

Formular 4 - Gehandhabte Stoffe bei Anlagen, die dem TEHG unterliegen, einschließlich CO₂, N₂O und PFC⁽²⁴⁾

Betreiber/Antragsteller:	SAINT-GOBAIN ISOVER G+H AG Werk Speyer	Anlage-Nr.:	Antragsdatum:	21.05.2025
Antragstitel:	Recycling-Anlage für Mineralwolle	Projekt-Nr.:	Rev.:	

Nr. der Betriebs-einheit	Stoff-strom gemäß Fließbild	Stoff-bestimmung ^I	Bezeichnung ⁽²⁵⁾	Aggregat-zustand	WGK ^{II}	S ^{III}	Einstufung nach CLP ^{IV}	Menge pro Betriebseinheit ^V				Heizwert ^{VI}		Zusammensetzung ⁽²⁶⁾		
								t/h	t/a	t bzw. m ³				Bezeichnung	Anteil ^{VII}	
			Recycling Anlage für Mineralwolle RAM	>	>	<input type="checkbox"/>					>		>			>
1000			Recycling Vorlage Lager	>	>	<input type="checkbox"/>					>		>			>
1000	E01		Mineralwolle (Glaswolle, Steinwolle, ...)	fest	>	<input type="checkbox"/>			30.000	250	t		>	bis zu 80% Altglas, Al ₂ O ₃ , B ₂ O ₃ , CaO, Fe ₂ O ₃ MgO, K ₂ O, SiO ₂ , Na ₂ O, TiO ₂ , P ₂ O ₅ ,		Gew. %
2000			Aufbereitung	>	>	<input type="checkbox"/>					>		>			>

^I E1 ... Einsatzstoffe/Rohstoffe, H1 ... Hilfsstoffe, B1 ... Brennstoffe, P1 ... Produkte/Nebenprodukte, A1 ... Abfälle, AW1 ... Abwässer, ABW1 ... Hilfsstoffe zur Abwasserbehandlung

^{II} WGK 1/2/3; awg: allgemein wassergefährdend; nwg: nicht wassergefährdend

^{III} Selbsteinstufung (Falls ja: zusätzliche Unterlagen gem. Anlage 2 AwSV beifügen.)

^{IV} nachzulesen im aktuellen Sicherheitsdatenblatt

^V Massenstrom, N₂O und PFC in CO₂-Äquivalenten, max. Menge an gelagerten oder vorgehaltenen Stoffen in t, bei flüssigen Stoffen in m³

^{VI} kJ/kg, kJ/m³, nur bei Einsatz als Brennstoff

^{VII} ppb, ppm, Vol.-%, Gew.-%

Formular 4 - Gehandhabte Stoffe bei Anlagen, die dem TEHG unterliegen, einschließlich CO₂, N₂O und PFC⁽²⁴⁾

Betreiber/Antragsteller:	SAINT-GOBAIN ISOVER G+H AG Werk Speyer	Anlage-Nr.:	Antragsdatum:	21.05.2025
Antragstitel:	Recycling-Anlage für Mineralwolle	Projekt-Nr.:	Rev.:	

Nr. der Betriebs-einheit	Stoff-strom gemäß Fließbild	Stoff-bestim-mung ^I	Bezeichnung ⁽²⁵⁾	Aggregat-zustand	WGK ^{II}	S ^{III}	Einstufung nach CLP ^{IV}	Menge pro Betriebseinheit ^V				Heizwert ^{VI}		Zusammensetzung ⁽²⁶⁾		
								t/h	t/a	t bzw. m³				Bezeichnung	Anteil ^{VII}	
2000	E02		Fritten Intern	fest	>	<input type="checkbox"/>			10	1	t		>	Eigenscherben	100	Gew. %
2000	A01		Recyclingkehricht	fest	>	<input type="checkbox"/>			10	1	t		>		100	Gew. %
2000	E03		Manganerz	fest	WGK 1	<input type="checkbox"/>			860	7	t		>	MnO ₂		>
4000			<u>Schmelz-Aggregat</u>	>	>	<input type="checkbox"/>					>		>			>
4000	A03		Ofenausbruch	fest	>	<input type="checkbox"/>			5		t		>	Feuerfestmaterial		>
4000	B01		Erdgas H	gasf.	>	<input type="checkbox"/>	GHS02		3.300		t	36.540	kJ/kg	Methan, CH ₄	95	Vol. %
4000	E04		Sauerstoff aus Betriebseinheit 1600	flüssig	>	<input type="checkbox"/>	GHS03		16.000	135	t		>	O ₂	95	Vol. %
4000	E05		Stickstoff	flüssig	>	<input type="checkbox"/>	GHS04		1		t		>	N ₂	95	Vol. %
4000			Kohlendioxid	gasf.	>	<input type="checkbox"/>			7.700		t		>	CO ₂	95	Vol. %
5000			<u>Fritten-Lager Wiederverwendung</u>	>	>	<input type="checkbox"/>					>		>			>

Formular 4 - Gehandhabte Stoffe bei Anlagen, die dem TEHG unterliegen, einschließlich CO₂, N₂O und PFC⁽²⁴⁾

Betreiber/Antragsteller:	SAINT-GOBAIN ISOVER G+H AG Werk Speyer	Anlage-Nr.:	Antragsdatum:	21.05.2025
Antragstitel:	Recycling-Anlage für Mineralwolle	Projekt-Nr.:	Rev.:	

Nr. der Betriebs- einheit	Stoff- strom gemäß Fließbild	Stoff- bestim- mung ^I	Bezeichnung ⁽²⁵⁾	Aggregat- zustand	WGK ^{II}	S ^{III}	Einstufung nach CLP ^{IV}	Menge pro Betriebseinheit ^V				Heizwert ^{VI}		Zusammensetzung ⁽²⁶⁾		
								t/h	t/a	t bzw. m³				Bezeichnung	Anteil ^{VII}	
5000	P01		Fritten	fest	>	<input type="checkbox"/>			26.000	250	t		>	Glasfritten für Wiederverwe- ndung	100	Gew.%
6000			<u>Generalversorgung</u>	>	>	<input type="checkbox"/>					>		>			>
6000	H01		Stadtwasser	flüssig	>	<input type="checkbox"/>			100		m³		>	Wasser	100	Vol.%
6000	H02		Betriebswasser	flüssig	>	<input type="checkbox"/>			32.600		m³		>	Wasser	100	Vol.%
6000	H03		Kalkhydrat- Kalkmilch	flüssig	WGK 1	<input type="checkbox"/>	GHS05, GHS07		5		t		>	Ca(OH) ₂		>
6000	A04		Karbonatkorn	fest	nwg	<input type="checkbox"/>			10		t		>	CaCO ₃		>
6000	H02		Kühlwasser aus Betriebseinheit 5000	flüssig	>	<input type="checkbox"/>			100		m³		>	Wasser		>
6000	H04		Konditionierungsmittel AKTIPHOS	flüssig	WGK 2	<input type="checkbox"/>	GHS05, GHS09		1		t		>	Phosphonsäu- re-verbinding	<25	Gew.%
6000	H05		Biozid Dilurit BC S	flüssig	WGK 1	<input type="checkbox"/>			1	1	t		>	Ammonsulfat- lösung,		>
6000	H06		Biozid Dilurit BC S-System	flüssig	WGK 1	<input checked="" type="checkbox"/>	GHS05		3		t		>	Monochloramin	< 0,1	Gew.%

Formular 4 - Gehandhabte Stoffe bei Anlagen, die dem TEHG unterliegen, einschließlich CO₂, N₂O und PFC⁽²⁴⁾

Betreiber/Antragsteller:	SAINT-GOBAIN ISOVER G+H AG Werk Speyer	Anlage-Nr.:	Antragsdatum:	21.05.2025
Antragstitel:	Recycling-Anlage für Mineralwolle	Projekt-Nr.:	Rev.:	

Nr. der Betriebs-einheit	Stoff-strom gemäß Fließbild	Stoff-bestimmung ^I	Bezeichnung ⁽²⁵⁾	Aggregat-zustand	WGK ^{II}	S ^{III}	Einstufung nach CLP ^{IV}	Menge pro Betriebseinheit ^V				Heizwert ^{VI}		Zusammensetzung ⁽²⁶⁾		
								t/h	t/a	t bzw. m ³				Bezeichnung	Anteil ^{VII}	
6000	H07		Biozid Dilurit CAT	flüssig	WGK 2	<input type="checkbox"/>	GHS05, GHS09		2	2x1	t		>	NaClO NaOH	10 – 20 < 1,0	Gew. %
6000	H02		Frittenwasser aus Betriebseinheit 5000	flüssig	>	<input type="checkbox"/>			32.500		m ³		>	Wasser		>
6000	AW01		Oberflächenwasser	flüssig	nwg	<input type="checkbox"/>			1.700		m ³		>	Wasser		>
6000	AW02		Sanitärabwasser	flüssig	>	<input type="checkbox"/>			100		m ³		>	Wasser		>
6000	H09		Druckluft	>	>	<input type="checkbox"/>			9.100		t		>		100	Vol. %
6000	B02		Motorenöl	flüssig	WGK 2	<input type="checkbox"/>			0,1	0,1	t		>			>
6000	B03		Gasöl (Dieselkraftstoff, Heizöl)	flüssig	WGK 2	<input type="checkbox"/>	GHS02, GHS07, GHS08, GHS09		3	1	t	45.000	kJ/kg			>
6000	B04		Flüssiggas	flüssig	nwg	<input type="checkbox"/>	GHS02, GHS04		2		t	46.000	kJ/kg			>
6000			Kohlendioxid	gasf.	>	<input type="checkbox"/>			8		t		>	CO ₂		>
6000			<u>Löschwasser</u>	flüssig	>	<input type="checkbox"/>					>		>	Wasser	100	Vol. %

Formular 4 - Gehandhabte Stoffe bei Anlagen, die dem TEHG unterliegen, einschließlich CO₂, N₂O und PFC⁽²⁴⁾

Betreiber/Antragsteller:	SAINT-GOBAIN ISOVER G+H AG Werk Speyer	Anlage-Nr.:	Antragsdatum:	21.05.2025
Antragstitel:	Recycling-Anlage für Mineralwolle	Projekt-Nr.:	Rev.:	

Nr. der Betriebs-einheit	Stoff-strom gemäß Fließbild	Stoff-bestimmung ^I	Bezeichnung ⁽²⁵⁾	Aggregat-zustand	WGK ^{II}	S ^{III}	Einstufung nach CLP ^{IV}	Menge pro Betriebseinheit ^V				Heizwert ^{VI}		Zusammensetzung ⁽²⁶⁾		
								t/h	t/a	t bzw. m ³				Bezeichnung	Anteil ^{VII}	
6000			<u>Sauerstoffversorgung.</u>	flüssig	>	<input type="checkbox"/>					>		>	O ₂		>
6000	E04		Sauerstoff, tiefkalt, bei Anlieferung mit Tkw	flüssig	>	<input type="checkbox"/>	GHS03, GHS04		16.000	135	t		>	O ₂	95	Vol. %
6000			<u>Abluftreinigungsanlage</u>	>	>	<input type="checkbox"/>					>		>			>
2100	A02		Filterstaub	fest	WGK 1	<input type="checkbox"/>	GHS07, GHS08		515	4	t		>	Siehe E01 Glasbestand teile		>
4340	H11		Adsorbtionsmittel Natrium-Bicarbonat	fest	WGK 1	<input type="checkbox"/>			300	3	t		>	NaHCO ₃	84	Vol. %
4340	H12		Adsorbtionsmittel Kalkhydrat	fest	WGK 1	<input type="checkbox"/>	GHS05, GHS07		140	2	t		>	Ca(OH) ₂	>95	Vol. %