

ŚR-76270/1/06 UM

Gliwice, 27 grudnia 2006 r.

## DECYZJA Nr ŚR-785/2006

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 188, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211 ust. 3a, art. 376 pkt 2 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. Nr 129, poz. 902 z 2006 r. - tekst jedn.) oraz art. 104 Kodeksu postępowania administracyjnego, po rozpatrzeniu wniosku z dnia 26.06.2006 r., przedłożonego przez „SAINT-GOBAIN ISOVER POLSKA” Sp. z o.o. z siedzibą przy ul. Okrężnej 16 w Gliwicach

Prezydent Miasta  
ul. Zwycięstwa 21  
44-100 Gliwice  
Tel. +48 (32) 230-6951  
Fax +48 (32) 231-2725  
pm@um.gliwice.pl

## UDZIELAM

**„SAINT-GOBAIN ISOVER POLSKA” Sp. z o.o. w Gliwicach  
pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wełny szklanej,  
zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Okrężnej 16**

Urząd Miejski  
ul. Zwycięstwa 21  
44-100 Gliwice  
Tel. +48 (32) 231-3041  
Fax +48 (32) 231-2725  
Biuro Obsługi Interesantów  
+48 (32) 239-1165  
+48 (32) 239-1254  
www.um.gliwice.pl

**I. Rodzaj i parametry eksploatacyjne instalacji****1. Rodzaj prowadzonej działalności**

Przedmiotem pozwolenia jest instalacja do produkcji szkła, w tym włókna szklanego o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.

Pozwolenie obejmuje również instalacje technologicznie powiązane z przedmiotową instalacją, a także instalacje pomocnicze dla funkcjonowania instalacji podstawowej,

tj.:

- instalację przygotowania lepiszcza (żywicownia),
- instalację wody przemysłowej (obiegi wodne wraz ze stacjami uzdatniania wody),

których eksploatacja może spowodować emisję i wspólne wraz z instalacją do produkcji wełny szklanej oddziaływanie na środowisko.

Produktami linii wełny szklanej są materiały izolacyjne ISOVER w postaci mat oraz płyt z wełny szklanej, a także mat i płyt z wełny szklanej z pokryciem papierowo-aluminiowym lub z pokryciem welonem szklanym. Wytwarzane w oparciu o technologię TEL produkty termoizolacyjne znajdują zastosowanie w budownictwie i przemyśle.

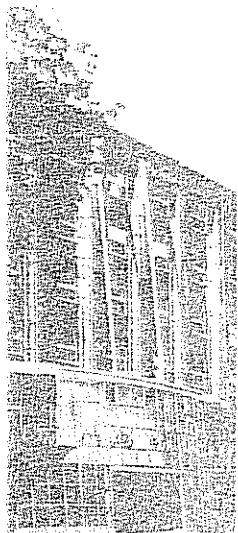
Półproduktami linii wełny szklanej są ścinki wełny szklanej, powstałe na etapie cięcia mat, wykorzystywane dalej w Zakładzie do produkcji granulatu z wełny szklanej.

Urząd Miejski  
w Gliwicach  
posiada systemy:

zarządzania jakością  
wg ISO 9001

zarządzania BHP  
wg PN-N-18001

zarządzania  
środowiskowego  
wg ISO 14001



## **2. Charakterystyka instalacji i stosowanych technologii**

Wełnę szklaną otrzymuje się w wyniku stopienia piasku kwarcowego, stłuczki szklanej i innych surowców z wykorzystaniem pieca rekuperacyjnego, opalanego mieszkanką tlenowo-gazową. Roztopione szkło przepływa wzdłuż zasilacza i przez pojedyncze oczko trafia do obrotowej przędzarki odśrodkowej.

Włókna powstają pod wpływem działania siły odśrodkowej, łagodzonej przez gorące gazy pochodzące ze spalania. Na włókna natryskiwany jest wodny roztwór żywicy fenolowo-formaldehydowej. Włókno pokryte żywicą zasysane jest na poruszający się przenośnik i kierowane do pieca w celu wysuszenia i utwardzenia.

Zastosowana w Zakładzie technologia TEL jest jedną z najnowocześniejszych w tej branży, a charakteryzuje się tym, że jest energooszczędna i skupiona na doskonałym rozwłóknianiu szkła na długie, miękkie włókna.

Wszystkie etapy produkcji wełny szklanej objęte są kontrolą komputerową.

Zakładana wielkość produkcji w 2006 r. wyniesie ok. 38594 Mg, a w 2010r. ok. 61000Mg.

### **2.1. Instalacja do produkcji wełny szklanej**

Instalacja do produkcji wełny szklanej uruchomiona została w 1999 r. Do chwili obecnej kilkakrotnie przeprowadzono jej modernizację, a mianowicie:

- 2002 r. – wymiana urządzeń rozwłókniających na inny typ, zabudowa urządzenia do prekompresji oraz montaż piły taśmowej (grubościówki) dla potrzeb osiągnięcia lepszej jakości produktu,
- 2004 r. – zastosowanie nowych palników w piecu w celu zmniejszenia zużycia energii oraz zainstalowanie dodatkowego zbiornika stłuczki szklanej dla potrzeb zwiększenia udziału stłuczki we wsadzie i obniżenia zużycia energii,
- 2005 r. – uszczelnienie komory polimeryzacyjnej w celu poprawy warunków środowiska pracy oraz zmodernizowanie układu zamkniętego wody procesowej dla wzrostu efektywności oczyszczania wody i odwodnienia włókien,
- 2006 r. – remont pieca szklarskiego.

#### **2.1.1. Surowcownia wraz z przygotowaniem wsadu**

Surowce dostarczane do Zakładu transportem samochodowym rozładowywane są za pomocą systemu rozładunku pneumatycznego lub mechanicznego. Surowce sypkie magazynowane są w zamkniętych zbiornikach-silosach, jedynie stłuczka szklana magazynowana jest na utwardzonym placu, skąd przemieszczana jest do zbiorników-silosów. Surowce systemem przenośników taśmowych oraz wag kierowane są w odpowiedniej ilości do tzw. miksera, w którym następuje wstępne zmieszanie wsadu. Następnie wsad uzupełniany jest różnymi gatunkami stłuczki szklanej. Gotowy zestaw surowców kierowany jest do dwóch zbiorników o pojemności 15 m<sup>3</sup> każdy, które służą do magazynowania zapasu dobowego dla pieca szklarskiego.

Surowcami do produkcji wełny szklanej są: piasek, soda, skaień, mączka wapienna, mączka dolomitowa, boraks, dwutlenek manganu, stłuczka szklana własna, stłuczka szklana obca.

### **2.1.2. Piec szklarski wraz z kanałem szkła płynnego**

Przygotowany wsad ze zbiorników dobowych kierowany jest do pieca za pomocą dozatora. Masa szklana podgrzewana jest za pomocą 8 palników gazowo-tlenowych do temperatury ok. 1200-1500°C. Dla zapewnienia cyrkulacji masy szklanej w piecu, od dołu pieca podawane jest powietrze do dysz barbotażowych. Do chłodzenia urządzeń pomocniczych zamontowanych na piecu lub z nim związanych stosuje się wodę chłodzącą z obiegu zamkniętego.

Spaliny z pieca zawierające głównie produkty spalania oraz produkty reakcji chemicznych zachodzących w piecu przed wprowadzeniem do atmosfery są schłodzone i odpylone w elektrofiltrze. Schłodzenie spalin przebiega dwuetapowo. W pierwszym etapie spaliny z pieca ochładzają się w rekuperatorze, oddając ciepło do przepływającego w przeciwnym kierunku powietrza, które na wylocie osiąga temperaturę ok. 430°C. Ciepłe powietrze odzyskiwane jest do ogrzania komory polimeryzacji. W drugim etapie schłodzenie spalin następuje poprzez zasysanie świeżego powietrza. Wychłodzone do temp. ok. 300°C i oczyszczone spaliny kierowane są do komina.

Płynne szkło wypływa z pieca, przez gardziel do kanału szkła, skąd po ustabilizowaniu temperatury przy pomocy grzałek elektrycznych przepływa do sześciu lejów wypływowych. Poprzez zmianę temperatury leja wypływowego ulega zmianie lepkość szkła, a tym samym prędkość jego wypływu.

### **2.1.3. Rozwłóknianie**

Pod każdym z lejów znajduje się maszyna rozwłókniająca. Struga szkła wpada do maszyny gdzie poprzez kosz wpływa do pierścienia rozwłókniającego, obracającego się z prędkością ok. 2200 obr./min. Siłą odśrodkową szkło przetłaczane jest przez szereg otworów tworząc wstępne włókna szklane. W strefie tej wytworzone włókna pokrywa się roztworem lepiszcza, wody i emulsji olejowej.

### **2.1.4. Formowanie kobierca**

Wytworzone w maszynie rozwłókniającej włókna szklane, spryskane roztworem lepiszcza osadzają się w strefie formowania niskociśnieniowego na dwóch zespołach formujących kobierzec. Każdy z zespołów składa się z dwóch bębnow z blachy perforowanej, obracających się przeciwbieżnie. Z ich wnętrza odsysane jest powietrze co sprawia, że włókna zasysane na powierzchnię bębnow, po przejściu pomiędzy nimi, formują kobierzec. Linia posiada dwie strefy formowania pracujące równolegle. Wewnętrzne powierzchnie bębnow są w sposób ciągły przemywane wodą i czyszczone. Woda do mycia bębnow formujących pochodzi z układu zamkniętego wody. Odsysane z bębnow powietrze jest przemywane w komorach natryskowych, a następnie po odseparowaniu kropeł w separatorach odprowadzone poprzez komin do atmosfery.

### **2.1.5. Komora polimeryzacyjna**

Ze strefy formowania kobierzec podawany jest przenośnikami do komory polimeryzacyjnej, gdzie wprowadzany jest pomiędzy dwa lamelowe przenośniki i ogrzany gorącymi spalinami przechodzącymi przez kobierzec. Przez regulację odległości między przenośnikami uzyskuje się wymaganą grubość kobierca, którą można zmieniać w granicach od 25 do 350 mm. W temperaturze ok 200°C żywica

ulega polimeryzacji, dzięki czemu produkt uzyskuje wymagane parametry. Komora polimeryzacyjna podzielona jest na 6 stref, każda z nich wyposażona jest w wentylator i palnik gazowy dla uzyskania wymaganej temperatury. Palniki gazu zasilane są gorącym powietrzem uzyskanym w procesie chłodzenia spalin z pieca szklarskiego. Spaliny z komory polimeryzacyjnej są oczyszczane w dwóch szeregowo usytuowanych skruberach wodnych Venturii, przy użyciu wody procesowej i po odseparowaniu kropeł w separatorach odprowadzone poprzez komin do atmosfery. Odcieki z komory polimeryzacyjnej, zamknięć barometrycznych skruberów oraz odkraplaczy po oczyszczeniu mechanicznym na sitach obrotowych (w tzw. stacji uzdatniania wody procesowej) zawracane są do procesu i wykorzystywane do rozcieńczania lepiszcza (przed natryskiem na włókna).

#### **2.1.6. Cięcie wzdłużne, komora chłodzenia, powlekanie, cięcie poprzeczne**

Utwardzony o ustalonej grubości produkt po wyjściu z komory polimeryzacyjnej zostaje poddany kontroli w izotopowym mierniku gęstości, gdzie przy wykorzystaniu promieniowania gamma przeprowadzona jest kontrola rozkładu włókien w produkcie. Po przejściu przez bramkę kontrolną produkt zostaje cięty wzdłużnie strumieniem wody w celu uzyskania odpowiedniej szerokości produktu, a zewnętrzne krawędzie są odrzucane, mielone i transportem pneumatycznym zawracane do procesu. System cięcia wodnego pozwala na uzyskanie dużej precyzji oraz eliminuje pylenie. Woda odpadowa ze strefy cięcia przesyłana jest do stacji uzdatniania wody procesowej i po oczyszczeniu mechanicznym zawracana do procesu. Produkt przycięty w pasy o odpowiedniej szerokości przechodzi przez strefę chłodzenia (mata po komorze polimeryzacyjnej ma temperaturę około 200°C i zawiera ciepłe gazy). Otaczające powietrze jest zasysane i przepuszczane przez produkt w celu jego schłodzenia. W zależności od aktualnego asortymentu produkcji wyrób może być powlekany papierem, folią aluminiową lub włókniną. Proces powlekania prowadzony jest za pomocą tzw. gorącego walca, gdzie materiał powlekający zostaje podgrzany, spoiwo (klej na bazie polietylenu) zostaje zaktywowane i przez docisk naniesione na produkt bazowy, który poddany jest cięciu poprzecznemu na gilotynie, na odcinki o odpowiedniej długości. Zanieczyszczone powietrze ze strefy chłodzenia oraz powlekania jest oczyszczane w skruberze wodnym Venturii przy użyciu wody procesowej i po odseparowaniu kropeł w separatorze poprzez komin odprowadzone do atmosfery. Ścinki produktu stanowią półprodukt kierowany do instalacji produkcji wełny granulowanej.

#### **2.1.7. Urządzenia pakujące**

W zależności od typu produktu wybierana jest droga do strefy pakowania. Produkty o niskiej gęstości są kierowane do rolowarki lub w przypadku płyt lekkich kierowane do maszyny pakującej. Rolki lub paczki trafiają do strefy pakowania wielofunkcyjnego palet. Produkty o wysokiej gęstości są kierowane do maszyny pakującej, skąd trafiają do strefy pakowania palet. Uformowane i przycięte na żądane wymiary produkty są pakowane w folię polietylenową lub w kartony, układane na palety drewniane i wózkami widłowymi przewożone do magazynu wyrobów gotowych.

## **2.2. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją do produkcji wełny szklanej**

### **2.2.1. Instalacja wody przemysłowej**

#### **2.2.1.1. Układ wody procesowej**

Linia wełny szklanej wyposażona jest w zamknięty układ wody procesowej. Obieg ten zasilany jest wodą pitną z sieci wodociągowej oraz wodą zużytą wcześniej w żywicowni do czyszczenia zbiorników i pomieszczeń (przy czym ta woda dozowana jest przed stacją uzdatniania wody; na stacji uzdatniania wody procesowej następuje mechaniczne oczyszczenie wody na sitach obrotowych). Woda pracująca w obiegu zamkniętym wykorzystywana jest do czyszczenia urządzeń (stąd konieczność jej oczyszczania), do rozcieńczania lepiszcza przed natryskiem na włókna (woda z lepiszcza odparowuje w komorze polimeryzacyjnej), do mokrego oczyszczania zanieczyszczonego powietrza z procesu formowania, z komory polimeryzacyjnej i ze strefy chłodzenia. Niewielka ilość wody usuwana jest z układu wraz z odpadami ze stacji uzdatniania wody (odpady są wcześniej zagęszczane na prasie).

Procesy technologiczne linii wełny szklanej są użytkownikami netto pobieranej wody i nie występuje emisja ścieków z układu wody procesowej.

#### **2.2.1.2. Obiegi wody chłodzącej**

Urządzenia linii wełny szklanej chłodzone są za pomocą zamkniętego układu, składającego się z dwóch układów wodnych (zamkniętego i otwartego). Układ zamknięty bezpośrednio służący do chłodzenia urządzeń linii jest przeponowo chłodzony przez układ otwarty, który z kolei jest chłodzony za pomocą chłodni wentylatorowych. Układy te zasilane są wodą pitną pobieraną z sieci wodociągowej, uzdatnianą na stacji odwróconej osmozy (powstający kondensat jest kierowany do obiegu wody procesowej). Straty wody krążącej w obiegach chłodniczych wynikają z nieszczelności instalacji, unosu i odparowania na chłodniach wentylatorowych. W skrajnej sytuacji awaryjnej (kiedy przestają działać awaryjne agregaty prądotwórcze) przez urządzenia wymagające chłodzenia przepływa woda pitna pobierana z sieci wodociągowej. Woda ta po spełnieniu swej funkcji trafia do zbiornika wody przemysłowej, skąd następnie pobierana jest do procesu (obieg wody procesowej).

Instalacja wody chłodzącej na linii wełny szklanej nie jest źródłem emisji ścieków.

### **2.2.2. Żywicownia**

#### **2.2.2.1. Charakterystyka instalacji**

Instalacja przygotowania lepiszcza uruchomiona została w 1999 r. Rozwiązania techniczne cechują się hermetyzacją układu.

W żywicowni magazynowane są komponenty stanowiące bazę do przygotowania lepiszcza służącego do wiązania włókien szklanych w gotowym produkcie. Do tych komponentów należą: woda amoniakalna o stężeniu 22%, żywica fenolowo-formaldehydowa o stężeniu 36%, roztwór wodny mocznika, 50% roztwór emulsji olejowej i siarczanu amonu, silan. Żywica fenolowo-formaldehydowa w swoim

składzie zawiera wolny formaldehyd, który neutralizuje się roztworem mocznika. W mieszalniku żywicy premiksowej odważa się dawki roztworu żywicy i mocznika, a następnie dodaje wodę. Po wymieszaniu roztwór taki stanowi półprodukt do lepiszcza, który leżakuje przez okres ok. 8 h. Po tym czasie żywicę premiksową używa się do produkcji lepiszcza. Za lepiszcze uważa się roztwór złożony z żywicy premiksowej oraz dodatków. Dodatki stanowią: woda amoniakalna (bufor), roztwór silanu (dodatek poprawiający adhezję lepiszcza względem włókien mineralnych) oraz roztwór siarczanu amonu (katalizator przyspieszający polimeryzację lepiszcza w pierwszym etapie produkcji wełny mineralnej). Osobną instalację stanowi zespół zbiorników z emulsją olejową stężoną oraz rozcieńczoną. Z żywicowni za pomocą oddzielnych kolektorów i pomp przesyła się roztwór lepiszcza oraz roztwór emulsji olejowej na linię produkcyjną.

Do przygotowania lepiszcza używana jest woda pitna pobierana z sieci wodociągowej. Woda jest również stosowana do czyszczenia zbiorników i pomieszczeń (woda ta w dalszej kolejności trafia do obiegu wody procesowej linii wełny szklanej).

### 2.2.2.2. Układ chłodzenia zbiorników

W żywicowni wymagają chłodzenia zbiorniki z żywicą fenolowo-formaldehydową i agregat wody lodowej. Chłodzenie zbiorników z żywicą odbywa się w układzie glikol-freon. Stosowany jest tu płyn chłodniczy zawierający glikol propylenowy i dodatki modyfikujące (ilość pracująca w urządzeniu – ok. 4 m<sup>3</sup>) oraz freon R-22 będący substancją kontrolowaną (ilość pracująca w urządzeniu klimatyzacyjnym – 3,4 kg). W agregacie wody lodowej stosowany jest również freon R-22 w ilości 22 kg.

## 2.3. Parametry techniczne i eksploatacyjne instalacji

<b>Instalacja wełny szklanej</b>			
<b>Wydajność instalacji: zdolność produkcyjna projektowana: 190 Mg szkła/dobę.</b>			
<b>Zdolność produkcyjna aktualnie możliwa do osiągnięcia: 140 Mg produktu finalnego /dobę.</b>			
1.	obszar surowcowni	zbiorniki magazynowe surowców sypkich	zbiornik stalowe o pojemności 6x250 m <sup>3</sup> ; 2x120 m <sup>3</sup> ; 3x3 m <sup>3</sup> ; 1x75 m <sup>3</sup> ; 1x25m <sup>3</sup> ; 2x15m <sup>3</sup>
2.		układ ważenia, transportu i mieszania surowca	7 zbiorników wagowych o pojemności do 1,5 m <sup>3</sup> , przenośniki pneumatyczne, taśmowe, śrubowe, mikser
3.	obszar pieca	piec szklarski	powierzchnia pieca 55 m <sup>2</sup> , wydajność 126 Mg/dobę (max. 190 Mg/dobę)
4.		układ chłodzenia pieca i urządzeń pomocniczych	chłodzenie wodą obiegową; przepływ nominalny dla obydwu obiegów wynosi 400 m <sup>3</sup> /h
5.		układ odzysku ciepła oraz chłodzenia spalin	przepływ powietrza wynosi 7500 Nm <sup>3</sup> /h, z czego ok. 1500 m <sup>3</sup> trafia do komory polimeryzacyjnej
6.		układ oczyszczania spalin - elektrofiltr	elektrofiltr typ HK 6-50(2x3,4 x2,7)30 o skuteczności ok. 99%

7.	obszar formowania i utrwalania	maszyna rozwłókniająca, natrysk lepiszcza	rozwłóknianie stopionego szkła, 6 dysków obracających się z prędkością 2200 obr./min.
8.	kobierca	maszyna formująca kobierzec	dwie sekcje po 2 bębny perforowane o średnicy 3560 mm, pracujące przeciwbieżnie,
9.		komora polimeryzacyjna	2 przenośniki lamelowe do regulacji grubości w zakresie 10 – 350 mm, 6 stref temperaturowych
10.	obszar cięcia, powlekania i pakowania	urządzenie chłodzące	nadmuch powietrza w celu ochłodzenia produktu
11.		urządzenie do powlekania	nakładanie na produkt za pomocą tzw. gorącego walca powłoki z papieru, folii aluminiowej lub włókniny
12.		urządzenia do cięcia wzdłużnego i poprzecznego	cięcie wzdłużne za pomocą cięcia wodnego, cięcie poprzeczne przy użyciu gilotyny
13.		urządzenia do pakowania	pakowanie w zależności od asortymentu produkcji w rolki lub paczki
<b>Instalacja przygotowania lepiszcza</b>			
<b>Wydajność instalacji: średnia wydajność 55 Mg/dobę</b>			
14.	żywicownia	zbiorniki magazynowe surowców płynnych	23 zbiorniki stalowe ze stali H18N9 o pojemności 1,2 – 60 m <sup>3</sup>

## 2.4. Zużycie materiałów, paliw i energii

Działalność instalacji objętej obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego wiąże się z koniecznością stosowania określonych materiałów, surowców i paliw. W związku z prowadzonym procesem technologicznym powstaje wyrób oraz produkty uboczne (odpady).

### 2.4.1. Zużycie surowców

Tab. nr 1 Rodzaje i ilości zużywanych surowców

L.p.	Rodzaj surowca	Zużycie [Mg] Maksymalne możliwości w okresie 1 roku	Wskaźnik zużycia na jednostkę produktu [Mg/Mg]
<b>Instalacja do produkcji wełny szklanej</b>			
	Piasek	14640,92	0,16
	Soda	8775,64	0,11
	Skaleń	7337,88	0,11
	Wapień	1750,63	0,02
	Dolomit	3950,84	0,05
	Boraks	5491,42	0,08
	Dwutlenek manganu	287,86	0,0045
	Szluczka własna	4739,11	0,114
	Szluczka zewnętrzna	24771,00	0,44

	<b>Suma surowców topliwych</b>	<b>71745,30</b>	
	Żywica fenolowo-formaldehydowa	5683,70	0,085
	Siarczan amonu	76,28	0,001
	Silan	14,60	0,0003
	Woda amoniakalna	72,11	0,001
	Mocznik	3627,10	0,054
	Emulsja olejowa	600,75	0,01
<b>Instalacja przygotowania lepiszcza – zużycie poszczególnych surowców podano w części tabeli dotyczącej instalacji wełny szklanej</b>			

#### 2.4.2. Zużycie materiałów pomocniczych

Tab. nr 2 Rodzaje i ilości zużywanych materiałów pomocniczych

L.p.	Rodzaj materiału	Zużycie w okresie 1 roku (oszacowano dla docelowej wielkości produkcji)
<b>Instalacja do produkcji wełny szklanej</b>		
1.	Pokrycie (aluminiowe, papierowo-aluminiowe, welon szklany)	320 Mg
2.	Opakowania kartonowe	10 Mg
3.	Opakowania z tworzyw sztucznych	1 200 Mg
4.	Opakowania z drewna	2 500 Mg
5.	Klej	10 Mg

#### 2.4.3. Zużycie paliw i innych surowców

Tab. nr 3

Medium	Woda [ m <sup>3</sup> ]	Gaz ziemny [Nm <sup>3</sup> ]	Tlen [Nm <sup>3</sup> ]	Energia elektryczna [MWh]
Produkcja wełny szklanej	150 000,00	11 540 000,00	10 140 000,00	38 850,00
RAZEM Zakład	182 500,00	13 100 000,00	11 150 000,00	56 550,00

Dla potrzeb produkcji wełny szklanej wykorzystuje się ok. 72,5% całkowitej ilości zużytej w Zakładzie energii elektrycznej.



## 2.5. Magazynowanie surowców, materiałów pomocniczych i paliw (wraz z danymi środowiskowymi)

Tab. nr 4 Dane dotyczące magazynowania surowców, materiałów i paliw

L.p.	Surowce, materiały, paliwa	Magazynowanie	Informacje środowiskowe o substancji
<b>Surowce – instalacja welny szklanej</b>			
1.	Piasek	dwa zbiorniki o pojemności 250 m <sup>3</sup> każdy	substancja nie stwarzająca zagrożenia dla środowiska
2.	Soda bezwodna	zbiornik o pojemności 250 m <sup>3</sup>	substancja drażniąca (Xi-R36)
3.	Skaleń	zbiornik o pojemności 75 m <sup>3</sup>	substancja nie stwarzająca zagrożenia dla środowiska
4.	Mączka wapienna	zbiornik o pojemności 120 m <sup>3</sup>	substancja nie stwarzająca zagrożenia dla środowiska
5.	Mączka dolomitowa	zbiornik o pojemności 250 m <sup>3</sup>	substancja nie stwarzająca zagrożenia dla środowiska
6.	Boraks	zbiornik o pojemności 250 m <sup>3</sup>	nie został sklasyfikowany jako produkt niebezpieczny
7.	Dwutlenek manganu	zbiornik o pojemności 3 m <sup>3</sup>	substancja szkodliwa dla zdrowia (Xn- R20/22)
8.	Stłuczka własna	plac magazynowy stłuczki (1250m <sup>2</sup> ), a następnie zbiornik o poj.120 m <sup>3</sup>	substancja nie stwarzająca zagrożenia dla środowiska
9.	Stłuczka zewnętrzna	plac magazynowy stłuczki (1250m <sup>2</sup> ), a następnie zbiornik o poj.250 m <sup>3</sup>	substancja nie stwarzająca zagrożenia dla środowiska
<b>Surowce – żywicownia</b>			
10.	Emulsja silikonowa	beczki z tworzywa sztucznego (budynek produkcyjny)	substancja nie stwarzająca zagrożenia dla środowiska
11.	Siarczan amonu	zbiornik roztworu siarczanu amonu o pojemności 1,6 m <sup>3</sup>	substancja nie stwarzająca zagrożenia dla środowiska
12.	Woda amoniakalna	dwa zbiorniki o pojemności 25 m <sup>3</sup> każdy	jest produktem żrącym (C) i niebezpiecznym dla środowiska (N); rodzaje zagrożeń: R34, R50
13.	Silan	zbiornik roztworu silanu o pojemności 1,25 m <sup>3</sup>	produkt szkodliwy (Xn) i żrący (C); rodzaje zagrożeń: R22, R34
14.	Emulsja olejowa	dwa zbiorniki o pojemności 30 m <sup>3</sup> każdy	nie jest uważane za produkt niebezpieczny
15.	Żywica fenolowo-formaldehydowa (36%)	cztery zbiorniki o pojemności 45 m <sup>3</sup> każdy	żywica o nazwie R 102 jest produktem szkodliwym (Xn); rodzaje zagrożeń: R20/21/22, R36/37/38, R40, R43

16.	Mocznik (45%)	zbiornik o pojemności 60 m <sup>3</sup>	roztwór mocznika nie został zaklasyfikowany do preparatów niebezpiecznych wg rozporządzenia Ministra Zdrowia z dnia 11.07.2002 r. (Dz. U. Nr 140, poz. 1172); produkt ten jest podatny na rozkład biologiczny, jest przyswajalny przez organizmy roślinne i nie stwarza zagrożenia dla środowiska naturalnego
<b>Materiały i paliwa – magazynowane dla potrzeb instalacji</b>			
17.	Oleje i smary	oleje magazynowane są w beczkach, w magazynie olejów	oleje i smary są substancjami, które po przedostaniu się do środowiska powodują negatywne oddziaływanie; w Zakładzie stosowanych jest wiele rodzajów olejów i smarów; ich karty charakterystyki dostępne są w Zakładzie
18.	Substancje do uzdatniania wody chłodzącej	preparaty magazynowane w pojemnikach z tworzywa sztucznego, w magazynie technicznym	preparaty stosowane w stacji odwróconej osmozy są żrące oraz niebezpieczne dla środowiska – rodzaj zagrożenia R31, R34, R51/53
19.	Tlen	dwa zbiorniki o pojemności 50 m <sup>3</sup> każdy i jeden zbiornik 27,5 m <sup>3</sup>	skroplony tlen jest produktem utleniającym (O) i żrącym (C); rodzaj zagrożenia: R8, R34
20.	Klej do opakowań	maksymalna ilość magazynowana – 700 kg, w pojemnikach jednostkowych	substancja łatwopalna (F) i szkodliwa (Xn); rodzaje zagrożeń: R11, R52/53, R65, R67
21.	Propan (paliwo awaryjne)	cztery zbiorniki o pojemności 6,7 m <sup>3</sup> każdy	produkt skrajnie łatwopalny (R12)

Przy produkcji wełny szklanej wykorzystywane są 32 zbiorniki magazynowe (medium: powietrze, woda, ciekły tlen, propan-butan) oraz w żywicowni 2 zbiorniki wspólne dla instalacji do produkcji wełny szklanej i instalacji do produkcji wełny skalnej (medium: woda amoniakalna), które podlegają pod nadzór Urzędu Dozoru Technicznego.

W Zakładzie nie stosuje się substancji stwarzających szczególne zagrożenie dla środowiska, określonych w art. 160 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2003 r. w sprawie substancji stwarzających szczególne zagrożenie dla środowiska (Dz. U. Nr 217, poz. 2141). Zakład „SAINT-GOBAIN ISOVER POLSKA” Sp. z o.o. w Gliwicach nie zalicza się do zakładów o których mowa w rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 9 kwietnia 2002 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. Nr 58, poz. 535 z późniejszymi zmianami) z uwagi na magazynowanie tych substancji w ilościach nie przekraczających wartości określonych w cyt. rozporządzeniu.

## 2.6. Zakładane warianty funkcjonowania oraz parametry pracy instalacji

Możliwe są trzy warianty funkcjonowania instalacji.

**Wariant pierwszy** - pracuje piec szklarski z pozostałymi urządzeniami, wytwarzając wełnę szklaną.

Czas pracy instalacji – 8204 godzin w roku.

**Wariant drugi** - pracuje tylko piec szklarski na ograniczonej wydajności (75-80%), wytwarzając stłuczkę szklaną. Ten wariant może występować w sytuacjach awaryjnych, podczas planowanych postojów czystkowych, bądź braku zapotrzebowania na produkty. Wytworzona stłuczka szklana jest pełnowartościowym surowcem, wykorzystywanym w procesie produkcyjnym.

Planowane postoje czystkowe – po 36 godzin co 8 tygodni, średnio 220 godzin w roku.

**Wariant trzeci** – ma miejsce podczas planowanych remontów. Cała instalacja oprócz pieca wyłączona jest z ruchu. Wpływy szkła z pieca (lejki) są zamrożone. Piec jest opalany gazem dla podtrzymania temperatury, bez dozowania surowców. Zużycie gazu oraz tlenu stanowią 1/3 zużycia podczas normalnej pracy pieca.

Planowane remonty – 14 dni po 24 godziny w roku, średnio 336 godzin.

**Planowane kampanie** – co 6 - 8 lat w zależności od stanu technicznego pieca.

Automatyzacja procesu produkcyjnego i ciągła jego kontrola wynikająca z reżimu technologicznego, w połączeniu z właściwą eksploatacją, regularnymi przeglądami, remontami i nadzorem technicznym urządzeń zapewnia znaczne ograniczenie możliwości wystąpienia awarii.

Generalnie zatrzymanie urządzeń podczas przeglądów, remontów, czy awarii wiąże się ze zmniejszeniem zużycia surowców i mediów, a tym samym zmniejszeniem emisji do środowiska.

Praca przy zmniejszonej wydajności produkcji nie powoduje istotnych zmian emisji w porównaniu z typowymi warunkami eksploatacyjnymi. Ze względu na charakterystykę techniczną urządzeń zmniejszenie produkcji realizuje się głównie poprzez ograniczenie czasu pracy urządzeń, nie ma więc potrzeby ustalania odmiennych warunków pracy instalacji w tej sytuacji, a konsekwencją braku zapotrzebowania na produkt jest praca instalacji w wariantcie drugim, opisanym powyżej.

W celu zapewnienia właściwych terminów i zakresów prac konserwacyjnych urządzeń wdrożono komputerowy moduł oprogramowania "Maintenance", wymuszający na służbach Zakładu prowadzenie częstych kontroli i utrzymanie urządzeń w dobrym stanie. Ponadto w miarę potrzeby wykonywane są przez firmę zewnętrzną badania stanu pieca szklarskiego przy użyciu kamery termowizyjnej, dające dokładny obraz zużycia pieca.

Zbiorniki i urządzenia podlegające pod Urząd Dozoru Technicznego posiadają aktualne świadectwa dopuszczenia. Właściwą eksploatację urządzeń chłodzących zbiorniki w żywicowni (chłodzenie glikolem i freonem) zapewnia firma zewnętrzna, która w okresie co pięć lat dokonuje czyszczenia i napełniania układu glikolem, a także raz do roku sprawdza parametry eksploatacyjne glikolu.

Zakład posiada podpisany kontrakt z firmą zewnętrzną na serwis instalacji centralnego ogrzewania, wentylacji i klimatyzacji.

Stan urządzeń, w tym instalacji IPPC jest pod stałym nadzorem służb technicznych. Raz w tygodniu odbywają się w Zakładzie narady techniczne, w trakcie których określany jest zakres prac naprawczych i konserwacyjnych niezbędnych do przeprowadzenia.

Zakład ponadto wdrożył System Zarządzania Jakością ISO 9001 i System Zarządzania Środowiskowego ISO 14 001, które wprowadziły wielopoziomą metodę kontroli produkcji.

## **2.7. Gospodarka wodna i ściekowa**

### **2.7.1. Pobór wody**

Zakład pobiera wodę do celów produkcyjnych oraz socjalno-bytowych wyłącznie z miejskiej sieci wodociągowej, na podstawie umowy Nr 2341/2005 z dnia 19.07.2005 r. zawartej z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach.

### **2.7.2. Zrzut ścieków**

#### **2.7.2.1. Ścieki przemysłowe**

Eksploatacja instalacji będącej przedmiotem niniejszej decyzji nie jest źródłem ścieków przemysłowych.

#### **2.7.2.2. Ścieki bytowe**

Na terenie Zakładu powstają w ilości ok. 39500 m<sup>3</sup>/rok ścieki bytowe, które odprowadzane są poprzez sieć kanalizacji sanitarnej na miejską oczyszczalnię ścieków, w oparciu o umowę Nr 2341/2005 z dnia 19.07.2005 r. zawartą na czas nieokreślony z Przedsiębiorstwem Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Gliwicach.

#### **2.7.2.3. Wody z obiegów chłodzących**

Woda w układach chłodzących instalacji podlegającej pozwoleniu zintegrowanemu krąży w obiegach zamkniętych. Nie ma zrzutu tych wód do kanalizacji zewnętrznych, do wód powierzchniowych i do ziemi.

#### **2.7.2.4. Wody opadowe**

Wody opadowe, roztopowe i drenażowe z terenu Zakładu wprowadzane są kanalizacją deszczową do cieków wodnego Rów Bojkowski. Zakład posiada Decyzję Nr ŚR/657/2004 z dnia 14.12.2004 r. wydaną przez Prezydenta Miasta Gliwice stanowiącą pozwolenie wodno-prawne w tej sprawie oraz uzyskał od administratora cieków warunki korzystania z rowu.

Na końcowym odcinku kanalizacji deszczowej zabudowany jest separator oleju z filtrem koalescencyjnym, komorą sedymentacyjną i automatycznym zamknięciem.

## **2.8. Gospodarka odpadami**

Eksploatacja instalacji powoduje wytwarzanie różnego rodzaju odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne pochodzących z procesów technologicznych, działalności towarzyszącej produkcji, zaplanowanych prac remontowych, jak również z bieżącej konserwacji i napraw urządzeń oraz sprzętu.

## 2.9. Emisja hałasu

Głównymi źródłami mającymi wpływ na emisję hałasu do środowiska, związanymi z funkcjonowaniem instalacji do produkcji wełny szklanej są:

- urządzenia piecowni,
- wentylator wyciągowy z elektrofiltra,
- chłodnie wody ociekowej przy piecowni,
- odpylacze Ecoinstal.

Poza wymienionymi znaczący udział w tworzeniu klimatu akustycznego mają urządzenia pracujące w Zakładzie na linii produkcji wełny skalnej oraz środki transportu.

**Tab. nr 5 Czas pracy urządzeń wchodzących w skład instalacji produkcji wełny szklanej**

Kod	Wyszczególnienie	Czas pracy [godz.]		D=dzień N=noc
		w ciągu roku	w ciągu doby	
<b>Źródła hałasu w budynkach</b>				
Ws3;	Surowcownia	8760	24	D+N
Zy7	Żywicownia	8760	24	D+N
Ws1	Piecownia	8760	24	D+N
Ws2	Hala roto sieve	8760	24	D+N
Ws4	Wentylatory formowania wełny	8760	24	D+N
Ws9	Linia produkcyjna	8376	24	D+N
Ws10	Strefa odbioru produktów	8760	24	D+N
Pw13	Pompownia wody p.poż. i technologicznej	8760	24	D+N
<b>Źródła hałasu na otwartej przestrzeni</b>				
W6	Wentylator wyciągowy z elektrofiltra	8760	24	D+N
F4	Odpylacze Ecoinstal	8760	23	D+N
W5	Stacja wody lodowej	8760	24	D+N
C7	Chłodnie ociekowe	8760	23	D+N

**Tab. nr 6 Punktowe źródła hałasu, ich moce akustyczne i czasy pracy**

Kod	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w przedziale odniesienia [min.]		Równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
		dzień	noc	dzień	noc
F4	Odpylacze Ecoinstal	480	60	95,5	95,5
W5	Stacja wody lodowej	480	60	88,0	88,0
W6	Wentylator wyciągowy z elektrofiltra	480	60	93,0	93,0
C7	Chłodnie ociekowe	480	60	98,5	98,5

**Tab. nr 7 Źródła hałasu typu „budynek”**

Źródło	Obiekt	Poziom mocy akustycznej $L_{w,A,eq}$ [dB]
Ws3	Surowcownia;	88,9
Ws2	Budynek „roto sieve”	70,9
Ws1	Piecownia	100,8
Ws4	Budynek wentylatorów formowania	77,7
Zy7	Żywicownia	65,7
Ws9	Hala produkcyjna	82,4
Ws10	Hala odbioru produktów	76,4
Pw13	Pompownia wody p.poż i technologicznej	72,8
Mg14	Magazyn wyrobów, pora dzienna	93,4
Mg14	Magazyn wyrobów, pora nocna	87,9

**Tab. nr 8 Liniowe źródła hałasu ich moce akustyczne (określone metodą pomiarową) oraz ich czasy pracy**

Kod	Nazwa źródła hałasu	Czas pracy źródła w przedz. odniesienia [min.]		Równoważny poziom mocy akustycznej [dB]	
		dzień	noc	dzień	noc
Ld1 – Ld3	Ladowarka L-34	300	0	106,5	-
Ww4- Ww13	Wózki widłowe do transportu wyrobów z hali produkcyjnej do magazynu i na plac składowy	133	16,7	93,5	93,5
ww14- ww16	Wózki widłowe do załadunku samochodów	347	0	97,5	-

**Tab. nr 9 Poziom mocy akustycznej pojazdów w ruchu**

Wyszczególnienie	Rodzaj ruchu	Poziom mocy akustycznej [dB]
Pojazdy ciężkie	- przyspieszony	100,8
	- opóźniony	94
	- ze stałą prędkością	96,5

## 2.10. Dopuszczalne poziomy hałasu w środowisku

Zakład nie sąsiaduje bezpośrednio z terenami objętymi ochroną prawną pod względem akustycznym. Najbliżej położone obiekty chronione (budynki mieszkalne, w zabudowie zagrodowej i jednorodzinnej z usługami przy ul. Siennej i Bojkowskiej) zlokalizowane są w odległości ok. 500 m od granicy terenu Zakładu w kierunku południowym oraz przy ul. Pszczyńskiej w odległości ok. 800 m w kierunku północnym. Uwzględniając powyższe dla obiektów tych przyjęto następujące wartości dopuszczalne równoważnego poziomu dźwięku:

$$L_{Aeq,D} = 55 \text{ dB dla pory dziennej (godz. } 6^{00} - 22^{00}\text{)}$$

$$L_{Aeq,N} = 45 \text{ dB dla pory nocnej (godz. } 22^{00} - 6^{00}\text{)}$$

## 2.11. Emisja promieniowania elektromagnetycznego

Instalacja objęta pozwoleniem zintegrowanym nie jest źródłem emisji promieniowania elektromagnetycznego.

## 2.12. Emisja do powietrza

Pyły i gazy z terenu Zakładu wprowadzane są do atmosfery z wzajemnie powiązanych technologicznie źródeł podstawowych procesów produkcyjnych (wytop w piecu szklarskim i piecu szybowym) oraz procesów pomocniczych, czyli produkcji na liniach wełny skalnej i wełny szklanej (rozwlóknianie, formowanie, polimeryzacja, cięcie i pakowanie) oraz linii Fasoterm.

Tab. nr 10 Charakterystyka techniczna źródeł

LINIA WEŁNY SZKLANEJ				
Nr emit.	Nazwa źródła	Typ urządzenia i wentylatora	Odpylacz, typ i skuteczność	Stan techn.
4; 4a	Piec szklarski i linia produkcji wełny szklanej	Piec szklarski proj. CRIR SAINT GOBAIN i SEPR Francja - wentylator V=6000 Nm <sup>3</sup> /h; Formiarnia wyk. ACCJOCHERE - 4 wentylatory typ RUM 2000 V=160560 m <sup>3</sup> /h; Komora polimeryzacyjna wyk. ACCJONCHERE - went. 2 szt. V=15900 m <sup>3</sup> /h; Sekcja chłodzenia V=56880 m <sup>3</sup> /h	piec -elektrofiltr typ HKS 6-50(2x3,41x2,7)30 o skuteczności ok. 99%; formiarnia - cyklony 4 szt., skuteczność ok. 80%; sekcja chłodzenia - 1 cyklon skuteczność ok. 80%; komora polimer. - cyklony 2 szt., skuteczność ok. 80%	dobry
5	Okap przy wlocie do komory polimeryzacyjnej	Wentylator CENTRIPAL CHK MP ED 500 RDO ADxSTD V=5652 m <sup>3</sup> /h	-	dobry
6; 7	Okap przy napędzie komory polimeryzacyjnej - 2 szt.	Wentylator dachowy typ DAS-200 V=2880 m <sup>3</sup> /h	-	dobry
8	Okap przy wylocie z komory polimeryzacyjnej	Wentylator APT 1000/3-PH 12244021-24 V'59400 m <sup>3</sup> /h	-	dobry
9	Obkurczanie rolek	Wentylator dachowy przeciwwybuchowy V=5000 m <sup>3</sup> /h	-	Dobry

**Emitor nr 4** z linii wełny szklanej - do emitora kierowane są spaliny z pieca, powietrze z chłodzenia rekuperatora, spaliny ze strefy formowania, komory polimeryzacyjnej i sekcji chłodzenia.

**Emitor nr 4a** - wylot spalin z pieca szklarskiego jest czynny w czasie pracy samego pieca szklarskiego bez produkcji wełny (wytwarzanie stłuczki) lub gdy mają miejsce

postoje oczyszczkowe i postoje remontowe związane np. z konserwacją elektrofiltra (spalany wyłącznie gaz ziemny bez dozowania surowców).

**Emitory nr 5, 6, 7, 8** - komora polimeryzacyjna.

Zanieczyszczenia z komory polimeryzacyjnej odprowadzane są emitorem nr 4. Dodatkowo, dla ograniczenia emisji niezorganizowanej zainstalowano 4 okapy:

- okap przy wlocie do komory polimeryzacyjnej - emitor nr 5,
- dwa okapy przy napędzie komory polimeryzacyjnej (prawy i lewy) - emitory nr 6 i 7,
- okap przy wylocie z komory polimeryzacyjnej - emitor nr 8.

**Emitor nr 9** - obkurczanie rolek.

Niektóre gotowe wyroby są pakowane w folię termokurczliwą. Odbywa się to na specjalnym stanowisku, gdzie znajdują się palniki gazowe.

## **II. Charakterystyka oddziaływania na środowisko oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii**

### **1. Lokalizacja Zakładu i jego otoczenie**

Zakład „SAINT-GOBAIN ISOVER POLSKA” Sp. z o.o. zlokalizowany jest w Gliwicach, przy ul. Okrężnej 16, w południowo-wschodniej części miasta, na terenie strefy przemysłowo-usługowej, pomiędzy dzielnicami: Bojków, Sośnica i Ligota Zabrska.

W rejonie tym zlokalizowane są liczne zakłady oraz bazy sprzętu i zaplecza produkcyjne różnych firm, a także hurtownie i obiekty o charakterze usługowym. W bliskim sąsiedztwie Zakładu przebiega autostrada A-4 będąca źródłem emisji hałasu oraz spalin samochodowych.

Najbliższym ciekim wodnym jest Rów Bojkowski płynący w kierunku wschodnim, obok południowej granicy Zakładu.

W sąsiedztwie nie ma obiektów szczególnie wrażliwych na oddziaływanie zakładów przemysłowych, tj. terenów zielonych, terenów chronionych przez prawo, takich jak rezerwaty, parki narodowe, pomniki przyrody, strefy ochrony ujęć wody, obiekty użyteczności publicznej, zwłaszcza szpitale i tereny związane ze stałym lub wielogodzinnym przebywaniem dzieci i młodzieży.

### **2. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza**

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

#### **2.1. Piec szklarski i linia produkcji welny szklanej – emitor nr 4 /niezadaszony/**

czas pracy 8208 h/rok

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

Zanieczyszczenia odprowadzane będą do atmosfery poprzez:

- piec-elektrofiltr typu HKS 6-50/2x3,41x2,7/30 o skuteczności ok. 99%
- formiarnia – cyklony 4 szt.,o skuteczności ok. 80 %
- komora polimeryzacyjna – cyklony 2 szt., skuteczność ok. 80%
- sekcja chłodzenia – cyklon 1 szt. ,skuteczność ok. 80 %

Nośnikiem ciepła jest gaz ziemny GZ-50.



1. Pył ogółem	51,85 kg/h
2. Pył zawieszony PM 10	29,90 kg/h
3. Dwutlenek siarki	0,20 kg/h
4. Dwutlenek azotu	17,70 kg/h
5. Tlenek węgla	7,90 kg/h
6. Fenol	1,80 kg/h
7. Formaldehyd	2,50 kg/h
8. Amoniak	28,00 kg/h
9. Chlorowodór	5,00 kg/h

**2.1.1. Sam piec szklarski z ograniczoną wydajnością bez produkcji welnego szklanej - emitor nr 4a /niezadaszony/**

czas pracy 216 h/rok

wysokość h= 31,5 m, średnica d = 1,0 m

Nośnikiem ciepła jest gaz ziemny GZ-50

1. Pył ogółem	41,50 kg/h
2. Pył zawieszony PM 10	24,00 kg/h
3. Dwutlenek siarki	0,20 kg/h
4. Dwutlenek azotu	14,20 kg/h
5. Tlenek węgla	6,35 kg/h
6. Chlorowodór	4,00 kg/h

**2.1.2. Sam piec szklarski opalany gazem – emitor 4a /niezadaszony/**

czas pracy 336 h/rok

wysokość h = 31,5 m, średnica d = 1,0 m

Nośnikiem ciepła jest gaz ziemny GZ-50

1. Pył zawieszony PM10	0,41 kg/h
2. Dwutlenek siarki	0,20 kg/h
3. Dwutlenek azotu	7,00 kg/h
4. Tlenek węgla	0,11 kg/h

**2.2. Okap przy wlocie do komory polimeryzacyjnej - emitor nr 5 /zadaszony/**

czas pracy 8 208 h/rok

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

1. Pył ogółem	0,015 kg/h
2. Pył zawieszony PM10	0,015 kg/h
3. Dwutlenek azotu	0,15 kg/h
4. Tlenek węgla	0,001 kg/h
5. Fenol	0,001 kg/h
6. Formaldehyd	0,001 kg/h
7. Amoniak	0,077 kg/h

**2.3. Okap przy napędzie komory polimeryzacyjnej (lewy) - emitor nr 6 /zadaszony/**

czas pracy 8 208 h/rok

wysokość h = 8,4 m, średnica d = 0,25 m

1. Pył ogółem	0,004 kg/h
2. Pył zawieszony PM10	0,004 kg/h

3. Dwutlenek azotu	0,025 kg/h
4. Tlenek węgla	0,040kg/h
5. Fenol	0,001 kg/h
6. Formaldehyd	0,065 kg/h
7. Amoniak	0,155 kg/h

**2.4. Okap przy napędzie komory polimeryzacyjnej (prawy) - emitor nr 7  
/zadaszony/**

czas pracy 8 208 h/rok

wysokość h = 8,4 m, średnica d= 0,25 m

1. Pył ogółem	0,004 kg/h
2. Pył zawieszony PM10	0,004 kg/h
3. Dwutlenek azotu	0,025 kg/h
4. Tlenek węgla	0,040 kg/h
5. Fenol	0,001 kg/h
6. Formaldehyd	0,065 kg/h
7. Amoniak	0,155 kg/h

**2.5. Okap przy wylocie z komory polimeryzacyjnej (lewy) - emitor nr 8  
/niezadaszony/**

czas pracy 8 208 h/rok

wysokość h = 9,8 m, średnica d = 0,85 m

1. Pył ogółem	0,24 kg/h
2. Pył zawieszony PM10	0,24 kg/h
3. Dwutlenek azotu	0,025 kg/h
4. Tlenek węgla	0,040 kg/h
5. Fenol	0,001 kg/h
6. Formaldehyd	0,065 kg/h
7. Amoniak	0,155 kg/h

**2.6. Obkurczanie rolek - emitor nr 9 /zadaszony/**

czas pracy 8 208 h/rok

wysokość h = 8,4 m, średnica d = 0,5 m

Nośnikiem ciepła jest gaz ziemny GZ-50.

1. Pył zawieszony PM10	0,0022 kg/h
2. Dwutlenek siarki	0,0150 kg/h
3. Dwutlenek azotu	0,0050 kg/h
4. Tlenek węgla	0,0050 kg/h

**Tab. nr 11 Emisja zanieczyszczeń w skali roku**

L.p.	Rodzaj zanieczyszczenia	Linia welny szklanej [Mg/a]	Zakład razem [Mg/a]
1.	Pył ogółem	437,00	514,53
2.	Pył zawieszony PM 10	253,00	328,03
3.	Dwutlenek siarki	1,90	198,60
4.	Dwutlenek azotu	152,00	194,20
5.	Tlenek węgla	67,50	323,20

6.	Fenol	15,00	25,00
7.	Formaldehyd	21,50	36,50
8.	Amoniak	232,00	363,50
9.	Chlorowodór	41,50	41,90

### 3. Wytwarzanie i magazynowanie odpadów

#### 3.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku:

##### 3.1.1. Odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji

Lp.	Kod odpadów	Rodzaje odpadów	Ilość (Mg)
1.	10 11 03	Odpady włókna szklanego i tkanin włókna szklanego	1000,00
2.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	20,00
3.	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	200,00
4.	10 11 99	Inne nie wymienione odpady	5,00
5.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5,00
6.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	25,00
7.	15 01 03	Opakowania z drewna	20,00
8.	15 01 04	Opakowania z metali	1,50
9.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	0,50
10.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,10
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	2,500
12.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 02 03, 16 03 80	700,00

##### 3.1.2. Odpady wytwarzane w związku z techniczną obsługą procesu produkcyjnego i utrzymaniem ruchu instalacji

1.	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające platynę (z wyłączeniem 16 08 07)	0,010
2.	16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów niemetalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	250,000

3.	16 11 06	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05*	350,00
4.	17 04 05	Żelazo i stal	100,00

### 3.2. Źródła powstawania odpadów, miejsca magazynowania oraz sposoby gospodarowania odpadami

#### 3.2.1. Odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji

L.p	Nazwa odpadów	Kod odpadów	Źródło powstawania i sposób gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania oraz sposób gospodarowania odpadami
1.	Odpady włókna szklanego i tkanin włókna szklanego	10 11 03	Odpady te powstają w procesie produkcji wełny szklanej podczas formowania, polimeryzacji, chłodzenia, cięcia koberca na odpowiednie wymiary, odpylania urządzeń i linii z cząstek i pyłów wełny szklanej w instalacji odpylania.	Odpady w postaci cząstek i pyłów) zbierane są bezpośrednio do metalowego kontenera ustawionego za instalacją odpylania. Pozostałe odpady gromadzone są w kontenerze ustawionym na utwardzonym podłożu. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na gospodarowanie przedmiotowymi odpadami (obecnie odpady kierowane są na składowisko odpadów).
2.	Szkoło odpadowe inne niż wymienione w 10 11 11	10 11 12	Źródłem wytwarzania tego typu odpadów jest piec szklarski (w sytuacjach awaryjnych oraz przy zmianie wydajności pieca wpływające szkło może ulec zbryleniu nie nadając się do dalszej produkcji).	Odpady zbierane są do metalowego kontenera ustawionego na utwardzonym podłożu w wydzielonej części zakładu. Odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom (obecnie kierowane są na składowisko odpadów).
3.	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	10 11 16	Odpady powstają w wyniku oczyszczania z pyłów spalin odprowadzanych z pieca szklarskiego oraz okresowego czyszczenia instalacji spalin (elektrofiltru i rurociągów).	Odpady zbierane są do szczelnego opakowania typu „big-bag” ustawionego na utwardzonym podłożu w wydzielonej części zakładu. Odpady przekazywane są do uprawnionych odbiorców

4.	Inne nie wymienione odpady	<b>10 11 99</b>	Odpady powstają w wyniku okresowego czyszczenia rekuperatora i innych urządzeń. Zawierają kawałki stopionego szkła wymieszanego z pyłami i cząstkami materiałów ogniotrwałych. Poszczególnych składników nie da się oddzielić.	Odpady zbierane są do metalowego kontenera ustawionego na utwardzonym podłożu w wydzielonej części zakładu. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na gospodarowanie przedmiotowymi odpadami (obecnie kierowane są na składowisko odpadów).
5.	Opakowania z papieru i tektury	<b>15 01 01</b>	Odpadami są zużyte kartony i papier (opakowania po zakupionych materiałach i uszkodzone opakowania służące do pakowania produktów).	Odpady gromadzone są w wydzielonym miejscu na terenie zakładu. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane są podmiotom uprawnionym do gospodarowania tego rodzaju odpadami.
6.	Opakowania z tworzyw sztucznych	<b>15 01 02</b>	Odpad stanowią kawałki folii polietylenowej, strech, worki i kaptury z folii PE, beczki i pojemniki (opakowania po zakupionych materiałach i uszkodzone opakowania służące do pakowania produktów).	Odpady zbierane są do worków z tworzyw sztucznych, beczek i pojemników przechowywanych na utwardzonym podłożu w boksie i w wyznaczonym miejscu obok niego. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane są podmiotom uprawnionym do gospodarowania przedmiotowymi odpadami.
7.	Opakowania z drewna	<b>15 01 03</b>	Odpad stanowią opakowania drewniane, głównie palety. Są to opakowania po zakupionych materiałach i uszkodzone opakowania służące do pakowania produktów.	Odpady składowane są w zadaszonym boksie na utwardzonym podłożu. Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są podmiotom uprawnionym do gospodarowania tego rodzaju odpadami.
8.	Opakowania z metali	<b>15 01 04</b>	Odpad stanowią opakowania metalowe (głównie stalowe wiaderka, beczki).	Jak wyżej.
9.	Zmieszane odpady opakowaniowe	<b>15 01 06</b>	Odpad stanowią wypełnienia opakowań, styropian i inne.	Odpady magazynowane są w wydzielonym miejscu na utwardzonym placu składowym. Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są podmiotom uprawnionym do gospodarowania tego rodzaju odpadami.

10.	Opakowania ze szkła	15 01 07	Odpad stanowią opakowania wykonane ze szkła.	Jak wyżej.
11.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności - bardzo toksyczne i toksyczne)	15 01 10*	Odpad stanowią pojemniki po substancjach niebezpiecznych stosowanych w linii wężowej szklanej.	Odpady magazynowane są w zadaszonym boksie na utwardzonym podłożu. Odpady przekazywane są uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenie na gospodarowanie przedmiotowymi odpadami.
12.	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	16 03 04	Odpadami są produkty niepełnowartościowe z wężowej szklanej (np. z granulacji), próbki z badań laboratoryjnych, uszkodzone produkty podczas magazynowania i transportu.	Odpady przechowywane są w magazynku IT i biurze automatyków. Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą do uprawnionych podmiotów zajmujących się gospodarowaniem tego rodzaju odpadami. Obecnie odpady kierowane są na zewnętrzne składowisko odpadów.

### 3.2.2. Odpady wytwarzane w związku z techniczną obsługą procesu produkcyjnego i utrzymaniem ruchu instalacji

L. p.	Nazwa odpadów	Kod odpadów	Źródła powstawania i sposób gospodarowania odpadami	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	Zużyte katalizatory	16 08 01	Źródłem odpadów jest piec szklarski. Odpadami są termopary, lejki, i inne odpady zawierające platynę.	Odpady przechowywane są w kasie pancernej, o miejscu lokalizacji, której poinformowane są wyznaczone osoby. Odpady przekazywane są do odzysku.
2.	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	16 11 05*	Odpady wytwarzane będą w momencie przeprowadzenia remontu pieca szklarskiego. Stanowiąc go będą materiały ogniotrwałe zawierające chrom.	Odpady będą bezpośrednio ładowane do kontenera lub samochodu i wywożone na składowisko odpadów niebezpiecznych. Miejsce posadowienia kontenera będzie wydzielone i zabezpieczone przed przedostaniem się odpadów do środowiska.

3.	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	16 11 06	Odpady powstają okresowo podczas wymiany uszkodzonych elementów materiałów ogniotrwałych (bloki z kanału szkła, pieca szklarskiego i rekuperatora).	Odpady zbierane są do metalowego kontenera umieszczonego na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu na terenie zakładu. Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą uprawnionym podmiotom. Obecnie odpady kierowane są na zewnętrzne składowisko odpadów.
4.	Żelazo i stal	17 04 05	Odpad powstaje jednorazowo przy rozbiórce pieca szklarskiego oraz podczas naprawy, bieżącej konserwacji i prac remontowych.	Odpady magazynowane będą w kontenerach lub luzem (w zależności od gabarytów) w wyznaczonych, utwardzonych miejscach w zakładzie. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane będą uprawnionym podmiotom.

### 3.3. Dodatkowe warunki postępowania z wytworzonymi odpadami

- 3.3.1 Magazynowanie wszystkich wytwarzanych odpadów odbywać się będzie na terenie i w obiektach znajdujących się w Gliwicach przy ul. Okrężnej 16, do których wnioskodawca posiada tytuł prawny.
- 3.3.2. Pomieszczenie przeznaczone do magazynowania odpadów niebezpiecznych będzie zamykane, niedostępne dla osób postronnych. Posiadać będzie szczelne podłoże zabezpieczające przed przenikaniem do środowiska ewentualnych substancji niebezpiecznych oraz wyposażone zostanie w odpowiednią ilość sorbentów i środków do neutralizacji na wypadek zaistnienia sytuacji awaryjnych.
- 3.3.3. Odpady należy zbierać w sposób selektywny, z wstępnym wyodrębnieniem odpadów nadających się do odzysku, z zakazem ich wzajemnego mieszania.
- 3.3.4. Opakowania do przechowywania odpadów niebezpiecznych wykonane będą z materiałów odpornych na działanie składników umieszczonych w nich odpadów oraz zawierać będą informację, jaki rodzaj odpadów jest w nich gromadzony (opis zgodny z obowiązującą klasyfikacją odpadów).
- 3.3.5. Odpady inne niż niebezpieczne magazynowane będą luzem, w wyznaczonym miejscu na utwardzonym placu składowym surowców lub w pojemnikach i kontenerach oraz na paletach umieszczonych w wydzielonych boksach murowanych o utwardzonym podłożu lub w pomieszczeniu magazynowym.
- 3.3.6. Czas magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku lub unieszkodliwiania odbywać się będzie zgodnie z wymogami określonymi w art. 63 ustawy o odpadach.
- 3.3.7. Magazynowanie odpadów prowadzone będzie w sposób zapewniający brak szkodliwego wpływu odpadów na środowisko i zdrowie ludzi.
- 3.3.8. Transport odpadów do miejsc ich odzysku lub unieszkodliwiania, wskazanych przez wytwórcę odpadów będzie realizowany przez firmy odbierające poszczególne rodzaje odpadów, posiadające stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie transportu tych odpadów.

- 3.3.9. Odpady będą przekazywane wyłącznie uprawnionym odbiorcom odpadów, posiadającym aktualne zezwolenia właściwych organów ochrony środowiska na gospodarowanie przedmiotowymi odpadami, wydane w oparciu o obowiązujące przepisy.
- 3.3.10. Przemieszczanie odpadów na terenie Zakładu odbywać się będzie w sposób wykluczający możliwość ich rozproszenia lub rozlania.
- 3.3.11. Osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym nie będącym przedsiębiorcami mogą być przekazywane odpady wyszczególnione w rozporządzeniu Ministra Środowiska w tej sprawie z dnia 21 kwietnia 2006 r. (Dz. U. Nr 75, poz. 527).
- 3.3.12. Osobom zatrudnionym w kontakcie z odpadami zapewnione zostaną warunki bezpieczeństwa i higieny pracy zgodnie z rozporządzeniem Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997 r. w sprawie ogólnych przepisów BHP (Dz. U. Nr 169, poz. 1650 – tekst jednolity z 2003 r.).

#### **3.4. Odzysk odpadów - warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów:**

Technologia produkcji wełny szklanej przewiduje wykorzystanie odpadów pozyskiwanych od obcych wytwórców.

##### **3.4.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidywanych do odzysku w okresie roku.**

Opadem przewidzianym do odzysku jest stłuczka szklana –  
**kod - 19 12 05 szkło w łącznej ilości do 35 tys. Mg/rok.**

##### **3.4.2. Miejsce i dopuszczone metody odzysku odpadów.**

Odzysk odpadów prowadzony jest w instalacji do produkcji wełny szklanej, zlokalizowanej w Zakładzie „SAINT-GOBAIN ISOVER POLSKA” Sp. z o.o. w Gliwicach, przy ul. Okrężnej 16.

Zakład prowadzi odzysk stłuczki w ramach procesu podstawowego jakim jest wytop szkła w piecu szklarskim, na potrzeby produkcji wełny szklanej.

##### **3.4.3. Miejsce i sposób magazynowania oraz transportu odpadów przeznaczonych do odzysku:**

Odpad magazynowany jest częściowo w silosie a częściowo luzem, w wyznaczonym miejscu na terenie Zakładu, na utwardzonym placu składowiska surowców. Odpad dostarczany jest do Zakładu samochodami samowyladowczymi, przystosowanymi do przewozu omawianego rodzaju odpadu.

##### **3.4.4. Możliwości techniczne i organizacyjne do prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów.**

Zakład posiada instalację przygotowaną technologicznie do wykorzystania przedmiotowego odpadu jako surowca do produkcji. Maksymalna ilość stłuczki szklanej, która może być przerabiana wynosi ok. 3 tys. Mg/m-c.

Z punktu technologii stosowanie stłuczki szklanej jako surowca do produkcji wełny szklanej jest korzystne, ze względu na ułatwienie procesu topienia surowców oraz zmniejszenie zużycia gazu ziemnego do opalania pieca szklarskiego. Zawartość



stłuczki w materiale wsadowym waha się w granicach od 40 do 60%. Powyższy udział stłuczki jest zgodny z BAT dla sektora szklarskiego. Zakład przygotowany jest również organizacyjnie do prowadzenia powyższej działalności.

#### **4. Oddziaływanie na klimat akustyczny**

Zarówno w porze dziennej, jak i nocnej przy równoczesnym ruchu linii produkcyjnej welny szklanej i welny skalnej, a także urządzeń współpracujących (urządzenia wentylacji i odpylania, urządzenia chłodzące, żywicownia) nie występuje niekorzystne oddziaływanie Zakładu na tereny chronione.

#### **5. Oddziaływanie na środowisko wodne**

##### **5.1. Pobór wody**

Zakład nie pobiera wody z wód powierzchniowych, a także nie posiada ujęcia wód podziemnych. Zasilanie w wodę następuje z miejskiej sieci wodociągowej.

##### **5.2. Odprowadzenie ścieków**

Instalacja IPPC nie jest źródłem ścieków wprowadzanych do środowiska.

###### **5.2.1 Odprowadzenie ścieków do wód powierzchniowych**

Do wód powierzchniowych odprowadzane są jedynie wody odpadowe i drenażowe, po ich uprzednim podczyszczeniu.

###### **5.2.2. Odprowadzenie ścieków do systemów kanalizacyjnych**

Do zewnętrznych systemów kanalizacyjnych odprowadzane są wyłącznie ścieki socjalno-bytowe. Umowa zawarta z PWiK Sp. z o.o. w Gliwicach określa parametry tych ścieków wymagane na wlocie do kolektora. Za wszelkie ewentualne zwwyżki zanieczyszczeń Zakład zobligowany jest uiszczać opłaty dodatkowe. PWiK Sp. z o.o kontroluje zgodnie z umową jakość odbieranych ścieków.

###### **5.2.3 Odprowadzenie ścieków do ziemi**

Nie występuje wprowadzanie ścieków do ziemi z terenu Zakładu.

### **III. Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewnienia efektywnego wykorzystania energii**

Eksploatacja instalacji do produkcji welny szklanej prowadzona jest z uwzględnieniem poniższych zasad:

- przeciwdziałania zanieczyszczeniom poprzez zapobieganie ich powstawaniu oraz skuteczne ograniczanie ich wprowadzania do środowiska,
- właściwy dobór paliw, surowców i materiałów eksploatacyjnych zapewniających ograniczenie ich negatywnego oddziaływania na środowisko,

- ograniczania do niezbędnego minimum, uzasadnionego potrzebami technologicznymi, wielkości emisji z instalacji w warunkach odbiegających od normalnych (rozruch, awaria, likwidacja),
- zapobiegania w oparciu o posiadane środki, wdrożone procedury, możliwości techniczne, powstawaniu zakłóceń w procesach technologicznych i operacjach technicznych w celu ograniczenia wpływu ich skutków na środowisko.

Zastosowane w Zakładzie rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniające osiąganie wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości i zapewnienie efektywnego wykorzystania energii obejmują w szczególności:

- modernizację uwzględniającą postęp technologiczny i rozwój wiedzy w przemyśle szklarskim,
- zamknięte obiegi wodne,
- rozdzielczą sieć kanalizacyjną dla ścieków deszczowych i socjalno – bytowych,
- system automatycznej regulacji pracy urządzeń technologicznych zapewniający niezawodność pracy instalacji oraz ograniczenie ryzyka i skutków awarii,
- odzysk ciepła odpadowego z rekuperatora,
- system gospodarki odpadami uwzględniający segregację i selektywne, bezpieczne magazynowanie odpadów oraz ich przekazywanie uprawnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia,
- zabezpieczenia techniczne przed zanieczyszczeniem bądź skażeniem gruntu i wód podziemnych poprzez właściwe przygotowanie miejsc magazynowania surowców, materiałów i paliw,
- system rejestracji parametrów procesu technologicznego,
- sporządzanie i realizowanie planu przeglądów i remontów, zapewniających prawidłową pracę instalacji.

Zakład posiada wdrożony System Zarządzania Jakością ISO 9001 oraz System Zarządzania Środowiskowego ISO 14001, które spełniają m.in. funkcję kontrolną nad przestrzeganiem wymogów środowiskowych.

## **1. Techniczne metody ochrony środowiska jako całości**

### **1.1. Ochrona środowiska wodnego i wód podziemnych**

Powstające w Zakładzie ścieki socjalno - bytowe odprowadzane są na miejską oczyszczalnię ścieków.

Ścieki z odwodnienia terenu (wody opadowe i roztopowe) wprowadzane są do cieku powierzchniowego, po uprzednim podczyszczeniu w separatorze oleju z filtrem koalescencyjnym, komorą sedymentacyjną i automatycznym zamknięciem.

W miejscach gromadzenia substancji niebezpiecznych wprowadzone zostały rozwiązania zabezpieczające podłoże przed możliwością przedostania się zanieczyszczeń do gruntu i wód podziemnych.

### **1.2. Ochrona powietrza**

Zakład ogranicza emisję do powietrza poprzez właściwy dobór i efektywne wykorzystanie stosowanych surowców i paliw oraz urządzeń technicznych (w tym urządzeń ochronnych), jak również odpowiednie sterowanie procesem technologicznym.

### 1.3. Ochrona przed hałasem

Zakład nie powoduje przekroczenia obowiązujących standardów z zakresu ochrony środowiska przed hałasem.

### 1.4. Ochrona przed promieniowaniem elektromagnetycznym

Maszyny i urządzenia pracujące w Zakładzie zasilane są energią elektryczną średniego napięcia, nie wytwarzają więc pola elektromagnetycznego, które mogłoby oddziaływać w sposób niekorzystny na świat roślinny, zwierzęcy, a przede wszystkim na organizm człowieka.

### 1.5. Ograniczenie uciążliwości gospodarki odpadami

Sposób postępowania z odpadami jest zgodny z zasadami gospodarowania odpadami oraz z planem gospodarki odpadami dla miasta Gliwice.

## 2. Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska

W technologii produkcji wełny szklanej stosowane są w przeważającej części surowce naturalne, nie wpływające w sposób niekorzystny na środowisko oraz ograniczona jest do minimum ilość substancji niebezpiecznych i toksycznych. Zakład nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku albo dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

## 3. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej

Gospodarka materiałowo-surowcowa w instalacji będącej przedmiotem wniosku prowadzona jest w oparciu o zasady minimalizacji zużycia surowców i mediów, tj.:

- utrzymywanie reżimów technologicznych ograniczających straty surowców,
- automatyczne naważanie surowców,
- stosowanie recyklingu szkła odpadowego,
- zawracanie do produkcji „odpadowego wsadu” i własnej stłuczki, tzw. fryty,
- zawracanie do produkcji obciętych brzegów, wychwyconych włókien na sitach,
- rozładunek pneumatyczny surowców,
- kontrola jakości surowców dostarczanych z zewnątrz,
- magazynowanie surowców w sposób eliminujący wpływ na środowisko oraz zapewniający ich stabilność jakościową.

Gospodarka materiałowo-surowcowa podlega nadzorowi Systemu Zarządzania Jakością.

**Tab. nr 12 Porównanie rozwiązań stosowanych w Zakładzie z wymaganiami wynikającymi z najlepszych dostępnych technik w zakresie gospodarki materiałowo-surowcowej**

WYMOGI BAT OKREŚLONE DOKUMENTAMI REFERENCYJNYMI	SPELNIENIE PRZEZ ZAKŁAD WYMOGÓW BAT
Prowadzenie szczegółowej inwentaryzacji surowców stosowanych do produkcji	Zgodne Zakład prowadzi rozliczenie magazynowe surowca pobranego do produkcji. Na bieżąco funkcjonują automatyczny system kontroli procesu oraz systemy zgodności z dokumentami magazynowymi.

Sprawdzanie jakości przyjmowanych surowców	Zgodne Zakład korzysta z certyfikowanych dostawców surowców.
Posiadanie aktualnych przeglądów UDT dla zbiorników	Zgodne
Zabezpieczenie środowiska przed emisją niezorganizowaną z miejsc składowania materiałów stałych	Zgodne Zakład posiada wyznaczone, wybetonowane i zadaszona miejsca gromadzenia surowców stałych.
Zabezpieczenie środowiska gruntowo – wodnego przed zanieczyszczeniem z miejsc składowania	Zgodne Wszystkie miejsca związane ze składowaniem są wybetonowane.
Zabezpieczenie środowiska przed zanieczyszczeniem w trakcie rozładunku surowców	Zgodne Surowce dostarczane są specjalistycznym transportem samochodowym, cysterny z surowcami rozładowywane są bezpośrednio do zbiorników zlokalizowanych przy surowcowni, posiadających otacowanie i studzienki zabezpieczające przed zanieczyszczeniem środowiska gruntowo-wodnego.
Stosowanie surowców wtórnych (odpadów stłuczki szklanej, odpadowego wytopu)	Zgodne Zakład stosuje odpadową stłuczkę szklaną o sprawdzonej jakości, dostarczaną przez dostawcę, a także wytwarzaną w czasie pracy instalacji.
Minimalizacja zużycia surowców w procesie produkcji	Zgodne Wykorzystanie odpadowej stłuczki szklanej, kontrola jakości surowców, zwracanie wełny szklanej pozostałej z procesu cięcia wzdłużnego do formowania. Wykorzystanie resztek wełny szklanej do produkcji wełny granulowanej.

**Tab. nr 13 Ekonomia technologii i prowadzenia procesu**

BREF	WELNA SZKLANA
Nakłady surowcowe 55% do 85%.Prowadzenie recyklingu odpadów technologicznych, który znacznie podnosi efektywność wykorzystania surowców. Straty pochodzą z pozostałości stałych, ścieków i emisji zanieczyszczeń do powietrza.	Zgodne 82-87% (zawracanie obrzeży, granulowanie wadliwych produktów)
Stosunek wełny mineralnej do lepiszcza. W typowych wyrobach z wełny mineralnej zawartość włókien wynosi 95 do 98 % masy.	Zgodne 95% włókien (5% zawartość cz. organicznej)
Dla typowego procesu produkcji wełny mineralnej straty prażenia wynoszą zwykle około 10 %.	Zgodne 11%
Całkowite zużycie wody - 0,8 do 10 m <sup>3</sup> /Mg produktu	Zgodne 3,6 m <sup>3</sup> /Mg

#### 4. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej

**Tab. nr 14 Porównanie wskaźników energochłonności procesu z wymaganiami BAT**

Wartości średnie	BREF	ISOVER
Całkowite zużycie energii, GJ/tonę końcowego produktu.	11 do 22	13,6
Topienie, % całkowitej energii.	20 do 45%	37%
Rozwłóknianie, % całkowitej energii.	25 do 35%	34%
Polikondensacja i suszenie, % całkowitej energii.	25 do 35%	12,8%
Inne, % całkowitej energii.	6 do 10%	16,2%

**Tab. nr 15 Porównanie rozwiązań stosowanych w Zakładzie z wymaganiami wynikającymi z najlepszych dostępnych technik w zakresie gospodarki energetycznej**

<b>ROZWIĄZANIA DYSKUTOWANE W DOKUMENTACH REFERENCYJNYCH</b>	<b>WEŁNA SZKLANA</b>
Dobór technik topienia i konstrukcji pieca: Stosowanie pieców regeneracyjnych i rekuperacyjnych .	Zgodne W zakładzie stosowany jest rekuperator.
Kontrola spalania i dobór paliwa: Stosowanie palników niskoemisyjnych (NOx).	Zgodne. Piec szklarski opalany jest mieszanką gazu ziemnego GZ-50 i tlenu.
Wykorzystanie stłuczki: Zawracanie stłuczki (fryty) powstającej w procesie pozwala na ograniczenie zużycia energii. Stosowanie stłuczki z zewnątrz wymaga ścisłej kontroli.	Zgodne Zakład wykorzystuje obcą oraz własną frytę powstającą podczas jednego z wariantów funkcjonowania pieca. Zakład posiada procedury przyjęcia i kontroli stłuczki.
Stosowanie kotłów odzysknicowych (odzysk ciepła odpadowego) po piecach regeneracyjnych i rekuperacyjnych.	Zgodne. W celu odzysku ciepła stosowany jest rekuperator.
Wstępne podgrzewanie wsadu ciepłem odpadowym.	Nie zgodne. Nie jest obecnie stosowane

#### **5. Proponowane działania w latach 2006 – 2016 mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji.**

Zakład planuje przeprowadzenie modernizacji mającej wpływ na ochronę powietrza.

**Tab. nr 16 Planowane metody ograniczenia oddziaływania na środowisko**

<b>Zadanie</b>	<b>Planowane koszty inwestycji</b>	<b>Czas realizacji</b>	<b>Cel środowiskowy</b>
<b>Linia Wełny Szklanej</b>			
Zmniejszenie emisji drobnej frakcji pyłów ze strefy formowania	Ok. 100 000 zł	Wdrożenie po uzyskaniu pozytywnych wyników z prób	Ograniczenie emisji pyłów o ok. 10%.

#### **IV. Monitorownie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji**

Produkcja wełny mineralnej jest procesem stabilnym. Wszelkie odstępstwa od wymaganego reżimu warunków procesu w strefie spalania pieca mogą prowadzić do zaburzeń jakości wyrobu, a w skrajnych wypadkach – do uszkodzenia urządzeń.

##### **1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów**

Zużycie wody dla zakładu oraz na potrzeby instalacji IPPC jest opomiarowane licznikami. Odczyt z wodomierzy odbywa się raz w miesiącu i prowadzony jest głównie na potrzeby rozliczenia z dostawcą.

Monitoring gazu prowadzony jest w oparciu o program MacMat. Współpracuje on z licznikiem gazu, gromadząc dane oraz realizując wizualizację poboru gazu wraz z prezentacją aktualnych własności fizycznych, takich jak temperatura i ciśnienie gazu.

Monitoring energii elektrycznej prowadzony jest w oparciu o program ErcoNet, który współpracuje z licznikiem energii elektrycznej, gromadząc dane oraz realizując wizualizację poboru energii elektrycznej.

Bazując na danych prezentowanych przez wymienione systemy realizowane jest operacyjne sterowanie poborem gazu i energii elektrycznej.

Zużycie tlenu monitorowane jest w oparciu o wskazanie licznika na zbiorniku będącego własnością dostawcy tlenu. Odczyty prowadzone są przez stronę sprzedającą raz w miesiącu. Ponadto zużycie tlenu kontrolowane jest podczas stałego monitoringu procesu produkcyjnego.

## **2. Monitoring procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji**

Stan techniczny instalacji jest pod stałym nadzorem służb technicznych i systemu „Maintenance”. W przypadku pieca szklarskiego przegląd prowadzony jest każdorazowo podczas tzw. oczystki. Funkcjonujący w Zakładzie System „Maintenance” działa na zasadzie urządzenia przypominającego o potrzebie dokonania przeglądu, nie jest natomiast systemem kontrolującym on-line stan techniczny urządzeń.

Prawidłowość przebiegu procesów technologicznych jest monitorowana na bieżąco systemami kontrolno-pomiarowymi. Monitoringowi podlega również zużycie surowców, a także sama praca pieca. Dzięki systemowi kontrolno-pomiarowemu poszczególne służby technologiczne otrzymują informacje o stanie przebiegu procesów w instalacji oraz w żywiciowni.

### **2.1. Surowcownia**

- kontrola i wizualizacja stanów napełnienia silosów, transportu taśmociągami,
- kontrola magazynów surowców i ich rozładunku,
- sterowanie procesem naważania surowców oraz ich mieszania.

### **2.2. Wanna**

- pomiar i monitoring temperatur sklepienia i dna wanny,
- pomiar i regulacja ciśnień w wannie, temperatury masy w części wyrobowej wanny i kanale szkła, przepływu gazu i tlenu do palników, temperatury spalin oraz wypływu szkła,

### **2.3. Rozwłóknianie**

- pomiar i regulacja ilości lepiszcza,
- sterowanie procesem rozwłókniania: pomiar i regulacja temperatury, ciśnienia i ilości gazu oraz powietrza, a także prędkości obrotowej spinera.

### **2.4. Formowanie**

- pomiar i regulacja prędkości obrotowej bębnow oraz wentylatorów formowania.

### **2.5. Komora polimeryzacyjna**

- pomiar i regulacja temperatur i ciśnienia w strefach oraz prędkości obrotowej w komorze.

### 3. Monitoring emisji

3.1. Instalacja do wytwarzania wełny szklanej wyposażona jest w króciec pomiarowy, wykonany i zainstalowany zgodnie z PN-Z-04030-7/1994 na emitorze zbiorczym nr 4.

Z uwagi na potrzeby ewidencji i kontroli wielkości emisji, przy jednoczesnym uwzględnieniu wyników analizy stopnia oddziaływania konkretnych źródeł na środowisko, a także wniosków z oceny spełnienia wymogów najlepszych dostępnych technik należy prowadzić okresowe pomiary emisji dla substancji o największym udziale w ogólnym ładunku emisji odprowadzanej z instalacji, a zarazem stosunkowo znaczącym wpływie na stan jakości powietrza (większym niż 10 % ustalonych przepisami norm jakości powietrza, dla których w niniejszej decyzji określono propozycję emisji dopuszczalnej), z wykorzystaniem obowiązujących metodyk referencyjnych, z częstotliwością raz na 2 lata w zakresie opisanym poniżej:

Źródło emisji	Nr emitora	Substancja
Piec szklarski łącznie z produkcją wełny szklanej: formiarnia, komora polimeryzacji, sekcja chłodzenia	Emitor nr 4	NO <sub>2</sub> , CO, HCl, fenol, formaldehyd, amoniak

Ponadto, zgodnie z art. 287 ustawy Prawo ochrony środowiska należy ewidencjonować wielkość emisji substancji gazowych i pyłowych emitowanych przez Zakład.

3.2. Wielkość emisji odpadów będzie monitorowana poprzez prowadzenie jakościowej i ilościowej ewidencji wszystkich wytwarzanych odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami. W oparciu o art. 37 ustawy o odpadach należy wykonywać roczne sprawozdania o rodzajach i ilości odpadów oraz sposobach gospodarowania nimi.

3.3. Monitoring emisji hałasu do środowiska należy prowadzić zgodnie z przepisami wykonawczymi do ustawy Prawo ochrony środowiska. Pomiary hałasu powinny być wykonywane przy maksymalnym obciążeniu instalacji, w porze dziennej i nocnej.

### V. Zapobieganie oddziaływaniu transgranicznemu

Z uwagi na lokalizację Zakładu, wielkość instalacji IPPC i parametry emisji, nie występuje transgraniczne przemieszczanie się zanieczyszczeń w środowisku.

### VI. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Zakłócenia w pracy instalacji mogą wynikać z przyczyn technologicznych, takich jak rozruch, remonty, czy wyłączenie instalacji oraz w sytuacjach awaryjnych.

Zatrzymanie, a następnie rozruch pieca do produkcji szkła związane są z przeprowadzanymi cyklicznie remontami głównymi, wykonywanymi średnio co 6 – 8 lat, w zależności od aktualnego stanu technicznego pieca (wymiana całości materiałów ogniotrwałych wnętrza pieca).

Zatrzymanie procesu produkcyjnego w instalacji wełny szklanej wiąże się z koniecznością zachowania w piecu oraz kanale szkła odpowiedniej temperatury, warunkującej właściwą konsystencję znajdującego się w nich roztopionego szkła. W tym celu konieczne jest dalsze spalanie gazu (bez podawania surowców wsadowych) oraz podgrzewanie elektryczne lejków wypływowych. Występuje wtedy zmniejszona niż przy normalnym procesie produkcyjnym emisja do atmosfery (wprowadzane są związki o rodzajach i ilościach wynikających jedynie ze spalanego gazu). Analogiczna sytuacja występuje po zatrzymaniu procesu rozruchu pieca, kiedy następuje spalanie samego gazu, celem wytworzenia odpowiedniej temperatury przed rozpoczęciem właściwego procesu wytopu. Słuczka powstała podczas zatrzymania instalacji (planowego i ewentualnie awaryjnego) jest w całości zwracana do produkcji.

## **VII. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz postępowanie w czasie awarii przemysłowej**

### **1. Techniczne i organizacyjne sposoby zapobiegania występowaniu awarii**

- Automatykacja procesu produkcyjnego.
- Objęcie stałym nadzorem wszystkich miejsc zagrożonych wystąpieniem awarii przemysłowej.
- Utrzymywanie w sprawności systemów monitoringowych, które w sposób bezpośredni informują o zagrożeniach.
- Wykonywanie przeglądów stanowisk pracy i instalacji, które pozwalają prowadzić skuteczną profilaktykę remontową.
- Wykonywanie przeglądów urządzeń podlegających nadzorowi Urzędu Dozoru Technicznego.
- Stosowanie procedur bezpieczeństwa nierozdzielnie związanych z czynnościami technologicznymi, wykonywanymi przez pracowników i ściśle określonych w instrukcjach stanowiskowych i technologicznych.
- Ciągłe szkolenia pracowników bezpośredniej obsługi stanowisk pracy w zakresie bhp, bezpieczeństwa pożarowego, stosowanych technologii oraz obowiązujących instrukcji postępowania na wypadek pożaru oraz innych miejscowych zagrożeń.

### **2. Postępowanie w sytuacji wystąpienia awarii przemysłowej**

W celu ograniczenia skutków awarii należy podjąć natychmiastową akcję ratunkową z wykorzystaniem posiadanego sprzętu oraz w oparciu o ustalone procedury.

W każdej sytuacji awaryjnej mogącej stworzyć zagrożenie dla środowiska należy bezzwłocznie powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach oraz przekazać tym organom informacje o okolicznościach awarii, niebezpiecznych substancjach związanych z awarią, podjętych działaniach ratunkowych, a także aktualizować powyższe informacje odpowiednio do zmiany sytuacji.

## **VIII. Zobowiązuje się „SAINT-GOBAIN ISOVER POLSKA” Sp. z o.o. w Gliwicach do:**

1. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji wymienionych w punkcie IV decyzji.
2. Wykonania przeglądu ekologicznego instalacji w przypadku wprowadzenia istotnej zmiany w najlepszych dostępnych technikach, pozwalającej na znaczne



zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów lub w przypadku potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska.

3. Przedłożenia informacji Prezydentowi Miasta Gliwice o planowanych istotnych zmianach w instalacji objętej niniejszym pozwoleniem, a także polegających na zmianie sposobu jej funkcjonowania.

### **IX. Zamknięcie instalacji**

W przypadku zakończenia działalności, wszystkie obiekty i urządzenia instalacji powinny być zlikwidowane zgodnie z wymaganiami wynikającymi z przepisów prawa budowlanego. Teren po zakończeniu likwidacji należy zagospodarować wg ustaleń dokonanych z organem samorządowym.

W szczególności należy sporządzić projekt likwidacji obiektów i urządzeń, uwzględniający (oprócz wymagań budowlanych i BHP) wymagania ochrony środowiska.

Projekt rozbiórki powinien również uwzględniać rewitalizację terenu po zlikwidowaniu instalacji.

**X. Termin ważności pozwolenia: 01.01.2007 r. – 31.12.2016 r.**

**XI. Analiza wydanego pozwolenia będzie przeprowadzona przed upływem 5 lat od daty jego wydania.**

## **UZASADNIENIE**

„SAINT-GOBAIN ISOVER POLSKA” Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach, przy ul. Okrężnej 16, wystąpiła z wnioskiem z dnia 26.06.2006 r., uzupełnionym dnia 12.07.2006 r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji wełny szklanej należącej do wnioskodawcy.

Zgodnie z pkt 3 ust. 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. Nr 122, poz. 1055) przedmiotowa instalacja została zakwalifikowana do instalacji „do produkcji szkła, w tym włókna szklanego, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę”.

Wstępna analiza wniosku wykazała, że instalacja należy do wymienionych w § 3 ust. 1 pkt 24 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 z późn. zm.), tj. do „instalacji do produkcji włókien mineralnych”. Wobec powyższego, zgodnie z art. 3 pkt 35, art. 183 i art. 378 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania pozwolenia jest Prezydent Miasta Gliwice.

Przedstawiony wniosek spełniał wymagania formalne określone w artykule 208 ustawy Prawo ochrony środowiska, co pozwoliło na wszczęcie postępowania administracyjnego – zawiadomienie z dnia 03.08.2006 r., znak ŚR-76270/1/06.

Wniosek wraz z kopią dowodu uiszczenia opłaty rejestracyjnej został przesłany Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 13.07.2006 r., znak ŚR-76270/1/06.

Informacja o wpisaniu wniosku do publicznie dostępnego wykazu podana została do publicznej wiadomości poprzez zamieszczenie jej na tablicy ogłoszeń w holu głównym Urzędu Miejskiego w Gliwicach oraz na stronie internetowej w dniach od 03.08.2006 r. do 25.08.2006 r. pod adresem: <http://www.um.gliwice.pl>.

W powyższym terminie nie zostały wniesione do sprawy żadne uwagi i wnioski.

W wyniku ustaleń poczynionych w trakcie oględzin instalacji przeprowadzonych w dniu 03.08.06 r. wnioskodawca uzupełnił dokumentację w dniu 11.09.2006 r., którą następnie aktualizował w toku rozpatrywania wniosku.

Uzupełniające informacje niezbędne w prowadzonym postępowaniu wyjaśniającym dostarczone zostały w formie drukowanej oraz zapisu elektronicznego.

Z przedłożonej dokumentacji wynika, że instalacja uruchomiona została w 1999 r., a w kolejnych latach przeprowadzono jej modernizację, która wpłynęła na ograniczenie zużycia energii oraz wody, a także obniżenie emisji. Planowane działania na najbliższe lata zakładają dalszą modernizację instalacji (przewidywane nakłady – tabela nr16).

Ustalone w punkcie II.2. decyzji dopuszczalne ilości: pyłu, pyłu zawieszonego, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla, siarkowodoru, fenolu, formaldehydu, amoniaku, chlorowodoru, dozwolone do wprowadzania do powietrza, określone zostały na poziomie wnioskowanym przez „SAINT-GOBAIN ISOVER POLSKA” Sp. z o.o. w Gliwicach.

Poziom ten, przy zachowaniu parametrów miejsc wprowadzania substancji do powietrza określonych w w/w punkcie niniejszej decyzji, zapewnia dotrzymanie standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji (Dz.U. Nr 87,poz.796) oraz w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. Nr 1/03,poz.12).

Ponadto z terenu Zakładu emitowane są następujące substancje: węglowodory alifatyczne i aromatyczne fluor, żelazo, tytan, kobalt, nikiel, chrom, miedź, mangan, ołów, antymon, cyna, selen, wanad, arsen.

Źródła energetyczne, w których spalany jest gaz ziemny i olej napędowy mają łączną moc cieplną poniżej 15 MW, przy czym nominalna moc cieplna wprowadzana w oleju napędowym nie przekracza 10 MW - nie wymagają zatem pozwoleń na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza.

W pkt II.3 decyzji uwzględniono odpady wytwarzane w związku z eksploatacją instalacji oraz z techniczną obsługą procesu produkcyjnego. Odpady powstające w wyniku utrzymania całego Zakładu zostały ujęte w pozwoleniu zintegrowanym wydanym przez Prezydenta Miasta Gliwice dla instalacji do produkcji wełny skalnej zlokalizowanej na terenie Zakładu.

W świetle przepisów ustawy o odpadach wytwórca odpadów prowadzący jednocześnie działalność w zakresie odzysku odpadów jest zwolniony z uzyskania zezwolenia na prowadzenie tej działalności, jeżeli posiada pozwolenie na wytwarzanie odpadów. Organ właściwy do wydania pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględnia również wymagania przewidziane dla zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie odzysku odpadów. Uwzględniając powyższe

w punkcie II.3.4. niniejszej decyzji określono warunki odnoszące się do odzysku odpadów.

Podczas eksploatacji instalacji prowadzony będzie monitoring technologiczny i środowiska zgodnie z pkt IV decyzji.

W pkt VIII, w oparciu o art. 151 i art. 188 ust.2 pkt 6 ustawy Prawo ochrony środowiska, nałożono dodatkowe obowiązki, za którymi przemawiają szczególne względy ochrony środowiska.

Termin ważności decyzji ustalony został zgodnie z wnioskiem strony na 10 lat.

Zgodnie z art. 211 ust. 3a ustawy Prawo ochrony środowiska, postanowieniem z dnia 18.12.2006 r., znak In.PZ/105/3857/2006/gj Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Katowicach uzgodnił projekt niniejszego pozwolenia.

Przyjęte w „SAINT-GOBAIN ISOVER POLSKA” Sp. z o.o. w Gliwicach rozwiązania umożliwiają prowadzenie procesu technologicznego przy dotrzymaniu standardów emisyjnych i standardów jakości środowiska wymaganych przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska. Analizując rozwiązania techniczne, technologiczne i organizacyjne stosowane przez prowadzącego przedmiotową instalację uznano, że spełniają one wymagania najlepszej dostępnej techniki. Tym samym prowadzący instalację wykazał, że zapewnia wypełnienie podstawowych zobowiązań określonych w obowiązujących przepisach warunkujących możliwość prowadzenia działalności przemysłowej w instalacji i uzyskania na jej prowadzenie pozwolenia zintegrowanego.

Mając powyższe na uwadze orzekam jak w sentencji.

### Pouczenie

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach, gdy eksploatacja instalacji będzie prowadzona z naruszeniem warunków pozwolenia, bądź będzie to wynikać z konieczności dostosowania eksploatacji instalacji do zmian w przepisach ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 182 ustawy Prawo ochrony środowiska pozwolenie zintegrowane zwalnia prowadzącego instalację z obowiązku posiadania pozwoleń sektorowych.

Od niniejszej decyzji służy Stronie prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach za moim pośrednictwem, w terminie 14 dni od daty jej dostarczenia (art. 127 § 1 i 2, art. 129 § 1 i 2 Kpa).

Przed upływem terminu wniesienia odwołania decyzja nie ulega wykonaniu, a wniesienie odwołania wstrzymuje jej wykonanie (art. 130 § 1 i 2 Kpa).

Z up. Prezydenta Miasta

Naczelnik Wydziału

mgr inż. Agnieszka Pińska

*Uiszczono opłatę skarbową od udzielonego pozwolenia w kwocie 2.000,00 zł (słownie: dwa tysiące złotych 00/100).*

*Podstawa prawna: art. 1 ust. 1 pkt 1d, art. 9 oraz ust. 38, pkt.1 części IV załącznika do ustawy z dnia 9 września 2000 r. (tekst jedn. z 2004 r. Dz. U. Nr 253, poz. 2532 z póź. zm.)*

Ma  
27.12.06  
Kontrowersje

Otrzymują:

1. "SAINT-GOBAIN ISOVER POLSKA" Sp. z o.o. 2006 - 636 217,  
44-100 Gliwice, ul. Okrężna 16
2. Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska 2006 - 636 888,  
40-042 Katowice, ul. Wita Stwosza 31
3. Minister Środowiska 2006 - 636 455  
00-922 Warszawa, ul. Wawelska 52/54
4. Śląski Urząd Wojewódzki 2006 - 636 479,  
40-032 Katowice, ul. Jagiellońska 25
5. Urząd Marszałkowski Województwa Śląskiego 2006 - 636 499,  
40-037 Katowice, ul. Ligonía 46
6. Tablica ogłoszeń – hol U.M. Gliwice, ul. Zwycięstwa 21 2006 - 636 658
7. INTERNET – <http://www.um.gliwice.pl>
8. Wydział Środowiska – aa.

*Gotowidzom oddać  
28.12.2006r.*

*Zaświadczenie*