poprzez wpusty uliczne),
- z terenów uszczelnionych w rejonie byłej stacji przeładunku i magazynu oleju opałowego poprzez separator oleju.

Poza wodami opadowymi, do kanalizacji deszczowej odprowadzane są:

- oczyszczone ścieki bytowe,

Wymieszane wody opadowe, ścieki bytowe (**ścieki komunalne**) są oczyszczane na piaskowniku dwukomorowym (wyposażonym w kratę płaską) oraz na separatorze głównym, a następnie odprowadzane do odbiornika ścieków, który stanowi kanał melioracyjny F. **W przypadku występowania opadów nawaalnych ścieki komunalne są odprowadzane przewodem równoległym „by-pass”, wyposażonym w separator piasku i separator oleju, do kanału F.**

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

- sieć kanalizacji deszczowej,
- separatory oleju na obu nitkach kanalizacji deszczowej,
- piaskownik na każdej nitce,
- wylot nr 1 oczyszczonych ścieków komunalnych z zakładu,

- wylot nr 2 oczyszczonych ścieków komunalnych z zakładu (czynny w przypadku występowania opadów nawaalnych),
- urządzenie pomiarowe przepływu ścieków.

(przeniesiono dalszy tekst z punktu II.3.5 decyzji)

Wylot nr 1 oczyszczonych ścieków komunalnych z zakładu

Wylot oczyszczonych ścieków z zakładu (mieszaniny wód opadowych i ścieków bytowych) realizowany jest przewodem betonowym o średnicy 0,8 m.

Wylot nr 2 oczyszczonych ścieków komunalnych z zakładu

Do odprowadzenia ścieków komunalnych z terenu zakładu służy dodatkowa kanalizacja przejmująca nadmiar ścieków komunalnych (przelew w studziencie D - w przypadku występowania deszczu nawałnego), składająca się z następujących elementów:

- **Sieć kanalizacji deszczowej**

Układ z rurami GRP Dn600 PN-1 SN-5000. Na przewodach kanalizacji deszczowej, w miejscach podłączenia wpustów deszczowych oraz zmiany kierunków przewodów, zlokalizowano studzienki rewizyjne. Studzienki rewizyjne wykonano z kręgów polimerobetonowych lub wibrobetonowych o średnicy Dn 1000 mm i Dn 1200 mm, przykrytych pokrywami żelbetowymi z włazem żeliwnym typu ciężkiego. Studzienki usytuowane w drodze wyposażono w pierścienie odciążające. Sieć kanalizacyjna zostanie zagłębiona od 1,5 do 3,0 m p.p.t.

- **Urządzenia do oczyszczania ścieków**

Ścieki w tej części instalacji są oczyszczane na dwóch urządzeniach:

- Osadnik zawieszin wykonany z kręgów betonowych Dn 2000 mm, o pojemności czynnej 5 m³.
- Separator węglowodorów ropopochodnych lamelowy typu PSW LAMELA 75/750 firmy ECOL UNICON o parametrach:
 - $Q_{nom} (NS) = 75 \text{ dm}^3/\text{s}$ – przepływ nominalny,
 - $Q_{max} = 750 \text{ dm}^3/\text{s}$ – największe obciążenie hydrauliczne bezpieczne dla urządzenia i zanieczyszczeń w nim zgromadzonych,

Wnętrze separatora podzielone jest na 3 komory: dopływową, separacji i odpływową. Komora separacji wyposażona jest w blok lamelowy wspomagający separację grawitacyjną.

Uzyskuje się efekt oczyszczania $< 15 \text{ mg}/\text{dm}^3$ węglowodorów ropopochodnych oraz $< 100 \text{ mg}/\text{dm}^3$ dla zawiesiny ogólnej.

Układ oczyszczania ścieków komunalnych drugiej nitki jest niezależny od istniejącego piaskownika i separatora oleju (obieg podstawowy). Wylot nr 2 jest zlokalizowany w pobliżu wylotu nr 1 do kanału F.

Wylot 2 jest suchy przez większą część roku. Ścieki pojawiają się w nim w sytuacji ich nadmiaru w studziencie D, ostatniej przed piaskownikiem. Nitka „by-pass” posiada własny osadnik i separator, opisane powyżej.

(usunięto nagłówek Wylot nr 2 oczyszczonych wód opadowych i roztopowych z zakładu)

Wysokość wylotu nr 2 $h = 102 \text{ cm}$.

- Długość wylotu $a = 123 \text{ cm}$.
- Szerokość wylotu $(b + 30) = 112 \text{ cm}$.
- Wylot od góry obudowany został darnią.
- Wylot posiada kratę zabezpieczającą.

Współrzędne obu wylotów nr 1 i 2: N: 52°42'13", E: 22°3'28".

Pomiar przepływu ścieków komunalnych

Do pomiaru przepływu ilości odprowadzanych z zakładu ścieków z obu wylotów (nr 1 i 2) – jako suma przepływu oczyszczonych wód opadowych oraz oczyszczonych ścieków bytowych służy elektroniczne urządzenie składające się z elementów:

- Przelew trójkątny 90° (zakres przepływu 0 ÷ 1400 m³/h),
 - sonda pomiaru poziomu ścieków typ G 570.01.1B4,
 - rejestrator firmy KAMA typ Sm-03.
- Zmianie ulega punkt II.3.5 i otrzymuje brzmienie:
- Wody popłuczne, po oczyszczeniu w osadniku, przepompowywane są do instalacji wody procesowej linii produkcyjnej, czyli do zamkniętego obiegu wody procesowej (nie są odprowadzane do kolektora kanalizacji deszczowej).
- (przeniesiono opis wylotów, opis sieci kanalizacji deszczowej, urządzenia do oczyszczania ścieków do punktu II.3.4.)
- Zmianie ulega punkt 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 9) i otrzymuje brzmienie:

Tabela 9. Tabela zbiorcza wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne oraz miejsca ich magazynowania

Lp.	Kod	Ilość [Mg/rok]	Rodzaj odpadów wg katalogu odpadów	Źródło powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania z uwzględnieniem zbierania, i transportu
1	10 11 03	36 000	Odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego	Dział produkcji, wełna mineralna z procesu rozwłókniania oraz maty filtracyjne z komór osadczych	Odpad stały, wełna mineralna	Magazyn surowców - wydzielone boksy magazynu surowców, na utwardzonej powierzchni.	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia
2	10 11 16	10 000	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	Dział produkcji – proces odpylania pieca szybowego w trakcie dozowania i topienia surowców	Odpad stały z półsuchej metody oczyszczania. Produktu w postaci zanieczyszczonego pyłem gipsu, siarczanu sodu, nie zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi	Budynek byłej sprężarkowni – w pojemnikach z tworzywa sztucznego, na utwardzonej nawierzchni	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia

Lp.	Kod	Ilość [Mg/rok]	Rodzaj odpadów wg katalogu odpadów	Źródło powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania z uwzględnieniem zbierania, i transportu
3	10 11 99	10 000	Inne niewymienione odpady	Dział produkcji. Żelazo wytracone z pieca szybowego. W składnikach mineralnych (skałach) i w koksie znajdują się związki żelaza. Pod wpływem temperatury w warunkach redukcyjnych następuje wytop żelaza. Efekt uboczny przewodzenia procesu. Odpad gromadzi się w dolnej części pieca i jest okresowo wydobywane.	Odpad stały. Żelazo z wytopu.	Wydzielone boksy na placu kruszarki, na betonowym podłożu.	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku
4	15 01 01	300	Opakowania z papieru i tektury	Zużyte opakowania po produktach używanych w związku z eksploatacją urządzeń na wydziałach Konfekcji, Brykietowni, Warsztatu Remontowego, Kotłowni i Biurowca	Odpad stały .papier i tektura	Pojemniki (kontenery) ustawione w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku
5	15 01 02	750	Opakowania z tworzyw sztucznych	Dział produkcji – pakowanie wyrobów z wełny mineralnej	Odpad stały. Tworzywa sztuczne: PE, PCV, PEHD	W workach plastikowych lub na ostreczowanych paletach metalowych na wydzielonej części utwardzonego betonowego placu do maga. wyrobów gotowych oraz wydzielonej części przy magazynie wyrobów gotowych (w północnej części zakładu).	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku
6	15 01 03	1 200	Opakowania z drewna	Magazyn produktów gotowych - palety drewniane używane do magazynowania	Odpad stały. Drewno, palety drewniane	W pryzmach na utwardzonym betonowym placu do magazynowania wyrobów gotowych oraz w rejonie warsztatu	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku

Lp.	Kod	Ilość [Mg/rok]	Rodzaj odpadów wg katalogu odpadów	Źródło powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania z uwzględnieniem zbierania, i transportu
						remontowego (w zachodniej części zakładu)	
7	15 01 04	5	Opakowania z metali	Zużyte opakowania po produktach używanych w związku z eksploatacją urządzeń na wydziałach Konfekcji, Brykietowni, Warsztatu Remontowego, Kotłowni i Biurowca	Odpad stały. Puszki stalowe i aluminiowe	Pojemniki (kontenery) ustawione w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku
8	15 02 03	20	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Dział produkcji – wymiana wkładów filtracyjnych, czyściwo	Odpad stały, palny, o niskim uwodnieniu. Zawiera substancje organiczne – poliestry.	W pojemniku w budynku dawnej sprężarkowni na betonowym podłożu	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia
9	16 01 03	5	Zużyte opony	Dział produkcji zużyte opony w maszynach roboczych	Odpad stały, palny, zawierający elementy gumy, kauczuku, metalu.	W stosach na terenie budynku warsztatu remontowego na betonowym podłożu	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku
10	16 02 14	6	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady stałe urządzeń elektrycznych i elektronicznych, w związku z eksploatacją urządzeń na wydziałach Konfekcji, Brykietowni, Warsztatu Remontowego, Kotłowni i Biurowca	Odpady stałe urządzeń elektrycznych i elektronicznych, które nie zawierają niebezpiecznych substancji.	W pomieszczeniu warsztatu remontowego w pojemnikach	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia
11	16 03 04	50	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Wydział konfekcji, Brykietownia. Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty przetworzone lub nieprzydatne do użytku	Odpady stałe półproduktów zawierające w swoim składzie metale, tworzywa sztuczne.	Pojemniki (kontenery) ustawione w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku

Lp.	Kod	Ilość [Mg/rok]	Rodzaj odpadów wg katalogu odpadów	Źródło powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania z uwzględnieniem zbierania, i transportu
12	16 06 04	1	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Zużyte baterie z urządzeń na wydziałach Konfekcji, Brykietowni, Warsztatu Remontowego, Kotłowni i Biurowca	Odpady stałe – jednorazowe ogniwa alkaliczne zawierające w swoim składzie cynk, tlenek magnezu, wodorotlenek potasowy.	W pomieszczeniu warsztatu remontowego w szczelnych pojemnikach	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia
13	17 01 01	200	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Dział produkcji (prace remontowe, demontaż konstrukcji budynków)	Odpad stały Gruz budowlany	W pryzmach na utwardzonym betonowym placu do magazynowania wyrobów gotowych w zachodniej części zakładu	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku
14	17 02 03	26	Tworzywa sztuczne	Dział produkcji (prace remontowe budynków)	Odpad stały. PCV, PE, PEHD	W workach plastikowych lub na metalowych ostreczowanych paletach, poustawianych na wydzielonej części utwardzonego placu do magazynowania wyrobów gotowych	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku
15	17 04 02	25	Aluminium	Prace remontowe na wydziałach Konfekcji, Brykietowni, Warsztatu Remontowego, Kotłowni i Biurowca	Odpady stałe Zawierają w swoim składzie metale nieżelazne – aluminium. Są to przeważnie odpady z demontażu instalacji elektrycznych.	Pojemniki (kontenery) ustawione w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku
16	17 04 05	1 100	Żelazo i stal	Dział produkcji (prace remontowe, demontaż konstrukcji metalowych budynków i maszyn)	Odpad stały. Złom stalowy	Magazynowane na utwardzonym placu przy byłej sprężarkowni lub kontenery ustawione w wyznaczonych miejscach na terenie zakładu	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku
17	17 04 07	15,5	Mieszaniny metali	Dział produkcji (prace remontowe, demontaż konstrukcji metalowych budynków i maszyn)	Odpad stały .Złom mieszaniny metali	Budynek warsztatu remontowego – w pojemnikach	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku
18	19 08 01	0,5	Skratki	Oczyszczalnia ścieków	Skratki a) właściwości fizyczne Odpad stały o dużym stopniu	W pojemnikach przy oczyszczalni	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia

Lp.	Kod	Ilość [Mg/rok]	Rodzaj odpadów wg katalogu odpadów	Źródło powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania z uwzględnieniem zbierania, i transportu
					uwodnienia (98%), niepalny. b) właściwości chemiczne Odpady o charakterze organicznym		
19	19 08 02	16	Zawartość piaskowników	Piaskownik	Piasek z piaskowników a) właściwości fizyczne Odpad stały, niepalny o drobnej frakcji i dużym uwodnieniu (>85%). b) skład chemiczny Podstawowymi składnikami tego odpadu jest piasek kwarcowy zanieczyszczony substancjami organicznymi (olejami), metalami ciężkimi oraz innymi frakcjami wymywanymi z terenów utwardzonych Zakładu.	Nie magazynowany – odbierany z komory piaskownika przy okresowym czyszczeniu	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia
20	19 08 99	5	Inne niewymienione odpady	Oczyszczalnia ścieków	Osady ściekowe -właściwości fizyczne Odpad stały o uwodnieniu wynoszącym 55,0% (przefermentowany i wysuszony), niepalny. -właściwości chemiczne Odpad przefermentowany charakteryzujący się zawartością substancji organicznej 45% natomiast związki mineralne stanowią 55%.	Nie magazynowany – odbierany z komór oczyszczalni	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia

Lp.	Kod	Ilość [Mg/rok]	Rodzaj odpadów wg katalogu odpadów	Źródło powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania z uwzględnieniem zbierania, i transportu
21	19 09 01	30	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	Instalacja uzdatniania wody	Wyczerpane złoża filtracyjne -właściwości fizyczne Odpad stały w postaci żwiru stałej o uziarnieniu 5 ÷ 10 mm, niepalny, słabo rozpuszczalny w wodzie. -właściwości chemiczne Odpad nieorganiczny, którego podstawowym składem jest kwarc z niewielkimi domieszkami wodorotlenku żelazowego oraz wodorotlenku manganowego.	W pojemnikach na utwardzonym betonowym placu przy stacji uzdatniania wody	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia
22	19 12 04	28,0	Tworzywa sztuczne i guma	Dział produkcji (sortowanie odpadów z tworzyw sztucznych podczas demontażu urządzeń).	Są to odpady stałe nie wykazujące właściwości charakterystycznych dla odpadów niebezpiecznych	W workach plastikowych lub metalowych ostreczowanych paletach, poustawianych na wydzielonej części utwardzonego placu do magazynowania wyrobów gotowych	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwiania.
23	12 01 02	4	Czastki i pyły żelaza oraz jego stopów	Warsztat Remontowy	Odpad stały Skład: żelazo i jego stopy Właściwości: nie stwarzający zagrożenia dla środowiska	Magazynowane w szczelnych pojemnikach o pojemności 1 m ³ („mauzerach”) w budynku byłej sprężarkowni	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku
24	12 01 13	0,2	odpady spawalnicze	Warsztat Remontowy	Odpad stały: resztki (końcówki) drutu spawalniczego i elektrod Skład: żelazo (druć) i otulina zawierająca tlenki Fe, Si, Mn i innych pierwiastków Właściwości: nie stwarzający zagrożenia dla środowiska	Magazynowane w szczelnych pojemnikach o pojemności 1 m ³ („mauzerach”) w budynku byłej sprężarkowni	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku

Lp.	Kod	Ilość [Mg/rok]	Rodzaj odpadów wg katalogu odpadów	Źródło powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania z uwzględnieniem zbierania, i transportu
25	12 01 21	1	odpady szlifierskie	Warsztat Remontowy	Odpad stały: zużyte tarcze szlifierskie (ścierne) i zużyty papier ścierny Skład: papier (celuloza), płótno (włókna naturalne lub sztuczne), metale żelazne, korund, krzemionka, spoiwa (ceramiczne, proszki ścierne) Właściwości: nie stwarzający zagrożenia dla środowiska	Magazynowane w szczelnych pojemnikach o pojemności 1 m ³ („mauzerach”) w budynku byłej sprężarkowni	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku
26	16 06 02*	0,2	baterie i akumulatory niklowo- kadmowe	Warsztat Remontowy	Odpad stały: zużyte baterie i akumulatory niklowo - kadmowe to rodzaj akumulatora, w którym elektrody wykonane są z zasadowego tlenku niklu (katoda) i metalicznego kadmu (anoda), elektrolitem jest wodorotlenek potasu.	Magazynowane w szczelnych pojemnikach o pojemności 110 dm ³ w budynku byłej sprężarkowni	Przekazywanie odpadów do odzysku/recyklingu specjalistycznym podmiotom zajmującym się ich zagospodarowaniem
27	16 06 05	0,2	inne baterie i akumulatory	Warsztat Remontowy	Odpad stały: zużyte baterie cynkowowęglowe tlenkowo-srebrne, litowe, cynkowo- powietrzne i akumulatory niklowo- wodorkowe (NiMH). Baterie i akumulatory żelowe zawierające elektrolity żelowe.	Magazynowane w szczelnych pojemnikach o pojemności 110 dm ³ w budynku byłej sprężarkowni	Przekazywanie odpadów do odzysku/recyklingu specjalistycznym podmiotom zajmującym się ich zagospodarowaniem

(zmiana poprzez dodanie pkt. 23 - 27)

- Zmianie ulega punkt V.3.6 i otrzymuje brzmienie:

V.3.6 Miejsce i sposób magazynowania oraz rodzaj magazynowanych odpadów

Tabela 10. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

L.p.	kod odpadu	rodzaj odpadu	miejsce magazynowania	sposób magazynowania
1	02 01 99	Inne niewymienione odpady (podłoża ogrodnicze Grodan)	Wydzielona część hali młyna Brykietownia	W workach typu BIG-BAG lub na paletach* albo luzem w pryzmie na betonowym podłożu
2	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Wydzielona część hali młyna Brykietownia	W workach typu BIG-BAG lub na paletach* albo luzem w pryzmie na betonowym podłożu

* materiał na paletach zabezpieczony przed rozsypaniem (folia)

(zmiana dotyczy rozszerzenia sposobów magazynowania ww. odpadów poprzez dopisanie zapisu „luzem w pryzmie”)

- Zmianie ulega punkt IV i otrzymuje brzmienie:

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, gabro, 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 czy SPL.

W produkcji wyrobów z wełny mineralnej używa się też lepiszcza, najczęściej pod postacią żywicy fenolowo-formaldehydowej, do której również można używać dodatków takich jak: olej impregacyjny, syrop glukozowy, mocznik itp.

W związku z pojawieniem się 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.

W zakładzie zużywany jest również gaz ziemny i energia elektryczna.

Tabela 2. Zużycie głównych surowców i mediów w latach 2016-2019

surowiec, medium	Zużycie w zakładzie MAL, w latach:			
	2016	2017	2018	2019
Kruszywa, Mg	83 248,0	101 599,1	86 387,5	70 032,1
Brykiety cementowe, Mg	97 257,0	108 989,0	97 553,0	79 385,1
Żywica, Mg	11 679,0	6 087,0	5 585,0	4 277,7
Energia elektryczna, MWh	37 145	41 085	38 698	31 323
Gaz ziemny, m ³	5 273 866	6 283 197	5 024 207	3 951 563
Paliwa stałe, Mg	18 224,6	22 345,5	19 577,5	15 920,2

Uwaga: rok 2019 był nietypowy ze względu na prace modernizacyjne prowadzone w obrębie instalacji – linie MAL5 i MAL6 pracowały w ograniczonym zakresie, dlatego danych z tego roku nie należy traktować jako reprezentatywnych.

Uzupełnieniem żywicy w instalacji jest syrop glukozowy – w ilości ok. 1,5 tys. Mg/rok.

W nietypowym roku 2019 zużycie syropu wyniosło 588,27 Mg.

- Zmianie ulega punkt V.1.1. i otrzymuje brzmienie:

V.1.1. Źródła emisji do powietrza i ich parametry

Tabela 3. Źródła emisji, charakterystyka emitorów i czas pracy

Emitor	źródło emisji urządzenia ochronne	d m	h m	czas pracy h/rok
źródła emisji objęte pozwoleniem zintegrowanym				
linia MAL5				
E-1.5	piec szybowy linii MAL5 węzeł odsiarczania i filtr oraz dopalacz	1,20	98,0	8200
E-2.5	komora osadcza linii MAL5 filtr	2,80	80,0	
E-4.5	okap nad wejściem kobierca do komory polimeryzacyjnej linii MAL5	0,80	20,0	
E-1.5a	komora polimeryzacyjna linii MAL5 filtr oraz dopalacz	1,10	80,0	
E-5.5	okap nad wyjściem kobierca z komory polimeryzacyjnej linii MAL5 (+znakowanie)	0,80	20,0	
E-3.5	strefy cięcia i chłodzenia linii MAL5 filtr	1,60	32,0	
linia MAL6				
E-1.6	piec szybowy linii MAL6 węzeł odsiarczania i filtr oraz dopalacz	1,20	98,0	8200
E-2.6a	komora osadcza linii MAL6 (połowa strumienia) filtr	2,02	95,0	

E-2.6b	komora osadczą linii MAL6 (połowa strumienia) filtr	2,02	95,0	
E-1.6a	komora polimeryzacyjna linii MAL6 filtr oraz dopalacz RTO	1,10	80,0	
E-3.6	strefy cięcia i chłodzenia linii MAL6 filtr	1,60	32,0	
linia MAL5 oraz linia MAL 6				
E-6.5/6	wspólny odciąg znad syfonów ławy	0,80	16,0	8200
linia MAL7				
E-1.7	piec szybowy linii MAL7 węzeł odsiarczania i filtr oraz dopalacz	1,30	95,0	8200
E-2.7a	komora osadczą linii MAL7 (połowa strumienia) filtr	1,80	95,0	
E-2.7b	komora osadczą linii MAL7 (połowa strumienia) filtr	1,80	95,0	
E-1.7a	komora polimeryzacyjna linii MAL7 filtr oraz dopalacz	0,80	95,0	
E-3.7	strefy cięcia i chłodzenia linii MAL7 filtr	1,25	25,0	
cała instalacja (MAL5 + MAL6 + MAL7)				
E-14D	zbiornik na sorbent	0,80	21,0	73

- **Zmianie ulega punkt V.1.3. i otrzymuje brzmienie:**

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

Tabela 4. Emisje dopuszczalne dla głównych źródeł, mg/m³_N

źródło emisji	piec szybowy	komora osadczą	komora polimeryzacyjna	strefa cięcia i chłodzenia	syfon ławy
	emitory				
linia MAL5	E-1.5	E-2.5.	E-1.5a	E-3.5	} E-6.5/6
linia MAL6	E-1.6	E-2.6a, E-2.6b	E-1.6a	E-3.6	
linia MAL7	E-1.7	E-2.7 a, E-2.7b	E-1.7a	E-3.7	
substancja	stężenia**, mg/m ³ _N				
Pył ogółem	20	50	30	50	12
Fenol		10	5	8	
Formaldehyd		5	5	5	
Amoniak		60	60	60	18
Dwutlenek siarki	1400*				2
Siarkowodór	2				1
Tlenki azotu	500		200		6
Tlenek węgla	100				40
Fluor	5				2
Chlorowodór	30				10

MET1	1				0,6
MET2	2				1,2
TOC		30	10	30	

* przy udziale brykietów i żużli we wsadzie do pieca szybowego, w przeciwnym przypadku $c = 400 \text{ mg/m}^3_{\text{N}}$

MET1: $\Sigma(\text{As, Co, Ni, Cd, Se, Cr}^{+6})$; MET2: $\Sigma(\text{As, Co, Ni, Cd, Se, Cr}^{+6}, \text{Sb, Pb, Cr}^{+3}, \text{Cu, Mn, V, Sn})$

** stężenia określone w przeliczeniu na warunki normalne ($T = 273,15 \text{ K}$, $p = 101,3 \text{ kPa}$), a w odniesieniu do pieca szybowego dodatkowo na zawartość tlenu 8%

(z tabeli usunięto aminy)

Tabela 5. Emisje dopuszczalne ze źródeł pomocniczych, kg/h

źródło emisji	wlot kobierca	wylot kobierca	silos sorbentu
	emitory		
	E-4.5	E-5.5	E-14D
substancja	emisja, kg/h		
TSP	0,200	0,200	0,006
– w tym PM_{10}	0,200	0,200	0,006
– w tym $\text{PM}_{2,5}$	0,160	0,160	0,003
Amoniak, NH_3	0,400	0,400	-
NO_x jako NO_2	0,400	0,400	-
FENOL ($\text{C}_6\text{H}_5\text{OH}$)	0,100	0,100	-
Formaldehyd, HCHO	0,100	0,100	-

Tabela 6. Wnioskowana emisja roczna z instalacji

Nazwa substancji	CAS	Emisja roczna Mg/rok
pył ogółem	–	701
w tym pył do $10 \mu\text{m}$	–	701
w tym pył do $2,5 \mu\text{m}$	–	637
amoniak	7664-71-7	697
fluor (jako suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie)	7782-71-4	5,82
chlorowodór	7647-01-0	34,1
dwutlenek azotu	10102-44-0	696
dwutlenek siarki	7446-09-5	1459
tlenek węgla	630-08-0	115,7
siarkowodór	7783-06-4	2,657

Suma :		
As,	7440-38-2	
Co,	7440-48-4	
Ni,	7440-02-0	1,214
Cd,	7440-43-9	
Se,	7782-49-2	
Cr ⁺⁶	7440-47-3	
Suma :		
As,	7440-38-2	
Co,	7440-48-4	
Ni,	7440-02-0	
Cd,	7440-43-9	
Se,	7782-49-2	
Cr ⁺⁶ ,	7440-47-3	2,428
Sb,	7440-36-0	
Pb,	7439-92-1	
Cr ⁺³ ,	7440-47-3	
Cu,	7440-50-8	
Mn,	7439-96-5	
V,	7440-62-2	
Sn	7440-31-5	
fenol	108-95-2	106,0
formaldehyd	50-00-0	58,7
TOC	—	325,7

(z tabeli usunięto aminy)

• **Zmianie ulega punkt V.5 i otrzymuje brzmienie:**

Wylot nr 1 i wylot nr 2 zlokalizowane są obok siebie:

Współrzędne geograficzne

N: 52°42'13", E: 22°3'28"

Wylot nr 1:

- Powierzchnia rzeczywista zlewni F = 24,1 ha
- Powierzchnia zredukowana zlewni F_{zr} = 17,3 ha

Wylot nr 2:

- Powierzchnia rzeczywista zlewni F = 2,8 ha
- Powierzchnia zredukowana zlewni F_{zr} = 1,7 ha

Tabela 15. Ilości odprowadzanych ścieków: (dodano ppkt a i b)

a) ścieki bytowe

	Wylot odprowadzający	Ilość ścieków odprowadzanych do odbiornika	Wielkość zrzutu ścieków	
			średnie dobowe	średnie roczne
		m ³ /s	m ³ /d	m ³ /rok
Ścieki bytowe	Wylot do kolektora deszczowego	0,0006	45	20 075

b) ścieki komunalne

	Wylot odprowadzający	Ilość ścieków odprowadzanych do odbiornika	Wielkość zrzutu ścieków	
			średnie dobowe	średnie roczne
		m ³ /s	m ³ /d	m ³ /rok
Ścieki komunalne (suma ścieków bytowych oraz wód opadowych i roztopowych z terenu zakładu)	W1+W2	0,8206	-	124 462

Tabela 16. Jakość odprowadzanych ścieków

		Ścieki bytowe oczyszczone	Ścieki komunalne
BZT ₅	mg O ₂ /dm ³	≤ 25	-
ChZT	mg O ₂ /dm ³	≤ 125	-
Zawiesina ogólna	mg/dm ³	≤ 35	≤ 100
Węglowodory ropopochodne	mg/dm ³	-	≤ 15
Miejsce poboru próbki		Przed zmieszaniem z wodami opadowymi (wylot do kolektora deszczowego)	Wylot do odbiornika

- Zmianie ulega punkt VI.2. i otrzymuje brzmienie:

VI.2. Monitoring emisji do powietrza

Pomiary emisji do powietrza prowadzić co najmniej dwa razy w roku w odstępie kilku miesięcy.

Tabela 17. Zakres oraz miejsca pomiarów

STANOWISKO źródło emisji	LOKALIZACJA STANOWISKA	WIELKOŚCI MIERZONE
EMITOR E-1.5 Piec szybowy linii nr 5	Przewód kominowy, odprowadzający spaliny z pieca szybowego, za filtrem odpylającym i dopalaczem spalin	STĘŻENIA I EMISJE • Pył (ogółem) • Dwutlenek siarki (SO₂) • Siarkowodór (H₂S) • Dwutlenek azotu (NO₂) • Tlenek węgla (CO) • Fluorowodór (HF) • Chlorowodór (HCl) • Suma metali 1 • Suma metali 2
EMITOR E-2.5 Komora osadcza linii nr 5	Przewód kominowy, odprowadzający gazy i pyły z komory osadczej, za komorą filtracyjną	STĘŻENIA I EMISJE • Pył (ogółem) • Amoniak (NH₃) • Fenol (C₆H₅OH) • Formaldehyd (HCHO) • TOC
EMITOR E-1.5a Komora polimeryzacyjna linii nr 5	Przewód kominowy, odprowadzający spaliny z komory polimeryzacyjnej, za filtrem odpylającym i dopalaczem spalin	STĘŻENIA I EMISJE • Pył (ogółem) • Amoniak (NH₃) • Dwutlenek azotu (NO₂) • Fenol (C₆H₅OH) • Formaldehyd (HCHO) • TOC
EMITOR E-3.5 Strefa cięcia i chłodzenia linii nr 5	Przewód kominowy, odprowadzający spaliny ze stref chłodzenia, odpylania pił i szczotek komory polimeryzacyjnej, za filtrem odpylającym	STĘŻENIA I EMISJE • Pył (ogółem) • Amoniak (NH₃) • Fenol (C₆H₅OH) • Formaldehyd (HCHO) • TOC
EMITOR E-4.5 Okap na wejściu do komory polimeryzacyjnej linii 5	Pionowy przewód kominowy, odprowadzający gazy i pyły z okapu	EMISJE • Pył (ogółem) • Amoniak (NH₃) • Dwutlenek azotu (NO₂) • Fenol (C₆H₅OH) • Formaldehyd (HCHO)
EMITOR E-5.5 Okap na wyjściu z komory polimeryzacyjnej linii 5	Pionowy przewód kominowy, odprowadzający gazy i pyły z okapu	EMISJE • Pył (ogółem) • Amoniak (NH₃)

		• Dwutlenek azotu (NO₂) • Fenol (C₆H₅OH) • Formaldehyd (HCHO)
EMITOR E-1.6 Piec szybowy linii nr 6	Przewód kominowy, odprowadzający spaliny z pieca szybowego, za filtrem odpylającym i dopalaczem spalin	STĘŻENIA I EMISJE • Pył (ogółem) • Dwutlenek siarki (SO₂) • Siarkowodór (H₂S) • Dwutlenek azotu (NO₂) • Tlenek węgla (CO) • Fluorowodór (HF) • Chlorowodór (HCl) • Suma metali 1 • Suma metali 2
EMITOR E-2.6a Komora osadcza linii nr 6	Przewód kominowy, odprowadzający gazy i pyły z komory osadczej, za komorą filtracyjną	STĘŻENIA I EMISJE • Pył (ogółem) • Amoniak (NH₃) • Fenol (C₆H₅OH) • Formaldehyd (HCHO) • TOC
EMITOR E-2.6b Komora osadcza linii nr 6	Przewód kominowy, odprowadzający gazy i pyły z komory osadczej, za komorą filtracyjną	STĘŻENIA I EMISJE • Pył (ogółem) • Amoniak (NH₃) • Fenol (C₆H₅OH) • Formaldehyd (HCHO) • TOC
EMITOR E-1.6a Komora polimeryzacyjna linii nr 6	Przewód kominowy, odprowadzający spaliny z komory polimeryzacyjnej, za filtrem odpylającym i dopalaczem spalin typu RTO	STĘŻENIA I EMISJE • Pył (ogółem) • Amoniak (NH₃) • Dwutlenek azotu (NO₂) • Fenol (C₆H₅OH) • Formaldehyd (HCHO) • TOC
EMITOR E-3.6 Strefa cięcia i chłodzenia linii nr 6	Przewód kominowy, odprowadzający spaliny ze stref chłodzenia, odpylania pił i szczotek komory polimeryzacyjnej, za filtrem odpylającym	STĘŻENIA I EMISJE • Pył (ogółem) • Amoniak (NH₃) • Fenol (C₆H₅OH) • Formaldehyd (HCHO) • TOC
EMITOR E-6.5/6 Syfon lawy linii nr 5 + Syfon lawy linii nr 6	Przewód, odprowadzający gazy i pyły z obu syfonów lawy linii MAL5 i MAL6; pomiar na prostym, pionowym odcinku kanału	STĘŻENIA I EMISJE • Pył (ogółem) • Dwutlenek siarki (SO₂) • Siarkowodór (H₂S) • Amoniak (NH₃) • Dwutlenek azotu (NO₂) • Tlenek węgla (CO) • Fluorowodór (HF) • Chlorowodór (HCl) • Suma metali 1

		Suma metali 2
EMITOR E-1.7 Piec szybowy linii MAL7	Przewód kominowy, za filtrem odpylającym i dopalaczem spalin	STĘŻENIA I EMISJE - Pyl (ogółem) - Dwutlenek siarki (SO₂) - Siarkowodór (H₂S) - Dwutlenek azotu (NO₂) - Tlenek węgla (CO) - Fluorowodór (HF) - Chlorowodór (HCl) - Suma metali 1 - Suma metali 2
EMITOR E-2.7a Komora osadcza linii MAL7	Przewód kominowy, odprowadzający gazy i pyły z komory osadczej, za komorą filtracyjną	STĘŻENIA I EMISJE - Pyl (ogółem) - Amoniak (NH₃) - Fenol (C₆H₅OH) - Formaldehyd (HCHO) - TOC
EMITOR E-2.7b Komora osadcza linii MAL7	Przewód kominowy, odprowadzający gazy i pyły z komory osadczej, za komorą filtracyjną	STĘŻENIA I EMISJE - Pyl (ogółem) - Amoniak (NH₃) - Fenol (C₆H₅OH) - Formaldehyd (HCHO) - TOC
EMITOR E-1.7a Komora polimeryzacyjna linii MAL7	Przewód kominowy, odprowadzający spaliny z komory polimeryzacyjnej, za filtrem odpylającym i dopalaczem spalin	STĘŻENIA I EMISJE - Pyl (ogółem) - Amoniak (NH₃) - Dwutlenek azotu (NO₂) - Fenol (C₆H₅OH) - Formaldehyd (HCHO) - TOC
EMITOR E-3.7 Strefa chłodzenia, odpylania pił linii MAL7	Przewód kominowy pionowy, odprowadzający spaliny ze stref chłodzenia, odpylania pił i szczotek komory polimeryzacyjnej, za filtrem odpylającym	STĘŻENIA I EMISJE - Pyl (ogółem) - Amoniak (NH₃) - Fenol (C₆H₅OH) - Formaldehyd (HCHO) - TOC

Suma metali 1, MET1: $\sum(\text{As, Co, Ni, Cd, Se, Cr}^{+6})$

Suma metali 2, MET2: $\sum(\text{As, Co, Ni, Cd, Se, Cr}^{+6}, \text{Sb, Pb, Cr}^{+3}, \text{Cu, Mn, V, Sn})$

(z tabeli usunięto aminy)

- Zmianie ulega punkt VI.4. i otrzymuje brzmienie:**

VI.4. Monitoring w zakresie gospodarki ściekowej

Zobowiązuje się prowadzącego instalacje do:

- prowadzenia ciągłego pomiaru oraz dobowej ewidencji ilości odprowadzanych ścieków na wylocie do kanału (odbiornika)

- prowadzenia pomiaru ilości ścieków bytowych na podstawie pomiaru na przepływomierzu
- prowadzenia pomiaru jakości ścieków w następującym zakresie podanym w Tabeli 18:

(usunięto zapis prowadzenia pomiaru ilości ścieków bytowych na podstawie zużycia wody)

Tabela 18. Zakres pomiarów jakości ścieków

Lp.	Medium badane	Wielkości badane	Częstotliwość badania	Punkt kontrolny poboru próbek
1.	Oczyszczone ścieki bytowe (gospodarcze)	Chemiczne zapotrzebowanie tlenu ChZT	raz na pół roku*	wylot ścieków oczyszczonych do kolektora kanalizacji deszczowej
		Biochemiczne zapotrzebowanie tlenu BZT ₅	raz na pół roku*	
		Zawiesiny ogólna	raz na pół roku*	
2.	Oczyszczone ścieki komunalne	Zawiesiny ogólna	raz na pół roku	wylot do kanału
		Węglowodory ropopochodne (ekstrahujące się eterem naftowym)	raz na pół roku	

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

- Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

U Z A S A D N I E N I E

Rockwool Polska Sp. z o.o., ul. Kwiatowa 14, 66-131 Cigacice wystąpił do Starosty Ostrowskiego z wnioskiem znak: TS/2-1/2021 z dnia 02.02.2021 r., który wpłynął w dniu 08.02.2021 r. w sprawie zmiany 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.

Instalacja posiada pozwolenie zintegrowane wydane przez Starostę Ostrowskiego dnia 06 kwietnia 2017 r. znak: ŚGL. 6222.1.2017 ze zmianą w dniu 05.10.2017 r., zmianą w dniu 24.04.2019 r. oraz zmianą w dniu 21.01.2020 r.

Stronami w postępowaniu o wydanie pozwolenia zgodnie z art. 185 ust. 1 i ust. 1a ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219 z późn. zm.) jest prowadzący instalację oraz, jeżeli w związku z eksploatacją instalacji utworzono obszar ograniczonego użytkowania, władający powierzchnią ziemi na tym obszarze. Stronami postępowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego obejmującego korzystanie z wód obejmujące pobór wód lub wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi są odpowiednio podmioty, o których mowa w art. 212 ust. 1 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. - Prawo wodne.

Warunki zmiany pozwolenia określono w oparciu o dokumentację pt. „Wniosek o nieistotną zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji zakładu Rockwool Polska Sp. z o. o. w Małkini Górnej”, sporządzoną w styczniu 2021 r. przez BMT Polska Sp. z o.o.

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

W stosunku do posiadanej decyzji dodano nowe źródło emisji pyłu – silos magazynowy sorbentu dla instalacji odsiarczania spalin. Oznaczenie emitora: E-14D. Emisja poprzez filtr występuje podczas napełniania silosu i trwa maksymalnie przez 73 godziny w roku. Źródło emisji nie ma wyróżnionej fazy rozruchu i zatrzymania. Emisja rozpoczyna się w momencie rozpoczęcia dostawy (początek procesu przetwarzania sorbentu za pomocą dmuchawy zainstalowanej na autocysternie) i ustaje w chwili zatrzymania dmuchawy. Emisja roczna z nowego źródła, którego czas pracy wynosi 73 h/rok to 0,000 438 Mg/rok, co nie zmienia określonej w pozwoleniu emisji rocznej z instalacji, która wynosi 701 Mg/rok.

Zakład wnioskował również o doprecyzowanie zapisu dotyczącego monitoringu emisji amin. Pomiar ten jest wymagany jedynie wówczas, gdy w produkcji są użyte związki aminowe (katalizatory), natomiast w recepturach zakładu ROCKWOOL w Małkini Górnej nie stosuje się katalizatorów aminowych. W związku z powyższym usunięto aminy z tabeli 4, tabeli 6 i uwzględniono to również w tabeli określającej zakres oraz miejsca pomiarów. Zakład wnosił o wykreślenie wymogu pomiaru emisji amoniaku z pieca MAL7 (emitor E-1.7). Emisja amoniaku w procesie wytopu lawy w piecu szybowym jest związana z zastosowaniem redukcji emisji NO_x z użyciem związków amonowych (woda amoniakalna albo mocznik, proces selektywnej, niekatalitycznej redukcji, SNCR). W technologii linii MAL7 taki proces nie ma zastosowania.

Dokonano korekty błędu pisarskiego dotyczącego emisji rocznej dwutlenku azotu w tabeli 6.

Instalacje do produkcji wełny skalnej wymagające pozwolenia zintegrowanego muszą spełniać wymogi BAT (najlepszej dostępnej techniki). Dla tej gałęzi przemysłu zostały opracowane, a następnie opublikowane *Konkluzje BAT* (Decyzją Wykonawczą Komisji z dnia 28 lutego 2012 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji szkła). Podane wskaźniki emisyjne (jako stężenie danego składnika w gazach odlotowych) odnoszą się do warunków normalnych ciśnienia i temperatury i do gazu suchego. W odniesieniu do gazów odlotowych z pieców warunki odniesienia określa zawartość tlenu 8% w gazach odlotowych dla pieców o działaniu ciągłym i 13% dla pieców o działaniu nieciągłym. W związku z zastosowaniem najnowocześniejszych urządzeń ochrony środowiska na liniach określone emisje nie przekraczają standardów emisyjnych BAT-AEL z Konkluzji BAT wyrażonych w mg/Nm³.

Częstotliwość pomiarów emisji do powietrza ustalono na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2019 r. poz. 2286). Wnioskodawca poprosił o zmianę terminu wykonywania pomiarów, zachowując wymóg wykonywania pomiarów dwa razy w roku w odstępie kilku miesięcy. Wnioskodawca wytłumaczył swoją prośbę tym, że w sezonie zimowym pomiarów emisji na terenie zakładów nie wykonują ze względów bezpieczeństwa. Wykonywanie pomiarów w sezonie zimowym i letnim jest uzasadnione w przypadku źródeł grzewczych, pracujących ze zmienną mocą w zależności od warunków pogodowych. Dla źródeł technologicznych, których praca nie zależy od warunków pogodowych, takie ograniczenie czasu badań emisji nie ma uzasadnienia.

W odniesieniu do posiadanej decyzji Zakład wnioskował o zmianę zapisów pozwolenia w zakresie gospodarki ściekowej. W opisie gospodarki ściekowej we wniosku z 2019 r. znalazły się nieścisłości, które zostały powtórzone także w pozwoleniu. Dotyczą one funkcji

nitki „By-pass”, zakończonej wylotem nr 2. Napisano, że nitką są odprowadzane wody opadowe i roztopowe, jak i rozcieńczone tymi wodami oczyszczone ścieki bytowe, a ich mieszanina jest określona mianem ścieków komunalnych. Przelew, który został opisany we wniosku z 2019 r. znajduje się bowiem w takim miejscu sieci kanalizacyjnej (w studni D), w którym prowadzi ona już ścieki komunalne. Te ścieki, przelane do nitki by-passu są nadal ściekami komunalnymi, a nie wodami opadowymi i roztopowymi. Ponieważ do przelewu dochodzi jedynie przy znacznym natężeniu przepływu w kanale, a ilość oczyszczonych ścieków bytowych jest niewielka, każdorazowo gdy dochodzi do przelewu, ścieki bytowe są silnie rozcieńczone.

Zmiany w gospodarce ściekowej są zmianami mało istotnymi, charakterystyka ilościowa i jakościowa ścieków nie uległa zmianie. Zmiana w gospodarce ściekowej, polegająca na ponownym wykorzystaniu ścieków ze stacji uzdatniania wody wpisuje się w stosowanie Najlepszych Dostępnych Technik (BAT).

Zmiany w gospodarce odpadami polegają na zastąpieniu nazwy „Wydział Przetwórstwa Odrzutów Technologicznych” nazwą „Brykietownia”, która występuje w trzech miejscach w decyzji, tj. w punkcie I (ostatni wiersz), punkcie V 3.4 oraz punkcie V 3.5 oraz na rozszerzeniu sposobu magazynowania przyjmowanych odpadów wełny do przetwarzania (poprzez magazynowanie w pryzmie na podłożu betonowym wewnątrz budynku młyna).

Ponadto do decyzji dodano nowe kody odpadów (Tabela 9 decyzji), tj:

- 12 01 02 – cząstki i pyły żelaza i jego stopów w ilości 4,0 Mg/rok;
- 12 01 13 – odpady spawalnicze w ilości 0,2 Mg/rok;
- 12 01 21 – zużyte materiały szlifierskie, inne niż 12 01 20* w ilości 1,0 Mg/rok;

odpady powstają w warsztacie, to jest poza instalacją wymagającą posiadania pozwolenia zintegrowanego, w związku z prowadzonymi pracami naprawczymi.

- 16 06 02* – baterie i akumulatory niklowo-kadmowe w ilości 0,2 Mg/rok;
- 16 06 05 – inne baterie i akumulatory w ilości 0,2 Mg/rok.

Ze względu na przedstawiony zakres zmian dotyczącym odpadów stwierdza się, że zmiana warunków pozwolenia zintegrowanego nie jest zmianą istotną w rozumieniu Ustawy z dnia 21 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (art. 3, punkt 7).

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

W związku z powyższym stwierdzono, że nie ma przeszkód do zmiany 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.

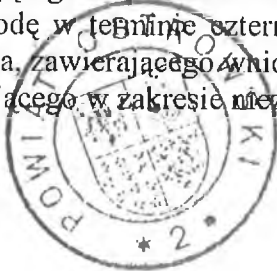
Pouczenie

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 od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Ostrołęce, za pośrednictwem Starosty Ostrowskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Starosty Ostrowskiego. Z dniem doręczenia Staroście Ostrowskiemu oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna. Decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji do Wojewódzkiego Sądu Administracyjnego. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się

prawa do wniesienia odwołania. Ze względu na rygor natychmiastowej wykonalności odwołanie nie wstrzymuje wykonania niniejszej decyzji.

Jeżeli niniejsza decyzja została wydana z naruszeniem przepisów postępowania, a konieczny do wyjaśnienia zakres sprawy ma istotny wpływ na jej rozstrzygnięcie, na zgodny wniosek wszystkich stron zawarty w odwołaniu, organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy. Organ odwoławczy przeprowadza postępowanie wyjaśniające także wówczas, gdy jedna ze stron zawarła w odwołaniu wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy, a pozostałe strony wyraziły na to zgodę w terminie szesnastu dni od dnia doręczenia im zawiadomienia o wniesieniu odwołania, zawierającego wniosek o przeprowadzenie przez organ odwoławczy postępowania wyjaśniającego w zakresie niezbędnym do rozstrzygnięcia sprawy.



z up. STABOSTY
Adam Brzózka
Kierownik Biura Środowiska,
Geologii i Leśnictwa

Wobec niezaskarżenia niniejszej decyzji w terminie przewidzianym w art. 172 § 1 pkt 1 ustawy o ochronie środowiska została się ona ostateczna w dniu 28.04.2021 r.
Ostrów Maz. dnia 28.04.2021 r.

[Signature]
podpis i stanowisko

Otrzymują:

1. Rockwool Polska Sp. z o.o., ul. Kwiatowa 14; 66-131 Cigacice
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie, Zarząd Zlewni w Sokołowie Podlaskim, ul. Repkowska 49; 08 – 300 Sokołów Podlaski
3. a/a

Do wiadomości:

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

*Sporządzili: Marta Jablonka – emisja gazów i pyłów do powietrza
Arkadiusz Duda – gospodarka odpadami
Milena Równa – gospodarowanie wodami
tel. (0-29) 645 71 32*

