

Ostrów Mazowiecka, dnia 17.04.2023 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 2022 r. poz. 2000 z późn. zm.) i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2022 r. poz. 2556 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 2022 r. poz. 2556 z późn. zm.),

po rozpatrzeniu wniosku

Rockwool Polska Sp. z o.o., ul. Kwiatowa 14, 66-131 Cigacice z dnia 30.11.2022 r. (uzupełnionego dnia 16.02.2023 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

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., 21.01.2020 r. i 08.04.2021 r.)

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

V.1.1. Źródła emisji do powietrza i ich parametry

Tabela 3. Źródła emisji, charakterystyka emitatorów 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-1.5a	komora polimeryzacyjna linii MAL5 filtr oraz dopalacz	1,10	80,0	
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 osadczą 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.1.2. i otrzymuje brzmienie:**

V.1.2. Zastosowane rozwiązania ograniczające emisję zanieczyszczeń z procesu

Koks wprowadzany do pieca szybowego jest źródłem energii. Koks stosowany w zakładzie jest wysokiej jakości. Dotyczy to tak jego składu chemicznego (w szczególności niskiej zawartości siarki, dla ograniczenia emisji), jak i właściwości mechanicznych. Te ostatnie mają wpływ na strukturę złoża w piecu szybowym i również ograniczają emisję gazów (CO, H₂S) i pyłu do powietrza. Możliwe jest częściowe zastąpienie koksu antracytem.

Piece szybowe są chłodzone płaszczem wodnym, a odzyskane ciepło służy do podgrzania powietrza nadmuchowego, kierowanego do pieca.

Każdy piec szybowy jest wyposażony w urządzenia ochronne: węzeł odsiarczania z filtrem oraz dopalacz. Proces odsiarczania jest realizowany poprzez wtrysk alkalicznego dodatku do

strumienia spalin przed filtrem; filtr zatrzymuje pył, w tym alkaliczny addytyw, przez co reakcja odsiarczania zachodzi także na placku filtracyjnym. Odpylone gazy są kierowane do dopalacza, w którym następuje redukcja składników organicznych (LZO).

Komora osadczą pracuje w warunkach dużego przepływu powietrza, co sprzyja szybkiemu formowaniu kobierca. Powietrze odciągane z komory ulega odpyleniu w filtrze z wkładem wykonanym z płyt wełny skalnej.

Komory polimeryzacyjne są opalane gazem – spaliny krążą w obiegu, część strumienia spalin jest usuwana z pieca. Zostają one odpylone, a następnie skierowane do dopalacza w celu eliminacji części składników lotnych (LZO). Linia MAL6 posiada dopalacz typu RTO (regeneracyjny dopalacz termiczny), linia MAL5 i MAL7 – dopalacz klasyczny.

Za komorą polimeryzacyjną znajduje się strefa cięcia i chłodzenia. Chłodzenie zapewnia intensywny przepływ powietrza, które następnie jest kierowane do filtra w celu odpylenia.

Pocięta na odpowiedni wymiar wełna skalna jest następnie poddawana inspekcji i pakowana.

Wyroby odrzucone (braki) oraz materiał nadmiarowy (obcinany po bokach wstęgi) stanowią półprodukt, z którego wytwarza się granulat wełny. Pył wychwycony w urządzeniach ochronnych jest wykorzystywany do produkcji brykietów. Każda linia pracuje w systemie bezodpadowym.

Każdy piec szybowy (a w konsekwencji każda linia produkcyjna) pracuje cyklicznie: od rozpalenia przez fazę wytopu (która trwa nieprzerwanie przez 6-16 dób lub nawet dłużej) po fazę zatrzymania, po której następuje czyszczenie pieca, przegląd elementów linii produkcyjnej i ewentualnie drobne remonty. Okresowo następuje dłuższy postój pieca, wykorzystywany na gruntowny remont. Wełna skalna jest wytwarzana przez topienie kombinacji skały glino-krzemowej (zwykle bazaltu), żużla wielkopiecowego oraz wapienia lub dolomitu. Zestaw może zawierać również brykiety wytworzone z odrzutów technologicznych. Lepiszczem w brykietach jest cement. Brykietowanie daje jednak również korzyści, np. niższe zużycie energii i możliwość dodawania do zestawu innych drobnych materiałów, w szczególności innych odpadów, takich jak piasek odlewniczy.

Źródłem lawy – surowca do produkcji wełny – jest opalany koksem piec szybowy z gorącym podmuchem. Składa się on z cylindrycznego stalowego płaszcza, który jest wyłożony materiałem ogniotrwałym i zamknięty od spodu. Cała powierzchnia pieca jest studzona za pomocą obiegu wody.

Surowce i koks są załadowywane od góry pieca. Do strefy spalania pieca, na wysokości około 1 do 2 metrów od dna, wprowadzane jest powietrze, które jest czasem wzbogacone w tlen. Jest to najgorętsza część pieca szybowego o temperaturze około 2000°C. Stopiony materiał zbiera się w dolnej części pieca i wypływa wycięciem oraz syfonem umieszczonym nad rozwłókniaarką. Wsad kamienny i w mniejszym stopniu żużel wielkopiecowy zawierają żelazo w formie Fe^{3+} i Fe^{2+} . W warunkach redukcyjnych niektórych obszarów pieca szybowego jony żelazowe/żelazawe są redukowane do żelaza metalicznego. Gromadzi się ono w dolnej części pieca i, jeśli osiągnie poziom wycięcia i wypłynie, może doprowadzić do uszkodzenia rozwłókniaarki. Aby temu zapobiec, żelazo jest okresowo upuszczane przez przebijanie najniższej części krzywej podstawy pieca.

Stopiona masa skalna (lawą) spływa na szybko obracające się koła rozwłóknarki i jest rozbryzgiwana tworząc włókna. Zza obracających się kół wdmuchiwane jest powietrze w celu zmniejszenia grubości włókien i skierowania ich na taśmę zbiorczą, gdzie następuje formowanie luźnej warstwy włókien. Szereg dysz rozpylających na przedzarce natryskuje na włókno wodny roztwór żywicy fenolowej. Taśma zbiorcza znajduje się pod działaniem silnego podciśnienia, które spełnia trzy funkcje: przyciąga włókno do taśmy, usuwa zanieczyszczone powietrze w komorze rozwłókniającej i pomaga rozproszyć lepiszcze fenolowe w poprzek warstwy włókien. Żywica fenolowa zapewnia wytrzymałość i kształt produktu. Kobierzec wełny mineralnej jest formowany w komorze, który pozwala na wytworzenie produktu o wymaganym ciężarze właściwym.

Kobierzec przechodzi przez komorę polimeryzacyjną o temperaturze około 250°C, która ustala grubość produktu, suszy go i utwardza żywicę. Nośnikiem energii jest gaz ziemny. Następnie produkt jest studzony powietrzem i przed pakowaniem cięty na wymiar.

- **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 lawy
	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
Siarkowódór	2				1
Tlenki azotu	500		200		6
Tlenek węgla	100				40
Fluor	5				2
Chlorowódór	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 mg/m³_N
 MET1: Σ(As, Co, Ni, Cd, Se, Cr⁶⁺); MET2 : Σ(As, Co, Ni, Cd, Se, Cr⁶⁺, Sb, Pb, Cr³⁺, Cu, Mn, V, Sn)

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

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

źródło emisji	silos sorbentu (emitor E-14D)
substancja	emisja, kg/h
TSP	0,006
– w tym PM ₁₀	0,006
– w tym PM _{2,5}	0,003

Tabela 6. Wnioskowana emisja roczna z instalacji

Nazwa substancji	CAS	Emisja roczna Mg/rok
pył ogółem	–	701
w tym pył do 10 µm	–	701
w tym pył do 2,5 µm	–	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, Co, Ni, Cd, Se, Cr ⁺⁶	7440-38-2 7440-48-4 7440-02-0 7440-43-9 7782-49-2 7440-47-3	1,214
Suma : As, Co, Ni, Cd, Se, Cr ⁺⁶ , Sb, Pb, Cr ⁺³ , Cu, Mn, V, Sn	7440-38-2 7440-48-4 7440-02-0 7440-43-9 7782-49-2 7440-47-3 7440-36-0 7439-92-1 7440-47-3 7440-50-8 7439-96-5 7440-62-2 7440-31-5	2,428

fenol	108-95-2	106,0
formaldehyd	50-00-0	58,7
TOC	–	325,7

• **Zmianie ulega punkt V.2.1. i otrzymuje brzmienie:**

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 8. Tabela zbiorcza wytwarzanych odpadów niebezpiecznych oraz miejsca ich przechowywania

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.	08 01 11*	0,2	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Czyszczenie malowanych elementów urządzeń produkcyjnych rozpuszczalnikami i organicznymi	Odpad płynny organiczny zawierający pigment lub inne zanieczyszczenia organiczne	Magazynowane w szczelnym zbiorniku dwupłaszczowym o poj. 100 l, na powierzchni utwardzonej w budynku starej sprężarkowni	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia
2.	10 11 15*	10 000	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Proces odpylania pieców szybowych w dziale produkcji w trakcie dozowania i topienia surowców	Odpad stały z półsuchej metody oczyszczania. Produktu w postaci zanieczyszczonego pyłem gipsu, siarczany sodu	Magazynowane w szczelnym silosie zlokalizowanym przy brykietowni	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia
3.	13 02 08*	8,5	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Dział produkcji – wymiana oleju w przekładniach mechanicznych	Odpad płynny, organiczny o cieple spalania >80 kJ/g. Oleje silnikowe z niewielką zawartością opilek metali.	Budynek byłej sprężarkowni – w szczelnym, oznaczonych pojemnikach ustawionych na tacy ociekowej. Budynek wyposażony w szczelną betonową podłogę.	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku
4.	15 01 10*	9,0	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Dział produkcji (np. beczki po olejach smarowych)	Odpady metalowe lub z tworzywa sztucznego zanieczyszczone substancjami naftowymi.	W części budynku byłej sprężarkowni – w szczelnym, oznaczonych pojemnikach. Budynek wyposażony w szczelną betonową podłogę.	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia
5.	15 01 11*	0,5	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia	Zużyte opakowania po sprayach w związku z eksploatacją	Odpady stałe – metalowe ciśnieniowe	W części budynku byłej sprężarkowni – w szczelnym, oznaczonych pojemnikach. Budynek	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do

			konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	urządzeń na wydziałach Produkcji, Konfekcji, Brykietowni, Warsztatu Remontowego, Kotłowni i Biurowca	opakowania po sprayach.	wyposażony w szczelną betonową podłogę.	odzysku lub unieszkodliwienia
6.	15 02 02*	23	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)	Dział produkcji (wymiana wkładów filtracyjnych, czystościwo włókiennicze)	Odpad stały, palny o niskim uwodnieniu. Substancje organiczne stanowią 10-90% s.m. odpadu. Zawartość substancji ekstrahującej się eterem naftowym waha się najczęściej od kilku do kilkunastu procent.	W części budynku byłej sprężarkowni – w szczelnych, oznaczonych pojemnikach. Budynek wyposażony w szczelną betonową podłogę.	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia
7.	16 02 13*	3,1	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Dział produkcji (wymiana źródeł oświetlenia)	Odpad stały, niepalny, nieorganiczny z przewagą związków krzemu i metali (zawiera luminofor – halofosforan wapnia z zawartością rtęci).	Budynek warsztatu remontowego – w szczelnych pojemnikach	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia
8.	16 06 01*	1,6	Baterie i akumulatory ołowiowe	Dział produkcji (zużyte akumulatory)	Odpad stały, niepalny, zawierający elementy plastikowe, metalowe (m.in. ołów, miedź) oraz stężony kwas siarkowy (elektrolit).	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
9.	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

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 osadczyc	Odpad stały, wełna mineralna	Magazyn surowców - wydzielone boks 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, siarczany sodu, nie zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi	Magazynowane w kontenerach metalowych w rejonie budynku młyna prętowego na utwardzonej nawierzchni	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia
3.	10 11 99	10 000	Inne niewymienione odpady	Dział produkcji. Żelazo wytrącone 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 prowadzenia procesu. Odpad gromadzi się w dolnej części pieca i jest okresowo wydobywane.	Odpad stały. Żelazo z wytopu.	Wydzielone boks 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	Odpad stały. Drewno, palety drewniane	W pryzmach na utwardzonym betonowym placu	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom

				drewniane używane do magazynowania		do magazynowania wyrobów gotowych oraz w rejonie warsztatu remontowego (w zachodniej części zakładu)	zewnętrznym do odzysku
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, czyszcwo	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.	Magazynowane w pojemniku w budynku dawnej sprężarkowni	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 przeterminowane lub nieprzydatne do użytku	Odpady stałe półproduktów zawierające w swoim składzie metale, tworzywa sztuczne.	Magazynowane w metalowym kontenerze w rejonie budynku Konfekcji	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku
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.	Magazynowane w pojemniku w budynku dawnej sprężarkowni	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 lub metalowych kontenerach na utwardzonym betonowym placu we wschodniej 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	Magazynowane w metalowych kontenerach	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom

						o pojemności 10 m ³ na utwardzonym betonowym placu we wschodniej części zakładu	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.	Magazynowane w metalowych kontenerach na utwardzonym betonowym placu we wschodniej części 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. Żłom stalowy	Magazynowane w metalowych kontenerach o pojemności 10 m ³ na utwardzonym betonowym placu we wschodniej części zakładu	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku
17.	17 04 07	15,5	Mieszanki metali	Dział produkcji (prace remontowe, demontaż konstrukcji metalowych budynków i maszyn)	Odpad stały. Żłom mieszanki 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 uwodnienia (98%), niepalny. b) właściwości chemiczne Odpady o charakterze organicznym	W pojemnikach przy oczyszczalni	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia
19.	19 08 02	16	Zawartość piaskowników	Piaskownik	Pasek 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	Nie magazynowany – odbierany z komór oczyszczalni	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku lub unieszkodliwienia

					zawartością substancji organicznej 45% natomiast związki mineralne stanowią 55%.		
21.	19 09 01	30	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	Instalacja uzdatniania wody	Wyczerpane złożo 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 unieszkodliwienia.
23.	12 01 02	4	Cząstki 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
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)	Magazynowane w szczelnych pojemnikach o pojemności 1 m ³ („mauzerach”) w budynku byłej sprężarkowni	Przekazywanie uprawnionym odbiorcom zewnętrznym do odzysku

					Właściwości: nie stwarzający zagrożenia dla środowiska		
26.	16 06 05	0,2	inne baterie i akumulatory	Warsztat Remontowy	Odpad stały: zużyte baterie cynkowo-węglowe tlenkowo-srebrowe, 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

- **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 szczybowy linii nr 5	Przewód kominowy, odprowadzający spaliny z pieca szczybowego, 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	STĘŻENIA I EMISJE • Pył (ogółem) • Amoniak (NH₃)

	pił i szczotek komory polimeryzacyjnej, za filtrem odpylającym	• Fenol (C6H5OH) • Formaldehyd (HCHO) • TOC
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 - 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-2.7a Komora osadczą linii MAL7	Przewód kominowy, odprowadzający gazy i pyły z komory osadczą, za komorą filtracyjną	STĘŻENIA I EMISJE - Pył (ogółem) - Amoniak (NH₃) - Fenol (C₆H₅OH) - Formaldehyd (HCHO) - TOC
EMITOR E-2.7b Komora osadczą linii MAL7	Przewód kominowy, odprowadzający gazy i pyły z komory osadczą, za komorą filtracyjną	STĘŻENIA I EMISJE - Pył (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 - Pył (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 - Pył (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: $\sum(\text{As, Co, Ni, Cd, Se, Cr}^{+6}, \text{Sb, Pb, Cr}^{+3}, \text{Cu, Mn, V, Sn})$

- Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.**

UZASADNIENIE

Rockwool Polska Sp. z o.o., ul. Kwiatowa 14, 66-131 Cigacice wystąpił do Starosty Ostrowskiego z wnioskiem znak: TS/11-1/2022 z dnia 14.11.2022 r., który wpłynął w dniu

30.11.2022 r. w sprawie nieistotnej 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.

Instalacja posiada pozwolenie zintegrowane wydane przez Starostę Ostrowskiego dnia 06.04.2017 r. znak: ŚGL.6222.1.2016 z późniejszymi zmianami.

Pismem z dnia 12.12.2022 r. zwrócono się o uzupełnienie wniosku.

Po uzupełnieniu wniosku w dniu 16.02.2023 r. wszczęto postępowanie administracyjne w sprawie nieistotnej zmiany pozwolenia zintegrowanego. Zawiadomienie o wszczęciu postępowania administracyjnego wysłano dnia 27.02.2023 r.

Po przebudowie linii MAL5, w roku 2020, rozpoczęto pracę źródeł emisji związanych z funkcjonowaniem komory polimeryzacyjnej:

- E-4.5 okap nad wejściem kobierca do komory polimeryzacyjnej linii MAL5
- E-5.5 okap nad wyjściem kobierca z komory polimeryzacyjnej linii MAL5.

Wykonane pomiary emisji wykazały dotrzymanie warunków ustalonych w pozwoleniu zintegrowanym. Emitowane zanieczyszczenia przez powyższe źródła stanowią marginalną część emisji w porównaniu z zasadniczym źródłem emisji jakim jest odciąg powietrza z komory polimeryzacyjnej linii MAL5 (Emitor E-1.5a).

Okapy komory polimeryzacyjnej MAL5 wdrożono jako rozwiązanie nowatorskie, nie występujące na pozostałych liniach MAL6 i MAL7. Jednakże po krótkim okresie eksploatacji okapów, uległy uszkodzeniu wentylatory odciągowe tych źródeł, ze względu na wady konstruktorskie odciągów. W czasie kolejnych prac projektowych stwierdzono, że źródła te (okapy) nie są niezbędne dla prawidłowej pracy komory polimeryzacyjnej i ze względu na nieuzasadnione koszty eksploatacyjne tych urządzeń podjęto decyzję o ich likwidacji.

W związku z powyższym zmieniono decyzję poprzez usunięcie z niej emitorów E-4.5 oraz E-5.5.

Z przedłożonego wniosku wynika, że zmiana obejmuje: zmianę miejsca magazynowania odpadów o kodach 10 11 15*, 10 11 16, 17 01 01, 17 02 03, 17 04 02, 17 04 05, 16 02 14, 16 06 04 i 16 03 04 oraz dodanie nowego odpadu o kodzie 08 01 11* odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.

W dniu 27.02.2023 r. tut. Organ zwrócił się z pismem do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Ostrowi Mazowieckiej o przeprowadzenie kontroli instalacji, obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy w firmie Rockwool Polska Sp. z o.o. Zakład w Małkini Górnej ul. Jana III Sobieskiego; 07 – 320 Małkinia Górna. Postanowienie stwierdzające spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej otrzymano w dniu 27.03.2023 r.

Warunki zmiany pozwolenia określono w oparciu o dokumentację pt. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego” sporządzoną w listopadzie 2022 r.

Dnia 31.03.2023 r. wysłano zawiadomienie informujące o zebraniu materiału dowodowego i umożliwiono wypowiedzenie się przed wydaniem decyzji rozstrzygającej w sprawie.

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:

Od niniejszej decyzji służy stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium

Odwoławczego w Ostrołęce. Odwołanie wnosi się za pośrednictwem Starosty Ostrowskiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

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 czternastu 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 UD. STAROSTY
Adam Brzózka
Dyrektor Wydziału
Środowiska, Geologii i Leśnictwa

Wobec niezaskarżenia niniejszej decyzji w terminie prekluzyjnym stała się ona ostateczna w dniu 08.05.2023r.
Ostrów Maz. dnia 12.05.2023r.

Jablonka podpisuje
podpis i stanowisko

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. Gmina 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.

Przygotowała: Marta Jablonka, Ewelina Piekacz, Wydział Środowiska, Geologii i Leśnictwa

Tel.: 29 645 71 32

Sprawdził: Adam Brzózka, Dyrektor Wydziału Środowiska, Geologii i Leśnictwa

tel.: 29 645 71 00

fax.: 29 645 71 01

e-mail: starostwo@powiatostrowmaz.pl

www.powiatostrowmaz.pl

www.bip.powiatostrowmaz.pl

Starostwo Powiatowe
w Ostrowi Mazowieckiej
ul. 3 Maja 68, 07-300 Ostrow Mazowiecka