Zielona Góra, 06.05.2013 r.

OŚ.6222.2.2013

D E C Y Z J A
ZMIANA POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r. poz. 267) i art. 378 ust.1, w związku z art. 183 ust.1, art. 181 ust.1 pkt 1, art.192 oraz art. 215 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25 poz. 150, Nr 111 poz. 708, Nr 138 poz. 865, Nr 154 poz.958, Nr 171poz. 1056, Nr 199 poz.1227, Nr 223 poz. 1464, Nr 227 poz.1505, z 2009 r. Nr 19 poz. 100, Nr 20 poz. 106, Nr 79 poz.666, Nr 130 poz.1070, Nr 215 poz.1664, z 2010 r. Nr 21 poz.104, Nr 28 poz.145, Nr 40 poz.227 i Nr 76 poz.489, Nr 119, poz804, Nr 152, poz.1018 i poz.1019, Nr 182, poz. 1228, Nr 229, poz.1498, Nr 249, poz. 1657, z 2011 r. Nr 32, poz.159, Nr 63, poz. 332, Nr 94, poz. 551, Nr 99, poz. 569, Nr 122, poz. 695, Nr 129, poz. 734, Nr 152, poz. 897, Nr 178, poz.1060, Nr 224, poz.1341, z 2012 r. poz.460 , poz.95, 1342, 1513, z 2013 r. poz. 21, 139 i 165), po rozpatrzeniu wniosku Rockwool Polska Sp. z o.o., 66-131 Cigacice ul. Kwiatowa 14, z dnia 10.04.2013 r. znak: TS/22/2013 o zmianę pozwolenia zintegrowanego,

o r z e k a m

I. Zmieniam pozwolenie zintegrowane - decyzja Starosty Zielonogórskiego z dnia 29.09.2005 r. znak: RL.7644a-1/04, zmieniona decyzjami: z dnia 25.05.2006 r. znak: RL.7644a-1/06 , z dnia 06.07.2007 r. znak: RL.7644a-2/07 oraz z dnia 03.12.2010 r. znak: OŚ.7644-22/10 - udzielone Rockwool Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Cigacicach, 66-131 Cigacice; ul. Kwiatowa 14, na prowadzenie instalacji do produkcji wełny mineralnej, położonej na terenie Zakładu w Cigacicach (działki nr: 55, 28, 29, 36 i 93 obręb ewidencyjny Górki Małe), w niżej wymieniony sposób:

1. W załączniku nr 1 do decyzji, pn. ''Rodzaj prowadzonej działalności":

1) ***w punkcie 1." Opis instalacji"*** na stronie pierwszej po wierszu nr 23 dodaje się n/w wyrażenie:

„Obecnie, w związku z zapotrzebowaniem na rynku materiałów budowlanych na materiały izolacyjne z bardzo niską zawartością chlorków, planuje się okresowe wyłączanie w/w pyłów z produkcji i pozbywanie się ich jako odpadów (zawracanie pyłów do produkcji brykietów, używanych potem w produkcji wełny mineralnej, uniemożliwia produkcję wełny o małej zawartości chlorków)."

2) ***w punkcie 1.1"Opis ogólny procesu wytwarzania wełny mineralnej"***

- po zdaniu drugim dodaje się wyrażenie:

„Planuje się stosować lub nie do wytopu lawy w piecach szybowych surowiec o nazwie SPL lub prowadzić w tych piecach odzysk odpadu o kodzie 16 11 01*. Zarówno SPL jak i odpad o kodzie 16 11 01* są dostępne na rynku w bardzo ograniczonej ilości , co

oznacza że będą stosowane tylko sporadycznie. W przypadku stosowania surowca SPL lub prowadzenia odzysku odpadu o kodzie 16 11 01* do instalacji odciągu spalin z pieca szybowego dozowane będzie wapno lub dwuwęglan sodu."

- treść czwartego zdania od końca zastępuje się niżej wymienionymi zdaniami:

„Uformowane w ten sposób włókna, po rozpyleniu rozcieńczonego lepiszcza oraz naniesieniu środków impregnujących, kierowane są do komory osadczej, na dnie której tworzy się kobierzec wełny mineralnej. Jako lepiszcze stosuje się na wszystkich czerech liniach żywicę fenolowo-formaldehydową, przy czym na linii CIG 4 planuje się stosowanie zamiennie drugiego lepiszcza, tj. produktu reakcji bezwodnika mocznikowo –alkanoloaminowego oraz rozcieńczanie obu lepiszczy roztworem cukrów prostych."

2. W załączniku nr 2 do pozwolenia, pn. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii oraz korzystania z wód":

1) W punkcie *1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza:*

a*) w podpunkcie 1.3.1:*

- litera d otrzymuje brzmienie:

„**d) Dla emitora E-8,** o parametrach h=100, 0 m i d=2,02 m (prędkość gazów odlotowych = 26,7 m/s, temperatura gazów odlotowych 333K), odprowadzenie zanieczyszczeń z komory osadczej linii CIG 4 (urządzenie odpylające: komora osadcza filtrująca konstrukcji własnej), czas pracy źródła: 8 000 godz./rok):

- przy stosowaniu żywicy fenolowo- formaldehydowej jako lepiszcza:
  - Pył PM 10 13,0 kg/h
  - Fenol 4,8 kg/h
  - Formaldehyd 4,8 kg/h
  - Amoniak 26,0 kg/h

- przy stosowaniu produktu reakcji bezwodnika mocznikowo-alkanoloaminowego jako lepiszcza:
  - Pył PM 10 13,0 kg/h
  - Amoniak 26,0 kg/h
  - Acedaldehyd 23,5 kg/h
  - Alkohol furfurylowy 1,3 kg/h
  - 2-Furaldehyd 2,6 kg/h
  - 2,2-Iminodietanol 2,6 kg/h
  - Kwas octowy 2,6 kg/h"

- litera h otrzymuje brzmienie:

„h) Dla emitora E-12, o parametrach h=100,0 m i d=0,80 m (prędkość gazów odlotowych = 28,58 m/s, temperatura gazów odlotowych 403 K), odprowadzenie zanieczyszczeń z pieca szybowego i komory polimeryzacyjnej CIG 4 (urządzenie odpylające: filtr workowy pulsacyjny firmy Ventilex Holandia), czas pracy źródła: 8 000 h/rok,:

- przy stosowaniu żywicy fenolowo- formaldehydowej jako lepiszcza:
  - Pył PM 10 4,0 kg/h
  - Tlenek węgla 1 300 kg/h
  - Dwutlenek siarki 36,0 kg/h
  - Dwutlenek azotu 8,0 kg/h
  - Siarkowodór 4,0 kg/h

- Fluorowodór 0,972 kg/h
- Chlorowodór 2,268 kg/h
- Fenol 0,97 kg/h
- Formaldehyd 1,62 kg/h
- Amoniak 14,0 kg/h
- Benzen 0,36 kg/h

- przy stosowaniu produktu reakcji bezwodnika mocznikowo-alkanoloaminowego jako lepiszcza:
  - Pył PM 10 4,0 kg/h
  - Tlenek węgla 1 300 kg/h
  - Dwutlenek siarki 36,0 kg/h
  - Dwutlenek azotu 8,0 kg/h
  - Siarkowodór 4,0 kg/h
  - Fluorowodór 0,972 kg/h
  - Chlorowodór 2,268 kg/h
  - Amoniak 14,0 kg/h
  - Benzen 0,36 kg/h
  - Acetaldehyd 3,2 kg/h
  - Alkohol furfurylowy 0,18 kg/h
  - 2-Furaldehyd 0,35 kg/h
  - 2,2-Iminodietanol 0,35 kg/h
  - Kwas octowy 0,35 kg/h”

- litera j otrzymuje brzmienie:

„j) Dla emitora E-14, o parametrach h=20,0 m i d=1,4 m (prędkość gazów odlotowych = 31,11 m/s, temperatura gazów odlotowych 313 K), odprowadzenie zanieczyszczeń z odpylania linii CIG 3 i CIG 4 (urządzenie odpylające: filtr workowy pulsacyjny firmy ZKO Końskie, czas pracy źródła: 8 000 h/rok,:

- przy stosowaniu żywicy fenolowo- formaldehydowej jako lepiszcza:
  - Pył PM 10 7,0 kg/h
  - Fenol 1,2 kg/h
  - Formaldehyd 0,7 kg/h
  - Amoniak 3,5 kg/h

- przy stosowaniu produktu reakcji bezwodnika mocznikowo-alkanoloaminowego jako lepiszcza:
  - Pył PM 10 7,0 kg/h
  - Amoniak 3,5 kg/h
  - Fenol 0,8 kg/h
  - Formaldehyd 0,4 kg/h
  - Acetaldehyd 1,3 kg/h
  - Alkohol furfurylowy 0,75 kg/h
  - 2-Furaldehyd 0,75 kg/h
  - 2,2-Iminodietanol 0,75 kg/h
  - Kwas octowy 0,75 kg/h”

b) podpunkt 1.32 otrzymuje brzmienie:

*„**1.3.2. Dopuszczalna emisja roczna dla instalacji, w Mg/rok.***

- Pył PM 10 600,2 Mg/rok
- Tlenek węgla 40 534 Mg/rok
- Dwutlenek siarki 973 Mg/rok
- Dwutlenek azotu 270 Mg/rok
- Siarkowodór 89 Mg/rok
- Fluorowodór 15 Mg/rok
- Chlorowodór 32 Mg/rok
- Fenol 154 Mg/rok
- Formaldehyd 150 Mg/rok
- Amoniak 1 109 Mg/rok
- Benzen 9 Mg/rok
- Acetaldehyd 38 Mg/rok
- Alkohol furfurylowy 6 Mg/rok
- 2-Furaldehyd 8 Mg/rok
- 2,2-Iminodietanol 8 Mg/rok
- Kwas octowy 8 Mg/rok„

2) ***W punkcie 2. Gospodarowanie odpadami:***

a) dopisuje się n/w wyrażenie:

„ Określam:

- numer identyfikacji podatkowej (NIP): 927-000-52-36
- numer REGON: 970286608

b) w podpunkcie 2.1.1 określającym rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia:

- w literze a) dopisuje się n/w rodzaje i ilości odpadów niebezpiecznych:

· **kod 10 11 15*** – odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne (pyły z odpylania pieców szybowych powstające w przypadku używania surowca SPL jako surowca do wytopu lawy i/lub odzysku odpadu o kodzie 16 11 01*) ---- ---------- **10 000 Mg/rok**

· **kod 16 11 01***– węglopochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne (odsiewki surowca SPL lub odsiewki odpadu 16 11 01* powstające w procesie naważania surowców)--- **2 000 Mg /rok**

oraz

zmienia się ilość dopuszczonych do wytworzenia odpadów o kodzie **15 01 10***

z 0,7 Mg/rok na---------- **4,0 Mg/rok.**

- w literze b) dopisuje się n/w rodzaje i ilości odpadów innych niż niebezpieczne:

· **kod 08 04 10** – odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 0804 09 (pozostałości produktu reakcji bezwodnika kwasu mocznikowo-alkanoloaminowego) ------- **90 Mg/rok**

· **kod 10 11 03** – odpady włókna szklanego i tkanin z włókna szklanego (wełna mineralna z procesu rozwłókniania oraz maty filtracyjne z komory osadczej) …… **6 000 Mg/rok**

· **kod 10 11 16** – odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15 (pyły z odpylania pieców szybowych) ---------- **10 000 Mg/rok.**

c) ***w podpunkcie 2.1.2.*** określającym sposoby gospodarowania wytworzonymi odpadami:
- **w literze a):**

▪ znak graficzny (•) piąty otrzymuje brzmienie:
„• opakowania zawierające substancje niebezpieczne, **kod 15 01 10*** **-** odzysk (**R5, R13)** lub unieszkodliwianie (**D5, D9, D10, D15),**
▪ po ostatnim znaku graficznym (•) dodaje się kolejne dwa znaki graficzne o treści jak niżej:
• odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne, **kod 10 11 15* -** odzysk (**R5, R13)** lub unieszkodliwianie (**D5, D9, D13, D15),**
• węglopochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne, **kod 16 11 01* -** odzysk (**R5, R13** lub unieszkodliwianie (**D5, D10, D13, D15**),

- **w literze b)** po ostatnim znaku graficznym (•) dodaje się kolejne trzy znaki graficzne o treści jak niżej:
„ • odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09, **kod 08 04 10 -** odzysk (**R5, R13)** lub unieszkodliwianie (**D9, D10, D15**),
• odpady wełny mineralnej, **kod 10 11 03 -** odzysk (**R5, R13)**lub unieszkodliwianie (**D9, D10, D15**),
• odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15*, **kod 10 11 16 -** odzysk (**R5, R13)** lub unieszkodliwianie (**D5, D9, D13, D15**).

d) w podpunkcie 2.1.3.1. określającym dopuszczone miejsca magazynowania odpadów:
- w tiret nr 6 po ostatnim znaku graficznym (•) dodaje się kolejne pięć znaków graficznych o treści:
„• kod 08 04 10 - odpady odpadowe kleje i szczeliwa inne niż wymienione w 08 04 09* (odpady gromadzić w szczelnych kontenerach o pojemności 1 m^3)
• kod 10 11 15* - odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne (odpady magazynować w pojemnikach z tworzywa sztucznego typu BIG-BAG o pojemności 1 m^3 lub kontenerach)
• kod 10 11 16 – odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15 (odpady magazynować w pojemnikach z tworzywa sztucznego typu BIG-BAG o pojemności 1 m^3 lub kontenerach)
• kod 16 11 01***** - węglopochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne (odpady magazynować w szczelnych pojemnikach lub kontenerach usytuowanych pod wiatą)
• kod 15 01 10***** - opakowania zawierające substancje niebezpieczne (luzem pod wiatą).”

- dodaje się tiret nr 9 o treści jak niżej:
„- **plac betonowy zlokalizowany w północnej części zakładu,** ogrodzony o powierzchni 1 700 m^2 (uszczelniony folią z odprowadzeniem odcieków do zamkniętego obiegu wody zafenolowanej)
• kod 10 11 03 - odpady wełny mineralnej (usypywać w pryzmy).”

e) w podpunkcie 2.3 dotyczącym odzysku odpadów:
- ***w podpunkcie 2.3.1***. dodaje się drugi znak graficzny (•) o treści:

„• węglopochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne kod 16 11 01*** ----------20 000 Mg/rok.”**

- ***w podpunkcie 2.3.3***. dopisuje się zdanie drugie o treści:
„Dopuszcza się prowadzenie odzysku opadu o kodzie 16 11 01***,** zawierającego dużą ilość aluminium (głownie jako substytutu surowca o nazwie SEROX oraz boxytu), tj. topienie w piecu szybowym wraz z innymi surowcami przy użyciu koksu jako paliwa. Odzysk prowadzić wg kodu R5- recykling innych materiałów nieorganicznych.

- ***w podpunkcie 2.3.4***.dopisuje się zdanie trzecie o treści:
„Odpad o kodzie 16 11 01***** w wyznaczonym boksie w strefie dozowania, na terenie zadaszonym , wybetonowanym oraz ogrodzonym płytami betonowymi.

- ***w podpunkcie 2.3.5***.dopisuje się zdanie trzecie o treści:
„ W celu redukcji i kontroli HF, podczas stosowania odpadu o kodzie 16 11 01***** należy zainstalować system wdmuchiwania do spalin odciąganych z pieca szybowego pylistego wapna palonego lub dwuwęglanu sodu w oparciu o ciągły pomiar stężenia F w spalinach.”

3. W załączniku nr 5 do pozwolenia, pn. „Zakres monitoringu, sprawozdawczość i kontrola eksploatacji instalacji.

1)w punkcie 2.2. Zakres monitoringu do powietrza:

a)w podpunkcie 2.2.2.:

- w literze b) w tabeli określającej zakres i metodyki prowadzenia pomiarów po wierszu 10 dodaje się wiersze od numeru 11 do 12 , o treści jak niżej:

Lp.	Nazwa wskaźnika	Metodyka
1	2	3
11.	Acedaldehyd Alkohol furfurylowy 2-Furaldehyd 2,2- Iminodietanol	Pobór próby na rurki sorbentowe; analiza za pomocą chromatografii gazowej (GC) lub chromatografii gazowej w połączeniu ze spektrometrią masową (GC-MS)
12.	Kwas octowy	Pobór próby na żel krzemionkowy; analiza za pomocą chromatografii gazowej (GC-MS)

- w literze c) określającej zakres i częstotliwość pomiarów wiersze o lp.4, lp. 8 i lp. 10 zastępuje się odpowiednio wierszami o lp. 4a i 4b, lp. nr 8a i 8b oraz o lp. 10a i 10 b.

Lp.	Miejsce pomiaru	Wielkości badane	Częstotliwość badania
1	2	3	4
4a.	EMITOR E-12 Piec szybowy i komora polimeryzacyjna linii CIG4 (przy zastosowaniu żywicy fenolowo-	Pyły	raz na pół roku
		CO	raz na pół roku
		H_2S	raz na pół roku
		SO_2	raz na pół roku
		Chlorki	raz na pół roku
		Fluorki	raz na pół roku

Lp.	Miejsce pomiaru	Wielkości badane	Częstotliwość badania
1	2	3	4
	formaldehydowej)	NO_x	raz na pół roku
		Fenol	raz na rok*
		Formaldehyd	raz na rok*
		Amoniak	raz na pół roku
		Benzen	raz na rok
4b	EMITOR E-12 Piec szybowy i komora polimeryzacyjna linii nr CIG 4 (przy zastosowaniu produktu bezwodnika mocznikowo-alkanoloaminowego)	Pyły	raz na pół roku
		CO	raz na pół roku
		H_2S	raz na pół roku
		SO_2	raz na pół roku
		Chlorki	raz na pół roku
		Fluorki	raz na pół roku
		NO_x	raz na pół roku
		Amoniak	raz na pół roku
		Benzen	raz na rok
		Acetaldehyd	raz na rok**
		Alkohol furfurylowy	raz na rok**
		2-Furaldehyd	raz na rok**
		2,2 Iminodietanol	raz na rok**
		Kwas octowy	raz na rok**
8a	EMITOR E-8 Komora osadcza linii CIG4 (przy zastosowaniu żywicy fenolowo-formaldehydowej)	Pyły	raz na pół roku
		Fenol	raz na rok*
		Formaldehyd	raz na rok*
		Amoniak	raz na pół roku
8b	EMITOR E-8 Komora osadcza linii CIG4(przy zastosowaniu produktu bezwodnika mocznikowo-alkanoloaminowego)	Pyły	raz na pół roku
		Amoniak	raz na pół roku
		Acetaldehyd	raz na rok**
		Alkohol furfurylowy	raz na rok**
		2-Furaldehyd	raz na rok**
		2,2-Iminodietanol	raz na rok**
		Kwas octowy	raz na rok**
10b	EMITOR E-14 Strefa cięcia i chłodzenia linii CIG3 i CIG4 (przy zastosowaniu żywicy fenolowo-formaldehydowej)	Pyły	raz na pół roku
		Fenol	raz na pół roku
		Formaldehyd	raz na pół roku
		Amoniak	raz na pół roku
10b	EMITOR E-14 Strefa cięcia i chłodzenia linii CIG3 i CIG4 (przy zastosowaniu produktu bezwodnika mocznikowo-	Pyły	raz na pół roku
		Amoniak	raz na pół roku
		Fenol	raz na pół roku
		Formaldehyd	raz na pół roku
		Acetaldehyd	raz na rok**
		Alkohol furfurylowy	raz na rok**
		2-Furaldehyd	raz na rok**

Lp.	Miejsce pomiaru	Wielkości badane	Częstotliwość badania
1	2	3	4
	alkanoloaminowego)	2,2-Iminodietanol	raz na rok**
		Kwas octowy	raz na rok**

* - lub dwa razy do roku, jeżeli w ciągu roku nie będzie stosowany produkt reakcji bezwodnika mocznikowo-alkanoloaminowego jako zamiennik żywicy fenolowo-formaldehydowej

** lub dwa razy do roku, jeżeli w ciągu roku nie będzie stosowana żywica fenolowo-formaldehydowa

II. Za podstawę wydania niniejszej decyzji uznaje się dokumentację pt. „ Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego Starosty Zielonogórskiego z dnia 29.09.2005 r. znak:RL.7644a-1/04 (z późniejszymi zmianami) w związku z planowanymi zmianami w instalacji do produkcji wełny mineralnej, położonej na terenie Zakładu w Cigacicach.” , uzupełniony pismem z dnia 22.04.2013 r.

Uzasadnienie

Rockwool Polska Sp. z o.o. posiada pozwolenie zintegrowane z dnia 29.09.2005 r. znak: RL.76744a-1/04, zmienione decyzjami: z dnia 25.05.2006 r. znak: RL. 7644a-1/06, z dnia 06.7.2007r. znak: RL.7644a-2/07 oraz z dnia 03.12.2010r. znak: OŚ.7644-22/10, wydane przez Starostę Zielonogórskiego, zezwalające na prowadzenie instalacji do produkcji wełny mineralnej na terenie Zakładu w Cigacicach.
W myśl art. 378 ust.1 ustawy - Prawo ochrony środowiska , biorąc pod uwagę § 3 ust. 1 pkt 24 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397), organem kompetentnym do udzielenia pozwolenia zintegrowanego a więc i jego zmiany dla przedmiotowej instalacji jest Starosta Zielonogórski.
W związku z planowanymi zmianami w instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym Rockwool Polska Sp. z o.o. w Cigacicach pismem z dnia 07.03.2013 r., myśl art. 214 ust. 1 Poś , poinformował Starostę Zielonogórskiego o tych zmianach.
Starosta Zielonogórski postanowieniem z dnia 15.03.2013 r. znak: OŚ.6222.1.2013 zobowiązał Rockwool Polska Sp. z o.o. uznał planowane zmiany za zmiany nieistotne i zobowiązał równocześnie prowadzącego instalację do złożenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.
Rockwool Polska Sp. z o.o., ul. Kwiatowa 14; 66-131 Cigacice, przy piśmie z dnia 10.04.2013 r. znak: TS/22/2013 złożył wniosek o zmianę w/w pozwolenia w związku z planowanymi zmianami.
Zgodnie z wnioskiem, planowane zmiany polegać będą na :
- wprowadzeniu nowego surowca (lepiszcza) do produkcji na linii CIG 4 – produktu reakcji bezwodnika kawasu mocznikowo-alkanoloaminowego,
- wprowadzeniu nowego surowca do produkcji „SPL” lub stosowania odzysku odpadu o kodzie 16 11 01*, na wszystkich liniach,
- podawaniu wapna palonego lub dwuwęglanu sodowego do układu odciągu spalin z pieca szybowego, tylko w przypadku stosowania surowca o nazwie handlowej SPL lub odpadu

kodzie 16 11 01*, instalacją służącą do tego celu,
- w związku ze stosowaniem SPL i/lub zapotrzebowaniem rynku na produkty bezchlorkowe i bezfluorkowe nie zawracanie około 1/3 pyłu z pieców szybowych oraz odpadów wełny mineralnej z procesu rozwłókniania oraz mat filtracyjnych z komór osadczych do produkcji brykietów (większa zawartość chlorków i fluorków w pyle i odpadach wełny mineralnej),
- wytwarzaniu nowych rodzajów odpadów oraz zwiększeniu ilości wytwarzanych odpadów o kodzie 10 11 15*.

W/w zmiany w funkcjonowaniu instalacji do produkcji wełny mineralnej spowodowane są coraz większym zapotrzebowaniem rynku na wełnę mineralną pozbawioną fenolu i formaldehydu (zastosowanie nowego lepiszcza) oraz na wełnę mineralną o małej zawartości chlorków i fluorków (nie zawracanie pyłu z odpylania pieców szybowych i odpadów wełny mineralnej do produkcji brykietów).

Produkt reakcji bezwodnika kawasu mocznikowo-alkanoloaminowego stosowany będzie zamiennie z żywicą fenolowo-formaldehydową tylko na linii CIG 4, w zależności od zapotrzebowania rynku na poszczególne rodzaje wełny mineralnej, a SPL lub odpad o kodzie 16 11 01* na wszystkich czterech liniach, jako zamiennik obecnie stosowanych surowców będących źródłem aluminium: seroxu i boxytu. Dodatkową zaletą SPL jest zawartość w nim węgla, co spowoduje zmniejszenie zużycia koksu do wytopu lawy w piecach szybowych. W związku ze swoją atrakcyjnością dla wielu gałęzi przemysłu, SPL jest surowcem trudno dostępnym, dlatego też będzie stosowany w instalacji w Cigacicach raczej sporadycznie, jedynie gdy uda się go zakupić. Stosowanie produktu reakcji bezwodnika mocznikowo-alkanoloaminowego wyeliminuje emisję fenolu i formaldehydu do powietrza w czasie jego stosowania, spowoduje jednak emisję do powietrza nowych związków, jak wykazały pomiary prowadzone w innych fabrykach koncernu ich emisja będzie jednak niewielka. Udział nowego lepiszcza może się wahać w granicach od 3% do nawet 100% produkcji linii CIG 4. Udział SPL - około 6% wsadu do pieca.

Stosowanie SPL lub prowadzenie odzysku odpadu o kodzie 16 11 01* nie spowoduje zmian w stosunku do obecnej emisji substancji do powietrza. W celu kontroli emisji fluorków z procesu wytopu lawy podczas stosowania w/w substancji zostanie zainstalowany system wdmuchiwania do spalin pylistego wapna palonego lub dwuwęglanu sodu. Stosowanie SPL lub prowadzenie odzysku odpadu o w/w kodzie jak i zastosowanie nowego lepiszcza spowoduje wytworzenie dodatkowych odpadów.

W załączonych do wniosku obliczeniach rozkładu stężeń w powietrzu nowych substancji emitowanych przez emitory E8, E12 i E14, po wprowadzeniu planowanych zmian, a także w oparciu o obowiązujące przepisy wykazano, że oddziaływanie zakładu na stan powietrza poza jego terenem w przypadku stosowania na linii CIG 4 produktu reakcji bezwodnika mocznikowo-alkanoloaminowego nie wpłynie znacząco na stan jakości powietrza i mieścić się będzie w granicach obowiązującego prawa, tj. wartości odniesienia dla nowowprowadzanych substancji zostaną dotrzymane.

W wyniku planowanych zmian zmniejszy się emisja fenolu i formaldehydu do środowiska, a emisja nowych substancji do powietrza nie będzie znacząca.

Powstaną nowe odpady, jednak z drugiej strony zmniejszy się ilość zużycia surowców naturalnych takich jak: boxyt i serox oraz zmniejszy się zużycie koksu. Zakład będzie prowadził odzysk nowego odpadu, a także powstały produkt, co nie jest bez znaczenia, będzie bardziej ekologiczny (nie będzie zawierał fenolu i formaldehydu oraz chlorków i fluorków).

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

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

p o u c z e n i e

Zgodnie z art. 127 § 1 i 2 , w związku z art. 17 pkt 1, art. 129 § 1 i 2 Kpa od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Zielonej Górze, ul. Podgórna 5, za pośrednictwem Starosty Zielonogórskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Otrzymują:

1. Rockwool Polska Sp. z o.o.
   66-131 Cigacice, ul. Kwiatowa 14
2. Minister Środowiska
   00-922 Warszawa, ul. Wawelska 52-54
3. aa.

Do wiadomości:

1. Wojewódzki Inspektor Ochrony środowiska
   w Zielonej Górze
   65-231 Zielona Góra, ul. Siemiradzkiego 19
2. Marszałek Województwa Lubuskiego
   ul. Podgórna 7, 65-057 Zielona Góra