



Kielce, 2015-04-27

OWŚ.VII.7222.18.2014

DECYZJA

Na podstawie art. 104, 155 i 162 § 1 ust 1 pkt. 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (j.t. Dz. U. z 2013 r., poz. 267 ze zm.) w związku z art. 193 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późn. zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku LAFARGE CEMENT Spółka Akcyjna w Małogoszczy

orzekam:

- I. zmieniam decyzję Wojewody Świętokrzyskiego z dnia 15 grudnia 2004 r., znak: ŚR.III.6618-3/04 zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z dnia 20 sierpnia 2010r. znak: OWŚ.VII.7651-16/2010, z dnia 23 sierpnia 2011 r. znak: OWŚ.VII.7222.11.2011, z dnia 16 sierpnia 2012 r., znak: OWŚ.VII.7222.15.2012, z dnia 12 grudnia 2012 r. znak: OWŚ.VII.7222.24.2012, z dnia 16 września 2013r. znak: OWŚ.VII.7222.20.2013, z dnia 4 grudnia 2014r. OWŚ-VII.7222.50.2014 udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC zlokalizowanej na terenie LAFARGE CEMENT Spółka Akcyjna w Małogoszczy, poprzez nadanie jej następującego brzmienia:**

„ I. RODZAJ INSTALACJI I WARUNKI EKSPLOATACYJNE

1. Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom

LAFARGE CEMENT S.A. w Małogoszczy posiada i eksploatuje instalację typu IPPC (IED) do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej ponad 500 ton na dobę lub w innych piecach o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton na dobę, składającą się z trzech linii technologicznych pieców obrotowych o wydajności:

- linia technologiczna pieca nr 1 (zmodernizowana technologia wypału klinkieru) – 2100 Mg klinkieru na dobę,
- linia technologiczna pieca nr 2 (zmodernizowana technologia wypału klinkieru) – 2100 Mg klinkieru na dobę,
- linia technologiczna pieca nr 3 (zmodernizowana technologia wypału klinkieru) - 2100 Mg klinkieru na dobę

o łącznej zdolności produkcyjnej 6300 Mg klinkieru na dobę.

Instalacja do produkcji klinkieru stanowi integralną część instalacji do produkcji cementu.

Równoległe z procesem wypału klinkieru prowadzone są procesy przetwarzania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne:

- odzysk i unieszkodliwianie odpadów niebezpiecznych w piecach obrotowych do produkcji klinkieru cementowego linii piecowych nr 1, 2 i 3 o łącznej średniej zdolności przetwarzania ok. 800 Mg/dobę odpadów niebezpiecznych,
- odzysk i unieszkodliwianie odpadów innych niż niebezpieczne w piecach obrotowych do produkcji klinkieru cementowego linii piecowych nr 1, 2 i 3 o łącznej średniej zdolności przetwarzania ok. 1700 Mg/dobę odpadów innych niż niebezpieczne.

Instalacja do odzysku i unieszkodliwiania odpadów stanowi integralną część instalacji pieców obrotowych do wypału klinkieru cementowego.

Produkcja klinkieru na trzech istniejących liniach oparta jest na metodzie suchej. Do produkcji wykorzystywany jest wysokiej jakości kamień wapienny i margiel pochodzenia jurajskiego, wydobywany w kopalni zlokalizowanej w odległości 1 km od zakładu. Urabianie surowca odbywa się techniką strzałową i mechaniczną. Surowiec jest następnie przewożony do kruszarki transportem samochodowym. Kamień po rozdrobnieniu w łamaczu kierowany jest na skład uśredniający, na którym można zmagazynować ok. 40000 Mg surowca. Ze składu uśredniającego, poprzez system przenośników i urządzeń ważąco-dozujących, surowiec kierowany jest do kulowych młynów susząco-mielących o wydajności po 150 Mg/h, pracujących w układzie technologicznie zamkniętym z separatorem dynamicznym oraz odpylaczem cyklonowym. Młyny mają za zadanie wysuszyć i odpowiednio rozdrobnić surowce przygotowane w Dziale przygotowania surowców do produkcji klinkieru metodą suchą. Rozdrobniony i wysuszony surowiec kierowany jest rynną transportową do zbiorników homogenizacyjnych, gdzie jest poddawany procesowi ujednorodnienia poprzez mieszanie pneumatyczne, a następnie po sprawdzeniu parametrów fizyko-chemicznych do zbiorników zapasu. Surowiec z tych zbiorników transportowany jest poprzez wymiennik cyklonowy do pieca obrotowego. Każdy system piecowy posiada własny, oddzielny 4-stopniowy wymiennik cyklonowy, w którym następuje wymiana ciepła pomiędzy „mąką surowcową” i gazami odlotowymi z pieca obrotowego (rekuperacja ciepła). Gazy odlotowe z wymiennika są odciągane wentylatorem i kierowane do młyna surowca, młyna węgla lub do wież schładzających, a następnie po oczyszczeniu w urządzeniach pieców odprowadzane są do atmosfery.

Proces wypalania klinkieru prowadzony jest w piecu o długości ok. 64 m, średnicy 4,6 m i kącie nachylenia 3%, który podczas pracy obraca się z prędkością max do 2,8 obrotu na minutę. Ciepło, niezbędne do wypalania klinkieru, uzyskuje się w wyniku spalania mieszanki paliwowej (wytwarzanej w Dziale przygotowania paliwa technologicznego). Mieszanka paliwowa ze zbiornika jest dozowana do wielokanałowego palnika piecowego. Proces wypalania klinkieru prowadzony jest w temperaturze do 1450°C.

W piecach obrotowych zainstalowane są niskoemisyjne palniki wielokanałowe, umożliwiające spalanie jednocześnie wielu rodzajów paliw. Konstrukcja tych palników pozwala na ograniczenie ilości powietrza pierwotnego do spalania (poniżej 7%), co ogranicza ilość powstających tlenków azotu. Wpływa na to również recyrkulacja spalin oraz osłona strugi pyłowej przez bezpośrednim kontaktem paliwa z powietrzem wtórnym. Paliwa zastępcze można wprowadzać w dwóch punktach. Bezpośrednio do palnika wielokanałowego pieca obrotowego lub do komory wznosu. Wszystkie piece obrotowe w cementowni posiadają komorę wlotową

specjalnej konstrukcji spełniającej rolę kalcynatora typu AT. Z tego względu są one przystosowane do podawania zarówno paliw podstawowych jak i zastępczych od strony wlotu pieca. W komorze wznosu, gdzie procesy zachodzą w temperaturach 650-900⁰C, istnieje możliwość zastosowania w paliw o niższej wartości opałowej niż paliw spalanych w piecu. Części niepalne współspalanych odpadów są transportowane razem z wsadem surowcowym do komory pieca obrotowego, gdzie w temperaturze 1450⁰C są wbudowywane w strukturę klinkieru.

Piec obrotowy 1 i 2 wyposażony jest w układ by-passu piecowego. Układ ma za zadanie zredukować poziom chloru i alkaliów w mące surowcowej podawanej do pieca obrotowego. W układzie następuje usunięcie części gazów odlotowych z pieca, schłodzenie ich i odpylenie w odpylaczu by-passu. W ten sposób przemieszcza się gazy spalinowe zawierające szkodliwe chlorki poza piecem, unikając ich odparowania w strefie spiekania i zawrócenia do wymiennika cyklonowego, co znacznie zmniejsza ryzyko tworzenia narostów w cyklonach i piecu obrotowym oraz blokowania stożków cyklonów.

Klinkier po wypaleniu kierowany jest do chłodników rusztowych (z komorą gorącą i zimną) z nadmuchem komorowym i czterema oddzielnie napędzanymi rusztami poziomymi, skąd po schłodzeniu może być kierowany do silosa klinkieru o pojemności 120 000 Mg lub na skład klinkieru, do młynowni cementu lub do zbiornika buforowego i załadowywany bezpośrednio na wagony. Klinkier przemiela się na cementy różnych marek w pięciu młynach rurowo-kulowych, pracujących w obiegu zamkniętym z separatorem. Wydajność każdego z młynów cementu nr 1-4 wynosi 90 Mg/h, natomiast młyna nr 5 - 120 Mg/h. Cement po zmieleniu, za pomocą zespołu przenośników transportowany jest do 14 silosów o łącznej pojemności 70000 Mg. Ze zbiorników cementu jest on kierowany na pakownię, gdzie jest pakowany do worków. Cement sprzedawany jest również luzem i wtedy kierowany jest do punktów załadunku cementu luzem do cystern samochodowych lub kolejowych.

Instalacja do produkcji klinkieru stanowi integralną część instalacji do produkcji cementu. Produkcja cementu polega na mieszaniu w odpowiednich proporcjach i warunkach klinkieru, granulowanego żużla wielkopiecowego, popiołów lotnych, gipsu i innych niezbędnych dodatków uszlachetniających.

Popioły lotne magazynuje się w hermetycznych silosach, z których dozuje się je precyzyjnie do młynów transportem pneumatycznym. W procesie produkcji cementu wykorzystywane są także pyły z instalacji by-passu. Są one dozowane do procesu poprzez silosy magazynowe zlokalizowane obok taśmociągów klinkieru i właśnie tymi taśmociągami razem z klinkierem podawane do młynów. Zagospodarowanie pyłów poprzez wbudowywanie ich w skład masy produkowanego cementu stanowi jeden ze sposobów ich odzysku.

Gips jest dostarczany do magazynu dodatków za pomocą transportu samochodowego, a następnie taśmociągami podawany do zbiorników przy każdym z młynów. Dozowanie do młyna prowadzone jest w ściśle określonych ilościach.

Granulowany żużel wielkopiecowy i inne dodatki są magazynowane w magazynie dodatków, skąd są podawane do zbiorników zasypowych przy każdym młynie i wprowadzane do młyna w ściśle określonych ilościach.

Wytworzony cement jest magazynowany w silosach, z których może być przeładowywany pneumatycznie do cystern kolejowych i samochodowych albo podawany na linie do pakowania w worki.

Palniki pieców obrotowych skonstruowane są w taki sposób, że możliwe jest podawanie jednocześnie wielu paliw. W zależności od potrzeb podawane mogą być następujące paliwa:

- pył węglowy,
- pył węglowy z domieszką do 50% koksu naftowego (PETCOKE),
- olej opałowy,
- paliwa alternatywne.

Węgiel gromadzony jest na składzie węgla o powierzchni 0,72 ha i pojemności 11000 Mg. Przemiał odbywa się w dwóch młynach węgla o wydajności 25 Mg/h. Gotowy pył węglowy gromadzony jest w zbiornikach, skąd transportowany jest do palników piecowych i spalany w piecach obrotowych.

Olej opałowy lekki, wykorzystywany przy rozpalaniu pieców, gromadzony jest w zbiorniku o pojemności 45 m³, skąd pompami dostarczany jest do palników pieców obrotowych.

Paliwa alternatywne PAS-r (paliwo stałe rozdrobnione) oraz PAS-i (paliwo stałe impregnowane) magazynowane są w trzech halach paliw alternatywnych, natomiast paliwa alternatywne w postaci ciekłej w dwóch zbiornikach o pojemności 50 m³, zlokalizowanych w ciągu technologicznym.

Charakterystyka techniczna elementów instalacji i urządzeń

Lp.	Obiekt technologiczny	Charakterystyka
1	2	3
DZIAŁ PRZYGOTOWANIA SUROWCA		
1	Kruszenie surowca	Kruszarka młotkowa typ: 40,99 PZBM Bydgoszcz, N=630 kW, wydajność: szczelina s=25 mm – 400-500 Mg/h, s=40 mm – 500-600 Mg/h, 2 szt.
2	Skład surowca	Skład suwnicowy; pojemność składu: 40 tys. Mg, transport surowca na skład przenośnikami taśmowymi.
3	Przemiał mąki surowcowej	Młyn kulowy – Φ 4 x 12 m, wydajność nominalna: 160 Mg/h, wydajność: 140 Mg/h przy w=6%, R ₀ =2,0%, R _{0,09} =12%, moc napędu: 2 x 1250 kW, obroty: 17 obr/min, młyn: 1-komorowy strumieniowy susząco – mielący z przegrodą sitową, płyty: MS 1 – samosortujące „MAGOTTEAUX”, MS 2, 3, 4 – samosortujące krajowe; zakulowanie Φ od 40 do 70 mm – 91 Mg, dozowanie: waga Schenck (MS 1, 2 i 3), 4 szt., - separator statyczny, typ DS5000, przepustowość gazów w temp. 90°C – 250 tys. m ³ /h, N=0,25 kW, producent DDR (DESSU), 4 szt., - wentylator obiegowy typ: LRH SDE 1250-ZIJR 180, przepływ 250 tys. m ³ /h, N=1000 kW, producent DDR (DESSU), - odbiór mąki – bateria cyklonów Φ 1 m x 10 szt.
4	Homogenizacja mąki surowcowej	System homogenizacji – system aeracyjny, transport do silosów – L1-2 mieszany (mechaniczno – pneumatyczny), L 3 pneumatyczny Φ 0,4 m, wydajność 140 Mg/h – 2 szt., - silos homogenizacyjny: Φ 15 m, pojemność 2240 m ³ (1600 Mg), 4 szt.,

		<p>odpylacz tkaninowy, przepustowość 24 tys. m³_n/h – 2 szt.,</p> <p>- silos zapasu: Φ 15 m, pojemność 3600 Mg, szt. 4, odpylacz tkaninowy, przepustowość 12 tys. m³_n/h – 4 szt.,</p> <p>- aeracja – dmuchawy aeracji L3, typ GMC 18.17 AERZEN, V=11052 m³/h, p=0,05 – 1,0 MPa, N=250 kW, producent DDR – 3 szt.</p>
DZIAŁ WYPALANIA KLINKIERU		
5	Wypalanie + chłodzenie klinkieru	<p>Piece obrotowe (PO): Φ 4,6 x 64 m, nachylenie 3%;</p> <p>PO1, PO2, PO3 – wydajność: 88 Mg/h, N(PO1,2,3)=451 kW; obroty pieca (PO1, PO3) – n_{max}=2,4 obr/min, PO2 – n_{max}=2,8 obr/min, PO1,2,3</p> <p>- wymiennik ciepła – cyklonowy 4-stopniowy jednołęziowy, jednostrumieniowy, I stopień podwójny I – Φ 4,15 m, II – Φ 6,3 m, III – Φ 6,3 m, IV – Φ 6,3 m – pionowe układy,</p> <p>- palnik wielokanałowy, typ LAFARGE, dysza Φ 6,5x7,0; wydajność: pył węglowy – 14 Mg/h, olej opałowy – 7000 l/h, moc cieplna 351 GJ/h, producent PILLARD,</p> <p>- opalanie – PO1, PO2, PO3 – pył węglowy/koksowy, lekki olej opałowy, paliwa alternatywne;</p> <p>- chłodnik rusztowy: ruszt stały, 7 rzędów o długości 2 m (2,4 x 3,3m), ruszt ruchomy, 21 rzędów po 7 płyt (2,4 x 6,5 m) – komora gorąca; ruszt ruchomy, 39 rzędów po 8 płyt (3,3 x 13,5 m) – komora zimna, 5 komór podrusztowych,</p> <p>- wentylatory chłodnika: komora gorąca typ A 550/RE630R 3 szt., V=36000 – 550000 m³/h, N=100-120 kW, producent Claudius Peters; komora zimna typ A556/RE560R 3 szt., V=31000-43000 m³/h, N=55kW.</p>
6	Układ przepływowy	<p>- wentylator powietrza pierwotnego PO1 i PO2 (axial), V=59,329 m³/min, obroty wirnika: n=1487-1787 obr/min, N=110-125 kW, radial – V=3200 m³_n/h, obroty wirnika: n=2970 obr/min, N=55 kW, producent PILLARD – 2 szt.,</p> <p>- wentylator powietrza pierwotnego PO3, V=10000 m³_n/h, obroty wirnika: n=2900 obr/min, N=55 kW,</p> <p>- wentylator wyciągowy wymiennika: typ L2N27500409, V=96,5 m³/s, obroty wirnika n=950 obr/min, N=1000 kW, 3 szt.</p> <p>-ekshaustor: typ LRMSDE1400, obroty wirnika: n=600 obr/min, N=320 kW.</p>
7	Składowanie klinkieru	<p>Silos klinkieru o pojemności 120 tys. Mg</p> <p>- silos cylindryczny o średnicy 55 m i wysokości ścian 37 m</p> <p>- punkty przesypowe,</p> <p>- Transport klinkieru do silosu 120 tys. Mg – szczyt silosu, odpylacz tkaninowy o wydajności 40 000 m³_n/h,</p> <p>- Transport klinkieru 1 z silosu 120 tys. Mg – opróżnianie silosu 1,</p> <p>- Transport klinkieru 2 z silosu 120 tys. Mg – opróżnianie silosu 2,</p> <p>- Transport klinkieru 3 z silosu 120 tys. Mg – opróżnianie silosu 3,</p> <p>odpylacze tkaninowe o wydajności 7 000 m³_n/h każdy.</p>
PRZYGOTOWANIE PALIWA TECHNOLOGICZNEGO		
8	Skład węgla	Skład węgla, pojemność 11 tys. Mg,

		- urządzenie wyładownicze, typ: wyładowarka wagonowa WW 205, wyd. 75-80 Mg/h, produkcji krajowej 1975 r. - urządzenie wybierające typ KW 25-40, wydajność 40 m ³ /h.
9	Przemiał węgla	Młyn misowo-kulowy typ MKM-33P, misa Φ 3260 mm, kule Φ 760 mm, separator Φ 3000 mm wydajność 25 Mg/h pyłu, rozdrobnienie R0,2=0,7-1,3%, R0,09=9-15%, N=400 kW, producent FPM Mikołów, 2 szt., - wentylator wyciągowy typ DN-900 BT-ST-ODV-F-2, V=45,54 tys. m ³ /h, Δp =10 kPa, obroty wirnika: n=1490 obr/min, N=320 kW, producent Fawet Chełm, 2 szt., - odpylacz tkaninowy typu PULS/S, przepustowość 47,95 tys. m ³ /h producent BETH, 2 szt.

2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

2.1. Zużycie energii

W instalacji wykorzystywane są dwa rodzaje energii – energia cieplna i energia elektryczna.

2.1.1. Zużycie energii elektrycznej

Energia elektryczna jest w całości kupowana od zewnętrznego dostawcy.

W Lafarge Cement S.A. wskaźnik zużycia energii elektrycznej na jednostkę produkcji klinkieru wynosi: < 85kWh/Mg jako wartość średnio-roczną.

2.1.2. Zużycie energii ciepłej

Wykorzystywana energia cieplna pochodzi z paliw spalanych w procesie wypału klinkieru. Głównym obiektem zużywającym energię cieplną jest dział wypalania klinkieru. Do suszenia surowca i paliwa wykorzystywana jest energia cieplna gazów odlotowych z procesu wypalania. Wskaźnik zużycia energii cieplnej na jednostkę produkcji klinkieru wynosi: 3 950MJ/Mg.

2.2. Podstawowe surowce

Podstawowym surowcem do produkcji klinkieru jest kamień wapienny (margiel). Kamień wapienny wydobywany jest metodą odkrywkową z pobliskiej kopalni. W skład surowca wchodzi również dodatki korygujące: popioły i pyły żelazonośne. Dodatki korygujące sprowadzane są spoza Zakładu.

Lp.	Nazwa surowca	Ilość [Mg/rok]
1	kamień wapienny wysoki i margiel	3 000 000
2	gips	150 000
3	anhydryt	20 000
4	popioły lotne	300 000

5	żużel wielkopiecowy	270 000
6	dodatki żelazonośne	30 000
5	reduktory chromu	20 000
6	środki powierzchniowo czynne	15 000
7	woda na potrzeby technologiczne	130 000

2.3. Paliwa

Do wypalania klinkieru cementowego stosuje się węgiel kamienny (paliwo podstawowe), koks ponaftowy, olej opałowy lekki (stosowany przy rozpalaniu pieców obrotowych) i paliwa alternatywne współspalane z paliwem podstawowym:

- paliwo alternatywne stałe po impregnacji PAS-i,
- paliwo alternatywne stałe pokruszone PAS-r,
- paliwo płynne PAP-o,
- zużyte opony
- rozdrobnione opony
- kord tekstylny z opon

Paliwa te dostarczane są przez dostawców zewnętrznych.

Roczne zużycie paliw:

Lp.	Paliwa	Ilość [Mg/rok]
1	węgiel kamienny	135 000
2	olej opałowy lekki	1 000
3	koks ponaftowy	65 000
4	stałe paliwa wtórne	250 000
5	płynne paliwa wtórne	25 000

3. Czas pracy.

Instalacja pracuje w systemie ciągłym 8760 h/rok.

II. WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA

1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

Głównymi źródłami zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza są procesy technologiczne prowadzone w instalacji do produkcji cementu, które obejmują m. in:

- kruszenie, transport i składowanie: surowców, klinkieru i cementu,
- wypalanie klinkieru w piecach obrotowych,
- chłodzenie klinkieru,
- mielenie klinkieru,
- skład paliw i wysyłka cementu.

1.1. Charakterystyka i parametry źródeł emisji oraz dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza

Charakterystykę i parametry źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz dopuszczalne wielkości emisji określono w załącznikach nr 1 i 2 do niniejszej decyzji.

1.2. Obowiązujące standardy emisyjne dla instalacji współspalania odpadów w piecach obrotowych do wypału klinkieru (emitory nr 11 i 12) według rozporządzenia Ministra Środowiska: z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. z 2014 r. poz. 1546)

Lp.	Nazwa substancji	Standardy emisyjne w mg/m ³ _u (dla dioksyn i furanów w ng/m ³ _u) przy zawartości 10 % tlenu w gazach odlotowych
1	2	3
1	pył całkowity	30 / 20 ¹⁾
2	chlorowodór (HCl)	10
3	fluorowodór (HF)	1
4	tlenki azotu (NO _x)	500 / 450 ¹⁾
5	dwutlenek siarki (SO ₂)	577 ²⁾ / 400 ¹⁾
6	substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny	300 ³⁾
7	tlenek węgla (CO)	2000
8	kadm + tal (Cd + Tl)	0,05
9	rtęć (Hg)	0,05
10	antymon + arsen + ołów + chrom + kobalt + miedź + mangan + nikiel + wanad	0,5
11	dioksyny i furany	0,1 ⁴⁾
12	amoniak	200 ⁵⁾ / 150 ⁶⁾
13	wyciek amoniaku - przy zastosowaniu instalacji SNCR	50 ¹⁾

¹⁾ dopuszczalna wielkość emisji wynikająca z poziomu BAT-AEL określonego w konkluzjach BAT dla przemysłu cementowego, wartość ta obowiązuje od dnia 5 września 2018 r.

²⁾ wartość ta nie wynika ze standardu emisyjnego, gdyż standardu emisyjnego SO₂ można nie stosować w przypadkach, gdy substancja ta nie powstaje w wyniku spalania odpadów, albo gdy ilość tej substancji powstająca w wyniku spalania odpadów nie jest większa od ilości, jaka powstałaby, gdyby odpady nie były spalane;

- ³⁾ *wartość ta nie wynika ze standardu emisyjnego, gdyż standardu emisyjnego substancji organicznych w postaci gazów i par wyrażonych jako całkowity węgiel organiczny można nie stosować w przypadkach, gdy substancje te nie powstają w wyniku spalania odpadów;*
- ⁴⁾ *jako suma iloczynów stężeń dioksyn i furanów w gazach odlotowych oraz ich współczynników równoważności toksycznej, wymienionych w załączniku nr 7 do rozporządzenia.*
- ⁵⁾ *dopuszczalna wielkość emisji amoniaku rozumiana jako suma emisji amoniaku pochodzącego z procesu wypału klinkieru oraz amoniaku pochodzącego z wycieku amoniaku przy zastosowaniu instalacji SNCR, wartość ta obowiązuje do dnia 4 września 2018 r.*
- ⁶⁾ *dopuszczalna wielkość emisji amoniaku rozumiana jako suma emisji amoniaku pochodzącego z procesu wypału klinkieru, nie uwzględniająca wielkości emisji amoniaku pochodzącej z jego wycieku, przy zastosowaniu instalacji SNCR, wartość ta obowiązuje od dnia 5 września 2018 r.*

Uwagi:

1. W przypadku prowadzenia ciągłych pomiarów wielkości emisji substancji standardy emisyjne są określone jako średnie dobowe wartości stężeń substancji w gazach odlotowych; średnie dobowe wartości stężeń są obliczane na podstawie średnich trzydziestominutowych wartości stężeń substancji w gazach odlotowych.
2. Wartości standardów emisyjnych substancji wymienionych w ww. tabeli w Lp. 8-10 dotyczą minimum trzydziestominutowego i maksimum ośmiogodzinnego okresu pobierania próbek, a w Lp. 11 - minimum sześciogodzinnego i maksimum ośmiogodzinnego okresu pobierania próbek.
3. Podczas oceny dotrzymywania wartości standardów emisyjnych dla instalacji współspalania odpadów w piecach obrotowych do wypału klinkieru, nie uwzględnia się:
 - okresów rozruchu i wyłączenia instalacji albo urządzeń, o ile w trakcie ich trwania nie są spalane odpady;
 - wpływających na zwiększenie emisji substancji zakłóceń w pracy urządzeń ochronnych ograniczających emisję do 60 godzin w roku kalendarzowym, licząc od początku roku.

Współspalanie odpadów nie powoduje wzrostu emisji dwutlenku siarki (SO₂) i substancji organicznych w postaci gazów i par wyrażonych jako całkowity węgiel organiczny (TOC) w stosunku do procesu wypału klinkieru prowadzonego bez współspalania odpadów. Emisja tych substancji jest silnie związana z surowcem, a nie z rodzajem paliwa. Substancje te powstają niezależnie od tego czy prowadzony jest proces współspalania odpadów. W związku z tym należy uznać zasadność odstąpienia od stosowania standardów emisji SO₂ i TOC w przedmiotowej instalacji.

1.3. Usytuowanie stanowisk do pomiaru emisji zanieczyszczeń powietrza

Usytuowanie stanowisk do pomiaru emisji przedstawiono w załączniku nr 3 do niniejszej decyzji.

2. Charakterystyka źródeł emisji hałasu do środowiska

2.1. Rodzaj i parametry głównych źródeł emisji

2.1.1. Główne źródła typu budynek

L.p.	Źródło hałasu	Rozkład czasu pracy źródła hałasu [h]	
		dzień (6-22)	noc (22-6)
1.	Łamarnia	16	8
2.	Obudowany przenośnik przesyłowy z łamiarni do stacji przesyłowo-zwrotnej	16	8
3.	Stacja przesyłowo-zwrotna	16	8
4.	Obudowany przenośnik transportowy ze stacji przesyłowo-zwrotnej do dozowni	16	8
5.	Dozownia – poziom I	16	8
6.	Dozownia – poziom II	16	8
7.	Dozownia – poziom IV	16	8
8.	Obudowany przenośnik transportowy z dozowni do młynowni surowca	16	8
9.	Młynownia surowca pieców nr 1 i 2 – poziom I	16	8
10.	Młynownia surowca pieców nr 3 – poziom I	16	8
11.	Chłodnik pieców I i II	16	8
12.	Chłodnik pieca III	16	8
13.	Młynownia węgla	16	8

Powyższe źródła hałasu pracują w sposób ciągły

2.1.2. Główne punktowe źródła hałasu

L.p.	Źródło hałasu	Poziom mocy akustycznej L_{WA} [dBA]	Rozkład czasu pracy źródła hałasu [h]	
			dzień (6-22)	noc (22-6)
1	Palnik pieca obrotowego nr 1	104,5	16	8
2	Palnik pieca obrotowego nr 2	105,2	16	8
3	Palnik pieca obrotowego nr 3	105,2	16	8

4	Wentylator wyciągowy pieca nr 1	99,6	16	8
5	Wentylator wyciągowy pieca nr 2	99,8	16	8
6	Wentylator wyciągowy pieca nr 3	99,6	16	8
7	Wentylator odpylacza gazów z pieca nr 1	107,5	16	8
8	Wentylator odpylacza gazów z pieca nr 2	107,5	16	8
9	Wentylator odpylacza gazów z pieca nr 3	107,5	16	8
10	Napęd pieca obrotowego nr 1	98,0	16	8
11	Napęd pieca obrotowego nr 2	98,0	16	8
12	Napęd pieca obrotowego nr 3	98,0	16	8
13	Wentylator młynowy	97,0	16	8
14	Wentylator młynowy	97,0	16	8
15	Wentylator młynowy	97,0	16	8

Powyższe źródła hałasu pracują w sposób ciągły.

2.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu przenikającego z instalacji do środowiska

Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnym poziomem dźwięku A (dB) przenikającym z instalacji do środowiska na tereny podlegające ochronie przed hałasem, tj. tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej oraz zabudowy zagrodowej wynosi:

- w porze dziennej (od godz. 6⁰⁰ do godz. 22⁰⁰) – 55 dB,
- w porze nocnej (od godz. 22⁰⁰ do godz. 6⁰⁰) – 45 dB.

3. Warunki wynikające z art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska

3.1. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	10 13 06	Cząstki i pyły (z wyłączeniem 10 13 12 i 10 13 13)	Odpad powstaje w czasie procesu technologicznego wypalania klinkieru w układzie by-passu pieca obrotowego oraz urządzeniach odpylających instalacje. Skład masy pyłu uzależniony jest od rodzaju i składu paliw	20 000

			zastępczych .	
2.	10 13 80	Odpady z produkcji cementu	Odpad powstaje przy produkcji cementu. Ich skład to: cement, popiół lotny, uwodnione krzemiany wapnia, wodorotlenek wapniowy, alkalia, chlorki, kruszywo mineralne. Odpad w postaci stałej, sypki o różnej granulacji.	900
3.	10 13 82	Wybrakowane wyroby	Odpad powstaje przy produkcji klinkieru i cementu. Ich skład to: cement, popiół lotny, uwodnione krzemiany wapnia, wodorotlenek wapniowy, alkalia, chlorki, kruszywo mineralne. Odpad w postaci stałej, sypki o różnej granulacji.	500
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Powstający w instalacji odpad to worki papierowe uszkodzone podczas pakowania lub transportu międzyprocesowego. Odpad w postaci stałej, zawierający jako główny składnik celulozę.	100
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad to folia termokurczliwa uszkodzona podczas pakowania lub transportu międzyprocesowego. Odpad w postaci stałej, zawiera głównie polietylen.	50
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad to uszkodzone drewniane palety zanieczyszczone stałą. Skład chemiczny to: celuloza, hemiceluloza i lignina.	100
7.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady zużytych materiałów ogniotrwałych i okładzin powstają podczas normalnej eksploatacji pieców do klinkieru jako ubytki i uszkodzenia eksploatacyjne tych pieców. Skład masy materiału ogniotrwałego jest uzależniony od stosowanych rodzajów materiałów nowych. Skład najczęściej powstających w Cementowni odpadów, które nie są wykorzystywane w Cementowni ze względu na dużą zawartość tlenu magnezu : MgO (80,0 ÷93,5), SiO ₂ (0÷0,5), Al ₂ O ₃ (4÷12,0), Fe ₂ O ₃ (0÷4,5), CaO (0,5÷2,5).	2 500
8.	19 12 02	Metale żelazne	Odpad powstaje w procesie przygotowywania paliw zastępczych. Skład odpadu to głównie żelazo i jego stopy. Masa w niewielkim stopniu zanieczyszczona jest tworzywami sztucznymi.	5 000
9.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpad jest wysortowywany z przygotowanych w zewnętrznych instalacjach odpowiednio rozdrobnionych i wysortowanych odpadów. Mieszanina	5 000

			odpadów nieżelaznych zawiera głównie stopy aluminium (Al) i miedzi (Cu).	
10.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpad powstaje w procesie dozowania do instalacji pieców obrotowych paliw zastępczych - separatory mechaniczne wychwytyją niewymiarowe paliwo alternatywne. Odpady są zwracane dostawcy w celu ich prawidłowego rozdrobnienia. Skład odpadu uzależniony jest od rodzaju paliwa zastępczego wprowadzanego do instalacji.	2 000

3.2. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Zapobieganie powstawaniu odpadów odbywać się będzie poprzez utrzymanie w należytym stanie technicznym maszyn i urządzeń oraz instalacji technologicznych funkcjonujących na terenie zakładu. Ilość wytworzonych odpadów jest ściśle związana z mocą przerobową zakładu i wynika z normalnej eksploatacji instalacji. Postępowanie z odpadami uzależnione będzie od ich rodzaju i prowadzone będzie w sposób zapobiegający ich negatywnemu oddziaływaniu na środowisko.

3.3. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów, a także wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Wszystkie wytworzone odpady będą czasowo magazynowane w sposób selektywny, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w miejscach na ten cel przeznaczonych, odpowiednio oznakowanych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Po zebraniu odpowiedniej ilości transportowej wszystkie odpady powstające na terenie zakładu będą przekazywane do dalszego zagospodarowania, podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.

Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytwarzania:

Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	10 13 06	Cząstki i pyły (z wyłączeniem 10 13 12 i 10 13 13)	Odpady będą magazynowane selektywnie w specjalnym silosie pyłu z by-passu.
2.	10 13 80	Odpady z produkcji cementu	Odpady nie będą magazynowane. W sytuacji ich wystąpienia bezpośrednio wprowadzane do produkcji cementu.
3.	10 13 82	Wybrakowane wyroby	

4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą magazynowane selektywnie w magazynie głównym lub w wyznaczonym miejscu w działach wytworzenia.
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	
7.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady będą magazynowane selektywnie w magazynie z utwardzoną powierzchnią.
8.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady będą magazynowane selektywnie w magazynie głównym lub w wyznaczonym miejscu w działach wytworzenia.
9.	19 12 03	Metale nieżelazne	
10.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	

4. Warunki wynikające z art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach

4.1. Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

a) odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawana procesowi przetwarzania [Mg/rok]
1.	01 01 01	Odpady z wydobywania rud metali (z wyłączeniem 01 01 80)	Składnik zestawu surowcowego R5	40 000
2.	02 02 81	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno-kostnych inne niż wymienione w 02 02 80	Odzysk energii cieplnej R1	10 000
3.	02 02 82	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80	Odzysk energii cieplnej R1	4 000
4.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1	5 000
5.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	Odzysk energii cieplnej R1	2 500
6.	02 03 82	Odpady tytoniowe	Odzysk energii	2 500

			cieplnej R1	
7.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
8.	05 01 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1	40
9.	05 06 04	Odpady z kolumn chłodniczych	Odzysk energii cieplnej R1	3 000
10.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	Odzysk energii cieplnej R1	15
11.	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	Składnik zestawu surowcowego R5	3 000
12.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odzysk energii cieplnej R1	4 000
13.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1	50
14.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	Składnik zestawu surowcowego R5	500
15.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	Składnik zestawu surowcowego R5	220 000
16.	10 01 05	Stałe odpady z wapiennych metod odsiarczania gazów odlotowych	Składnik zestawu surowcowego R5	50 000
17.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	Składnik zestawu surowcowego R5	80 000
18.	10 01 24	Piaski ze złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)	Składnik zestawu surowcowego R5	30 000
19.	10 01 80	Mieszanki popiołowo - żuźłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Składnik zestawu surowcowego R5	250 000
20.	10 01 82	Mieszanki popiołów lotnych odpadów stałych z wapiennych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin)	Składnik zestawu surowcowego R5	120 000

		oraz spalania w złożu fluidalnym)		
21.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (Wielkopiecowe i stalownicze)	Składnik zestawu surowcowego R5	270 000
22.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	Składnik zestawu surowcowego R5	25 000
23.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	Składnik zestawu surowcowego R5	20 000
24.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	Składnik zestawu surowcowego R5	25 000
25.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	Składnik zestawu surowcowego R5	10 000
26.	10 12 99	Inne nie wymienione odpady	Składnik zestawu surowcowego R5	15 000
27.	10 13 04	Odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego	Składnik zestawu surowcowego R5	100 000
28.	10 13 13	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12	Składnik zestawu surowcowego R5	100 000
29.	10 13 80	Odpady z produkcji cementu	Składnik zestawu surowcowego R5	1 200
30.	10 13 82	Wybrakowane wyroby	Składnik zestawu surowcowego R5	1 200
31.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odzysk energii cieplnej R1	80
32.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odzysk energii cieplnej R1	40
33.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odzysk energii cieplnej R1	15
34.	15 01 07	Opakowania ze szkła	Składnik zestawu surowcowego R5	0,15
35.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne,	Odzysk energii	80

		tkaniny do wycierania (np, szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	cieplnej R1	
36.	16 01 03	Zużyte opony	Odzysk energii cieplnej R1	60 050
37.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Składnik zestawu surowcowego R5	3 000
38.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Składnik zestawu surowcowego R5	3 000
39.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Składnik zestawu surowcowego R5	3 500
40.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Składnik zestawu surowcowego R5	2 000
41.	17 02 01	Drewno	Odzysk energii cieplnej R1	1 050
42.	17 02 02	Szkło	Składnik zestawu surowcowego R5	5
43.	17 03 80	Odpadowa papa	Odzysk energii cieplnej R1	50
44.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Składnik zestawu surowcowego R5	5 000
45.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odzysk energii cieplnej R1	150
46.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	Odzysk energii cieplnej R1	40 000
47.	19 08 01	Skratki	Odzysk energii cieplnej R1	100
48.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odzysk energii cieplnej	140

			R1	
49.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Odzysk energii cieplnej R1	50 000
50.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odzysk energii cieplnej R1	4 000
51.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odzysk energii cieplnej R1	140 000
52.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odzysk energii cieplnej R1	70 000

b) odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawana procesowi przetwarzania [Mg/rok]
1.	05 01 03*	Osady z dna zbiorników	D10	30 000
2.	05 01 06*	Zaolejone osady z konserwacji instalacji lub urządzeń	D10	25
3.	05 01 09*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	D10	10 000
4.	05 01 99*	Inne nie wymienione odpady	D10	20
5.	07 01 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	D10	300
6.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	D10	300
7.	07 02 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	D10	300
8.	07 02 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	D10	300
9.	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze	D10	300

		myjące		
10.	07 03 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	D10	300
11.	07 03 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	D10	300
12.	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	D10	300
13.	07 04 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	D10	300
14.	07 04 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	D10	300
15.	07 04 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	D10	300
16.	07 05 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	D10	300
17.	07 05 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	D10	300
18.	07 05 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	D10	300
19.	07 06 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	D10	300
20.	07 06 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	D10	300
21.	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	D10	300
22.	07 07 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	D10	300
23.	07 07 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	D10	300
24.	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	D10	300

25.	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne	D10	2000
26.	12 01 08*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające chlorowce	D10	300
27.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	D10	10 000
28.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	D10	4 000
29.	13 01 04*	Emulsje olejowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	D10	300
30.	13 01 05*	Emulsje olejowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	D10	5 000
31.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	D10	15
32.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	D10	70
33.	13 03 01*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory i nośniki ciepła zawierające PCB	D10	400
34.	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	D10	4 000
35.	13 08 02*	Inne emulsje	D10	10 000
36.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	D10	40
37.	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	D10	600
38.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	D10	600
39.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np, środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksycznej toksyczne)	D10	0,4
40.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np, szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PC 13)	D10	5
41.	16 01 13*	Płyny hamulcowe	D10	300

42.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	D10	15 050
43.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	D10	600
44.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	D10	8 000
45.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	D10	10 000
46.	17 05 03*	Gleba i ziemia, w tym kamienie, zawierające substancje niebezpieczne (np. PCB)	D10	6 500
47.	17 05 05*	Urobek z pogłębiania zawierający lub zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi	D10	25 000
48.	19 02 09*	Stałe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne	D10	30 000
49.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	D10	10 000
50.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	D10	100 000

W wyniku prowadzonych procesów przetwarzania - odzysku i unieszkodliwiania w/w odpadów nie będą wytwarzane odpady poprocesowe.

4.2. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy, oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia

Odpady przetwarzane będą na terenie Lafarge Cement S.A. w obrębie nieruchomości zlokalizowanej przy ul. Warszawskiej 110 w miejscowości Małogoszcz, na której eksploatowana jest instalacja do produkcji klinkieru i cementu. Przetwarzanie odpadów wymienionych w punkcie 4 pkt 1. prowadzone będzie w piecu obrotowym do wypalania klinkieru. Odpady inne niż niebezpieczne o odpowiedniej wartości opałowej wykorzystywane będą jako paliwo alternatywne. Część odpadów odzyskiwana będzie poprzez wykorzystanie jako składnik zestawu surowcowego, zastępując surowiec naturalny - kamień wapienny, gips oraz klinkier. W procesie wypału klinkieru odpad w całości wbudowany będzie w strukturę produkowanego klinkieru, natomiast w procesie produkcji cementu po przemieleniu wraz z klinkierem, gipsem i innymi dodatkami będzie tworzył pełnowartościowy produkt - cement. Odpady niebezpieczne

przewidywane do unieszkodliwiania podawane będą do kalcynatora lub pieca do wypalania klinkieru poprzez wielokanałowy palnik. Powstające gazy skierowane zostaną do pieca, gdzie resztki zanieczyszczeń (organicznych i nieorganicznych) ulegnie rozkładowi lub utlenieniu. Ilość i jakość odpadów poddawanych unieszkodliwianiu będzie tak dobrana, aby pozostałość stała nie spowodowała zmian w składzie chemicznym produkowanego klinkieru, a gazowa nie spowodowała przekroczenia standardów emisyjnych dla współspalania odpadów.

Zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach – Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku, zastosowaną w zakładzie metodę odzysku odpadów oznaczono jako:

R1 - Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii,

R5 - Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.

Zgodnie z załącznikiem nr 2 do ustawy o odpadach - Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania, zastosowaną w zakładzie metodę unieszkodliwiania odpadów oznaczono jako:

D10 - Przekształcanie termiczne na lądzie.

Przetwarzanie odpadów winno odbywać się w sposób, nie powodujący zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi oraz środowiska.

4.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów przewidzianych do przetwarzania

Szczegółowy sposób magazynowania odpadów przewidzianych do odzysku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce oraz sposób magazynowania odpadów
1.	01 01 01	Odpady z wydobywania rud metali (z wyłączeniem 01 01 80)	Odpady wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej bez magazynowania.
2.	02 02 81	Odpadowa tkanka zwierzęca stanowiąca materiał szczególnego i wysokiego ryzyka, w tym odpady z produkcji pasz mięsno-kostnych inne niż wymienione w 02 02 80	Magazyn paliw alternatywnych.
3.	02 02 82	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80	
4.	02 02 99	Inne niewymienione odpady	
5.	02 03 81	Odpady z produkcji pasz roślinnych	
6.	02 03 82	Odpady tytoniowe	
7.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	
8.	05 01 99	Inne niewymienione odpady	
9.	05 06 04	Odpady z kolumn chłodniczych	
10.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	
11.	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	
12.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego	Magazyny paliw alternatywnych.

		i produkcji gumy	
13.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej bez magazynowania.
14.	08 03 13	Odpady farb drukarskich inne niż wymienione w 08 03 12	
15.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	W silosie popiołów obok młynów cementu lub w silosie cementu nr 3
16.	10 01 05	Stałe odpady z wapiennych metod odsiarczania gazów odlotowych	Będą bezpośrednio wprowadzane do linii technologicznej lub magazynowane w ilościach uzasadnionych technologicznie na terenie do którego Lafarge posiada tytuł prawny
17.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	Odpady wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej bez magazynowania. W wyjątkowych sytuacjach w magazynie z utwardzoną powierzchnią wydzieloną elementami na terenie do którego Lafarge posiada tytuł prany.
18.	10 01 24	Piaski ze złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)	Odpady wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej bez magazynowania.
19.	10 01 80	Mieszanki popiołowo - żużlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Odpady wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej bez magazynowania. W wyjątkowych sytuacjach w magazynie z utwardzoną powierzchnią wydzieloną elementami, do którego Lafarge posiada tytuł prany.
20.	10 01 82	Mieszanki popiołów lotnych odpadów stałych z wapiennych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalania w złożu fluidalnym)	
21.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (Wielkopieczowe i stalownicze)	
22.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	Odpady wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej bez magazynowania.
23.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	
24.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	
25.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	

26.	10 12 99	Inne nie wymienione odpady	
27.	10 13 04	Odpady z produkcji wapna palonego i hydratyzowanego	
28.	10 13 13	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12	
29.	10 13 80	Odpady z produkcji cementu	
30.	10 13 82	Wybrakowane wyroby	
31.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą w halach paliw alternatywnych
32.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
33.	15 01 03	Opakowania z drewna	
34.	15 01 07	Opakowania ze szkła	
35.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np, szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	
36.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane będą na powierzchni utwardzonej z wydzielonym elementami betonowymi, na terenie do którego Lafarge posiada tytuł prany
37.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej bez magazynowania.
38.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	
39.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	
40.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	
41.	17 02 01	Drewno	Odpady magazynowane będą w magazynie głównym odpadów.
42.	17 02 02	Szkło	Odpady wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej bez magazynowania.
43.	17 03 80	Odpadowa papa	Odpady magazynowane będą w magazynie głównym odpadów.
44.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Odpady wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej

			bez magazynowania.
45.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Magazyn paliw alternatywnych.
46.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	
47.	19 08 01	Skratki	Odpady wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej bez magazynowania.
48.	19 08 02	Zawartość piaskowników	
49.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Odpady wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej bez magazynowania.
50.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Magazyn paliw alternatywnych.
51.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady w postaci stałej - magazyny paliw alternatywnych (stare + nowy). Odpady w postaci ciekłej - zbiornik zlokalizowany w ciągu techno.
52.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady w postaci stałej - magazyny paliw alternatywnych. Odpady w postaci ciekłej - zbiornik zlokalizowany w ciągu technologicznym.

Szczegółowy sposób magazynowania odpadów przewidzianych do unieszkodliwienia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce oraz sposób magazynowania odpadów
1	05 01 03*	Osady z dna zbiorników	Odpady wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej bez magazynowania.
2	05 01 06*	Zaolejone osady z konserwacji instalacji lub urządzeń	
3	05 01 09*	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne	
4	05 01 99*	Inne nie wymienione odpady	
5	07 01 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	
6	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	
7	07 02 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste	
8	07 02 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory	

		z przemywania i ciecze macierzyste		
9	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze myjące	Odpady wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej bez magazynowania lub magazynowane w zbiorniku znajdującym się w ciągu technologicznym	
10	07 03 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste		
11	07 03 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste		
12	07 03 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste		
13	07 04 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste		
14	07 04 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste		
15	07 04 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste		
16	07 05 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste		
17	07 05 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste		
18	07 05 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste		
19	07 06 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste		
20	07 06 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste		
21	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste		
22	07 07 01*	Wody popłuczne i ługi macierzyste		
23	07 07 03*	Rozpuszczalniki chlorowcoorganiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste		
24	07 07 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste		
25	08 03 12*	Odpady farb drukarskich zawierające substancje niebezpieczne		
26	12 01 08*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające chlorowce		
27	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory		

		z obróbki metali nie zawierające chlorowców	Odpady magazynowane będą w zbiorniku zlokalizowanym w ciągu technologicznym.
28	12 03 01*	Wodne cieczы myjące	
29	13 01 04*	Emulsje olejowe zawierające związki chlorowcoorganiczne	
30	13 01 05*	Emulsje olejowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	
31	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	
32	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
33	13 03 01*	Oleje i cieczы stosowane jako elektroizolatory i nośniki ciepła zawierające PCB	Magazyn paliw alternatywnych.
34	13 05 01*	Odpady stałe z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	
35	13 08 02*	Inne emulsje	Odpady magazynowane będą w zbiorniku zlokalizowanym w ciągu technologicznym. Odpady magazynowane będą w zbiorniku zlokalizowanym w ciągu technologicznym.
36	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	
37	14 06 02*	Inne chlorowcoorganiczne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	
38	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	
39	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np, środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksycznej toksyczne)	Magazyn paliw alternatywnych.
40	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np, szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np, PC 13)	
41	16 01 13*	Płyny hamulcowe	Odpady magazynowane będą w zbiorniku zlokalizowanym w ciągu technologicznym.
42	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	
43	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	
44	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	Magazyny paliw alternatywnych.
45	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub	

		zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. drewniane podkłady kolejowe)	
46	17 05 03*	Gleba i ziemia, w tym kamienie, zawierające substancje niebezpieczne (np, PCB)	Odpady wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej bez magazynowania.
47	17 05 05*	Urobek z pogłębiania zawierający lub zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi	
48	19 02 09*	Stałe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne	Magazyny paliw alternatywnych.
49	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpady magazynowane będą w zbiorniku zlokalizowanym w ciągu technologicznym.
50	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady w postaci stałej - magazyny paliw alternatywnych. Odpady w postaci ciekłej - zbiornik zlokalizowany w ciągu technologicznym.

Lokalizację miejsc magazynowania odpadów na terenie zakładu Lafarge Cement S.A. określa Załącznik nr 4 do niniejszej decyzji

5. Wykorzystanie wody

5.1. Źródłem wody dla potrzeb instalacji IPPC (IED) jest zbiornik wód powierzchniowych „Małogoszcz” o powierzchni 28,3 ha, zlokalizowany na rzece Łososinie, maksymalny pobór ze zbiornika (194 297 m³/rok) określa udzielone zakładowi pozwolenie wodnoprawne; wielkość poboru na potrzeby instalacji została określona na poziomie 130 000 m³/rok; woda z ujęcia powierzchniowego jest wykorzystywana bez uzdatniania.

Technologiczne wykorzystanie wód ze zbiornika „Małogoszcz” na potrzeby instalacji IPPC (IED) obejmuje:

- nawilżanie gazów w stabilizatorach pieców obrotowych,
- chłodzenie urządzeń technologicznych, uzupełnianie obiegów chłodniczych, oraz zraszanie w granicach instalacji IPPC dróg, placów i ciągów transportowych

Zestawienie zużycia wody z ujęcia powierzchniowego w obiektach technologicznych instalacji IPPC

Obiekty technologiczne	Ilość [m³/rok]
Stabilizatory pieców obrotowych	75 000
Wypał klinkieru	15 000
Młyny surowca	10 000
Młyny cementu	15 000

By-pass	5 000
Sprężarki	10 000
Razem na potrzeby instalacji IPPC (IED)	130 000

* ilości dostosowane do max produkcji klinkieru na poziomie 1 750 000Mg/rok

5.2. Awaryjnym źródłem poboru wody jest ujęcie zakładowe wód podziemnych o zatwierdzonych zasobach eksploatacyjnych 210 m³/h; woda ze studni głębinowych wykorzystywana jest dla potrzeb technologicznych instalacji IPPC (IED) tylko w przypadkach awarii systemu poboru wody powierzchniowej. Przewidywany awaryjny pobór wody podziemnej wynosi 30 m³/h.

6. Odprowadzanie ścieków

Prowadzona przez zakład działalność produkcyjna nie powoduje powstawania ścieków przemysłowych.

III. SPOSOBY OGRANICZANIA ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO

Zakład zlokalizowany jest w znacznej odległości od granicy Państwa. Wobec tego nie zachodzi niebezpieczeństwo negatywnego oddziaływania instalacji IPPC (IED) znajdującej się na terenie Zakładu na środowisko poza granicami kraju.

IV. WARUNKI PROWADZENIA MONITORINGU ŚRODOWISKA ORAZ KONTROLI EKSPLOATACJI INSTALACJI

1. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji

1.1. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

1.1.1 Zakres i sposób monitorowania emisji zanieczyszczeń do powietrza zgodny z wymaganiami art. 147 i 148 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r., Prawo ochrony środowiska.

W przypadku prowadzenia procesów współspalania odpadów w piecu obrotowym należy wykonywać ciągłe i okresowe pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza z częstotliwością i w zakresie określonym poniżej.

Lp.	Nazwa substancji lub parametru - zakres	Jednostka miary	Rodzaj pomiaru (częstotliwość pomiaru)
1.	Pył ogółem	mg/m ³	Pomiar ciągły
2.	SO ₂	mg/m ³	
3.	NO _x (w przeliczeniu na NO ₂)	mg/m ³	

4.	CO	mg/m ³		
5.	HCl	mg/m ³		
6.	Substancje organiczne w postaci gazów i par wyrażone jako całkowity węgiel organiczny	mg/m ³		
7.	HF	mg/m ³		
8.	O ₂	%		
9.	Prędkość przepływu gazów odlotowych lub ciśnienie dynamiczne gazów odlotowych	m/s Pa		
10.	Temperatura gazów odlotowych w przekroju pomiarowym	K		
11.	Ciśnienie statyczne lub bezwzględne gazów odlotowych	Pa		
12.	Wilgotność bezwzględna gazów odlotowych lub stopień zawilżenia gazów odlotowych ⁵⁾	kg/m ³ kg _{pary wodnej} /kg _{gazu suchego}		
13.	Pb	mg/m ³		Pomiar okresowy. Częstotliwość wykonywania pomiaru – co najmniej raz na 6 miesięcy.
14.	Cr	mg/m ³		
15.	Cu	mg/m ³		
16.	Mn	mg/m ³		
17.	Ni	mg/m ³		
18.	As	mg/m ³		
19.	Cd	mg/m ³		
20.	Hg	mg/m ³		
21.	Tl	mg/m ³		
22.	Sb	mg/m ³		
23.	V	mg/m ³		
24.	Co	mg/m ³		
25.	Dioksyny i furany	ng/m ³		

Wszystkie pomiary należy wykonywać zgodnie z aktualnie obowiązującymi metodykami referencyjnymi.

1.1.2 Zakres i sposób monitorowania emisji zanieczyszczeń do powietrza w zakresie, w jakim wykracza poza wymagania art. 147 i 148 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r, Prawo ochrony środowiska.

Lp.	Nr emitora	Źródło zanieczyszczeń	Rodzaj substancji	Częstotliwość pomiarów
1.	1	łamacz A	pył	1 x rok jeden emitore z grupy
2.	2	łamacz B	pył	

3.	3	transport klinkieru (chł. 2)	pył	
4.	4	homogenizacja L 1-2	pył	1 x w roku
5.	5	homogenizacja L 3	pył	
6.	6	wagi pieca obrotowego nr 1	pył	1 x rok jeden emitor z grupy
7.	7	wagi pieca obrotowego nr 2	pył	
8.	8	wagi pieca obrotowego nr 3	pył	
9.	13	chłodnik pieca obrotowego nr 1	pył	1 x w roku
10.	14	chłodnik pieca obrotowego nr 2	pył	
11.	15	chłodnik pieca obrotowego nr 3	pył	
12.	16	transport klinkieru (przesyp 02/03) L1-2	pył	1 x rok jeden emitor z grupy
13.	17	transport klinkieru (przesyp 02/03) L3	pył	
14.	24	załadunek klinkieru na wagony	pył	
15.	25	młyn węgla 1	pył, NO ₂ , SO ₂	1 x rok jeden emitor z grupy
16.	26	młyn węgla 2	pył, NO ₂ , SO ₂	
17.	28	transport dodatków do MC5/BC09	pył	1 x rok jeden emitor z grupy
18.	31	hala dodatków I	pył	
19.	32	hala dodatków II	pył	
20.	33	hala dodatków III	pył	
21.	34	hala dodatków IV	pył	
22.	35	hala dodatków V	pył	
23.	36	hala dodatków VI	pył	
24.	37	hala dodatków VII	pył	
25.	41	młyn cementu nr 1	pył	1 x rok jeden emitor z grupy
26.	42	młyn cementu nr 2	pył	
27.	43	młyn cementu nr 3	pył, NO ₂ , SO ₂	
28.	44	młyn cementu nr 4	pył, NO ₂ , SO ₂	
29.	87	młyn cementu nr 5	pył	
30.	64	pakowaczka cementu nr 1	pył	1 x rok jeden emitor z grupy
31.	65	pakowaczka cementu nr 2	pył	
32.	66	pakowaczka cementu nr 3	pył	
33.	67	terminal 1	pył	
34.	68	terminal 2	pył	
35.	69	terminal 3	pył	
36.	70	terminal 4	pył	
37.	71	terminal 5	pył	
38.	72	szczyt silosu	pył	
39.	93	terminal nr 6	pył	
40.	89	stacja przesypowa klinkieru 2	pył	
41.	91	stacja przesypowa klinkieru 1	pył	

42.	94	transport popiołów suszarnia	pył	
43.	95	sito wibracyjne	pył	
44.	96	suszarnia popiołów/żużla	pył	
45.	99	transport mączki wymiennik 3	pył	
46.	100	załadunek klinkieru na wagony 2	pył	

Przy wykonywaniu pomiarów emisji z poszczególnych emitorów z grupy, należy stosować zasadę rotacji.

Pomiary należy wykonywać zgodnie z aktualnie obowiązującą metodyką referencyjną.

1.1.3 Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach BAT dla przemysłu cementowego.

1.1.3.1 Należy prowadzić ciągły pomiar parametrów pracy pieca do wypału klinkieru świadczących o stabilności jego pracy tj. temperatura, zawartość O₂, ciśnienie i prędkość przepływu.

1.1.3.2 Należy prowadzić monitoring i stabilizację krytycznych parametrów procesu, tj. podawanie jednorodnej nadawy surowcowej i paliw, stałego dozowania i utrzymywania nadmiaru tlenu.

1.1.3.3 W odniesieniu do procesów zachodzących w piecu do wypału klinkieru należy prowadzić ciągłe pomiary emisji: pyłu, NO_x, SO_x, CO, HCl, HF i całkowitego węgla organicznego, a także pomiary ciągłe emisji NH₃, w przypadku gdy stosowana jest metoda SNCR.

1.1.3.4 W odniesieniu do procesów zachodzących w piecu do wypału klinkieru należy prowadzić okresowe pomiary emisji PCDD/F i metali z częstotliwością co najmniej 2 razy w ciągu roku.

1.1.3.5 Dla dużych, skanalizowanych źródeł emisji pyłu > 10 000 Nm³/h należy co najmniej raz w roku kalendarzowym prowadzić pomiary emisji pyłu do powietrza. Pomiary te wykonywane będą zgodnie z aktualnie obowiązującą metodyką referencyjną.

1.1.3.6 Monitorowanie i pomiary parametrów procesu i emisji oraz monitorowanie emisji o których mowa w podpunktach 1.1.3.1 – 1.1.3.5 punktu IV odbywać się będzie zgodnie z odpowiednimi normami EN, a w przypadku gdy normy takie nie są dostępne, z ISO, normami krajowymi lub innymi normami międzynarodowymi zapewniającymi dane o równoważnej jakości naukowej.

1.2. Monitoring emisji hałasu.

Monitoring emisji hałasu prowadzony będzie zgodnie z obowiązującymi przepisami w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji, z częstotliwością, co dwa lata.

Pomiary przeprowadzane będą w następujących punktach pomiarowych:

- P1 - w miejsc. Zakrucze 3 (najbliższy budynek względem Cementowni),
- P2 - w miejsc. Leśnica 5,
- P3 – na skraju terenu Kopalni, od strony miejsc. Małogoszcz.

Wyżej wymienione punkty zaznaczone zostały na mapie stanowiącej załącznik nr 5 do niniejszej decyzji

1.3. Ewidencja i monitoring odpadów

Ilość powstających odpadów będzie ważona, mierzona i ewidencjonowana, a pracownicy odpowiedzialni za prowadzenie ewidencji, winni kontrolować ilości wytwarzanych odpadów poszczególnych rodzajów, dopuszczonych niniejszą decyzją.

Ilościową i jakościową ewidencję odpadów należy prowadzić zgodnie z przepisami ustawy o odpadach.

1.4. Monitoring poboru wody

Pobór wody przemysłowej i pitnej (pitna w sytuacjach rezerwowych) dostarczanej do zbiorników stabilizatorów PO1, 2, 3 jest opomiarowany. Na pozostałych obiektach technologicznych instalacji IPPC, tj. urządzeniach działu wypału klinkieru i młynach surowca zużycie wody jest określone szacunkowo na podstawie wieloletnich doświadczeń.

Należy prowadzić i rejestrować odczyty wodomierzy oraz określać szacunkowe zużycia wody z częstotliwością raz w miesiącu kalendarzowym (w pierwszym dniu każdego miesiąca).

2. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych w zakresie monitorowania środowiska oraz kontroli eksploatacji instalacji.

2.1. Przekazywanie informacji i danych z monitoringu środowiska w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz emisji hałasu będzie zgodne z wydanym na podstawie art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie rodzaju wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, które ze względu na szczególne znaczenie dla zapewnienia systematycznej kontroli wielkości emisji lub innych warunków korzystania ze środowiska przekazuje się właściwym organom ochrony środowiska oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska.

2.2. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 Prawa ochrony środowiska

Sprawozdania w zakresie gospodarowania odpadami należy przekazywać do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.

3.2. Należy prowadzić rejestr zużycia surowców, materiałów i paliw wykorzystywanych w instalacji w ciągu roku. Rejestr zużycia surowców i materiałów przekazywany będzie Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego oraz Świętokrzyskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Kielcach do końca pierwszego kwartału następującego po roku kalendarzowym, którego ten rejestr dotyczy.

V. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA I/LUB OGRANICZANIA ODDZIAŁYWANIA NA ŚRODOWISKO

1. Metody ochrony środowiska wodnego

W konkluzjach BAT dla przemysłu cementowego nie określono wymagań dotyczących ochrony środowiska wodnego. W Lafarge Cement S.A. ochrona środowiska wodnego polega m. in. na stosowaniu zamkniętych obiegów wodnych i wielokrotne wykorzystanie pobranej wody.

2. Metody ochrony powietrza

Wymagania konkluzji BAT dla przemysłu cementowego	Spełnienie przez zakład wymogów konkluzji BAT
Techniki ograniczania emisji pyłu - emisja niezorganizowana pyłu.	
Stosowanie prostego, liniowego układu instalacji.	Spełnione.
Obudowanie/zamknięcie miejsca prowadzenia operacji, przy których występuje duże zapylenie, takich jak mielenie, przesiewanie i mieszanie.	Spełnione. Wszystkie procesy prowadzone w instalacji zostały zhermetyzowane. Operacje technologiczne wykonywane są w zamkniętych halach i silosach. Odciaży powietrza ze stref posiadają filtry tkaninowe, a wychwycony pył jest zawracany i przekazywany do wykorzystania przy produkcji cementu.
Stosowanie osłon przenośników i elewatorów, które powinny być konstruowane jako systemy zamknięte dla materiałów powodujących pylenie.	Spełnione. Klinkier i inne składniki cementu są magazynowane w silosach lub zamkniętych halach. Wszystkie przenośniki grawitacyjne są obudowane i nie powodują pylenia na zewnątrz. Wewnątrz utrzymywane jest podciśnienie za pomocą wentylacji mechanicznej, które nie pozwala na wydobywanie się pyłu.
Ograniczenie nieszczelności i punktów wysypywania się materiałów.	Spełnione. Surowce i paliwa po wprowadzeniu do instalacji nie są przesypywane w urządzeniach otwartych. Instalacja jest w pełni hermetyczna. Nieszczelności usuwane są w ramach cyklicznych przeglądów.
Stosowanie zautomatyzowanych urządzeń i systemów sterowania.	Spełnione. System sterowania jest zautomatyzowany. Odczyty aparatury AKP są przetwarzane komputerowo w wyniku czego następują niezbędne korekty pracy

	linii produkcyjnych i przygotowania. Praca zautomatyzowanego systemu nadzorowana jest przez operatora. Optymalizacja procesu kontroli polega na systematycznej automatyzacji sterowania.
Zapewnienie niezakłóconej eksploatacji.	Spełnione. Niezakłóconą eksploatację zapewnia nadzorowany system AKP oraz komputerowe przetwarzanie danych w zautomatyzowanym systemie sterowania łącznie z cyklicznymi przeglądami technicznymi. W ramach przeglądów wymieniane są zużywające się części oraz materiały eksploatacyjne.
Wentylacja i odpylanie na filtrach tkaninowych: <ul style="list-style-type: none"> o ile to możliwe, wszystkie transporty materiału należy prowadzić w systemach zamkniętych, w których utrzymywane jest podciśnienie. Powietrze odsysane w tym celu podlega następnie odpylaniu przez filtr tkaninowy przed jego uwolnieniem do atmosfery. 	Spełnione.
Zapewnienie właściwej i kompleksowej konserwacji instalacji przy użyciu odkurzaczy przenośnych i stacjonarnych: <ul style="list-style-type: none"> podczas działań konserwacyjnych lub w przypadkach problemów z systemem przenośników może nastąpić wysypanie materiałów. Aby zapobiec powstawaniu rozproszonego pyłu podczas usuwania wysypanych materiałów, należy stosować urządzenia odkurzające. Nowe budynki można łatwo wyposażyć w przewody rurowe do odkurzaczy stacjonarnych, podczas gdy w budynkach istniejących zazwyczaj lepiej się sprawdzają urządzenia przenośne i elastyczne łączenia, w szczególnych przypadkach zastosowanie procesu cyrkulacji do systemów transportu pneumatycznego może być bardziej korzystne. 	Spełnione. Stosowane techniki ograniczania emisji niezorganizowanej pyłu: - utwardzanie i zraszanie wodą dróg, - zraszanie wodą i zamiatanie placów i pomieszczeń, - utrzymywanie porządku, - ruchome odkurzanie, - zamknięte składy (surowca i klinkieru). Tam, gdzie to jest możliwe procesy są zhermetyzowane i zastosowano odciągi wentylacyjne z urządzeniami odpylającymi. W sytuacjach awaryjnych wykorzystywane są ruchome odkurzacze i zraszanie wodą.
Stosowanie zamkniętego składowania z automatycznymi systemami transportu: <ul style="list-style-type: none"> za najbardziej skuteczne rozwiązanie problemu pyłu rozproszonego generowanego przez duże zapasy materiału uznaje się hale klinkieru i zamknięte, w pełni zautomatyzowane składy surowca. Magazyny takie są wyposażone w 	Spełnione. Skuteczność stosowanych filtrów workowych od 5 do 20 mg/m ³ w oczyszczonym powietrzu. Obecnie zastosowanie skuteczniejszych filtrów tkaninowych wynika z barier temperatury oczyszczanego powietrza lub spalin. Uwarunkowane jest również względami

<p>filtry tkaninowe w celu zapobiegania tworzeniu rozproszonego pyłu podczas operacji załadunku i rozładunku,</p> <ul style="list-style-type: none"> należy używać silosów magazynowych o odpowiedniej pojemności, wyposażonych we wskaźniki poziomu z wyłącznikami przerywającymi i filtrami do zapyłonego powietrza wypchniętego podczas operacji napełniania. 	<p>ekonomicznymi.</p>
<p>Korzystanie przy wysyłce i załadunku cementu z elastycznych przewodów do napełniania wyposażonych w system usuwania pyłu do załadunku cementu, skierowanych w stronę ładowni ciężarówki.</p>	<p>Spełnione. Odpowietrzenie cystern podłączane jest do silosu zaopatrzonego w urządzenia odpylające.</p>
<p>Przykrywanie lub obudowanie miejsca składowania materiałów sypkich kranami, ścianami lub barierą pionowo rosnącej zieleni (umieszczenie sztucznych lub naturalnych barier w celu ochrony otwartych przym przed wiatrem).</p>	<p>Spełnione. Otwarte place magazynowe wyposażone są w betonowe bariery, które ograniczają przedmuchiwanie materiałów zgromadzonych w przymach.</p>
<p>Stosowanie ochrony otwartych przym przed wiatrem:</p> <ul style="list-style-type: none"> należy unikać magazynowania materiałów pylących w przymach na zewnątrz, ale gdy już takie przymy istnieją, możliwe jest zmniejszenie pylenia poprzez zastosowanie odpowiednio zaprojektowanych barier wiatrowych. 	<p>Nie ma zastosowania Nie praktykuje się magazynowania materiałów pylących na otwartych placach magazynowych. Place wyposażone są w betonowe bariery ograniczające przedmuchiwanie materiałów zgromadzonych w przymach.</p>
<p>Stosowanie spryskiwania wodą i chemicznych środków ograniczających pylenie:</p> <ul style="list-style-type: none"> jeżeli punktowe źródło rozproszonego pyłu jest dobrze zlokalizowane, można zainstalować system zraszania wodą. Zwilżenie cząstek pyłu wspomaga ich zlepianie się i przyczynia się do osadzania pyłu. Dostępne są różne środki mogące poprawić ogólną efektywność zraszania. 	<p>Nie ma zastosowania Nie praktykuje się magazynowania materiałów pylących na otwartych placach magazynowych.</p>
<p>Utwardzenie podłoża, zwilżanie drogi i utrzymywanie czystości:</p> <ul style="list-style-type: none"> obszary ruchu ciężarówek należy, o ile to możliwe, utwardzić i utrzymywać powierzchnie w jak największej czystości. Zwilżanie dróg może przyczynić się do zmniejszenia emisji niezorganizowanej pyłu, w szczególności przy braku opadów. Drogi można również oczyszczać za pomocą zamiatarek. Aby 	<p>Spełnione.</p>

utrzymywać emisję niezorganizowaną pyłu na jak najniższym poziomie, należy stosować dobre praktyki w zakresie utrzymywania porządku.	
Nawilżanie pryzm: <ul style="list-style-type: none"> niezorganizowaną emisję pyłu z pryzm można zmniejszyć poprzez wystarczające nawilżanie punktów załadunku i rozładunku oraz stosowanie przenośników taśmowych o regulowanej wysokości. 	Spełnione.
Zmniejszenie skanalizowanych emisji pyłu poprzez zastosowanie systemu obsługi technicznej, w którym szczególny nacisk kładzie się na działanie filtrów stosowanych w operacjach, przy których występuje duże zapylenie, innych niż procesy wypalania w piecach, chłodzenia i główne procesy mielenia. Przy uwzględnieniu tego systemu obsługi technicznej BAT polegają na oczyszczaniu suchych gazów odlotowych za pomocą filtra.	Spełnione. Hermetyzacja wszystkich procesów oraz stosowanie wentylacji mechanicznej tych procesów z zastosowaniem filtrów tkaninowych wymaga stałego nadzoru i serwisu urządzeń odpylających, które są realizowane przez Dział Przygotowania i Utrzymania Ruchu Cementowni. Wszystkie działania są dokumentowane w ramach systemu zarządzania wg ISO 9001.
Poziom emisji dla skanalizowanych emisji pyłowych z operacji, przy których występuje duże zapylenie (innych niż procesy wypalania w piecach, chłodzenia i główne procesy mielenia) wynosi $< 10 \text{ mg/Nm}^3$.	Spełnione. $< 5 - 10 \text{ mg/Nm}^3$ 3 emitory wyposażone są w filtry o skuteczności $< 20 \text{ mg/Nm}^3$ do dnia 5 września 2018 r poziom emisji pyłu zostanie obniżony do poziomu wynikającego z konkluzji .
Techniki ograniczania emisji pyłu z procesów wypalania w piecach	
Elektrofiltry (ESP).	Nie ma zastosowania Na terenie Lafarge Cement S.A. w Małogoszczy nie są stosowane elektrofiltry.
Filtry tkaninowe.	Spełnione Filtry tkaninowe cechują się najwyższą ogólną sprawnością z urządzeń odpylających, pod warunkiem właściwej eksploatacji i okresowej wymiany worków. Na terenie Lafarge Cement S.A. w Małogoszczy zastosowano filtry tkaninowy wyposażone powtarzalne sekcje, które można indywidualnie wyłączać w czasie pracy odpylacza. Każda sekcja jest zaopatrzona w układ sygnalizacji uszkodzenia worków.
Filtry hybrydowe.	Nie ma zastosowania

	Na terenie Lafarge Cement S.A. w Małogoszczy nie są stosowane filtry hybrydowe.
Poziom emisji pyłu z gazów odlotowych pochodzących z procesów wypalania w piecu wynosi < 10 - 20 mg/Nm ³ .	Spełnione < 20 mg/Nm ³ Pomiary ciągle wykonane w ostatnich 2 latach wskazują dotrzymanie granicznych wielkości emisji określonych w konkluzjach BAT.
Techniki ograniczania emisji pyłu z procesów chłodzenia i mielenia	
Elektrofiltry (ESP).	Nie ma zastosowania Na terenie Lafarge Cement S.A. w Małogoszczy nie są stosowane elektrofiltry.
Filtry tkaninowe.	Spełnione Na terenie Lafarge Cement S.A. w Małogoszczy w celu ograniczenia emisji pyłu z procesów mielenia i chłodzenia zastosowano wysokosprawne filtry tkaninowe
Filtry hybrydowe.	Nie ma zastosowania Na terenie Lafarge Cement S.A. w Małogoszczy nie są stosowane filtry hybrydowe.
Poziom emisji pyłu z gazów odlotowych pochodzących z procesów chłodzenia i mielenia wynosi < 10 - 20 mg/Nm ³ .	Spełnione Dzięki zastosowaniu wysokosprawnych filtrów tkaninowych emisja pyłu z procesów mielenia i chłodzenia została obniżona do poziomu referencyjnego < 20 mg/N m ³ , zarówno przy młynach węgla i cementu jak i przy chłodnikach pieców obrotowych zainstalowane filtry mają skuteczność < 20 mg/Nm ³
Techniki ograniczania emisji tlenków azotu NO _x	
Chłodzenie płomienia.	Spełnione Stosowanie paliw zastępczych płynnych lub odpadów do unieszkodliwienia o wysokiej zawartości wody (>60%) podawane bezpośrednio do palników pieców obrotowych.
Palniki niskoemisyjne NO _x .	Spełnione Każdy z pieców obrotowych wyposażony jest w wielokanałowy palnik Pillard typ Lafarge o nominalnej mocy cieplnej 97,5MW, który jest

	<p>palnikiem niskoemisyjnym NO_x, o regulowanym kształcie płomienia. Ograniczenie ilości NO_x jest osiągane dzięki mniejszej ilości powietrza pierwotnego do palnika. Udział powietrza pierwotnego zmniejszony jest do około 6-10% zapotrzebowania stechiometrycznego (w porównaniu do 20-25% w tradycyjnych palnikach).</p> <p>Efektem takiej konstrukcji palnika jest bardzo wczesny zapłon, szczególnie części lotnych paliwa, w warunkach niedoboru tlenu, co sprzyja ograniczeniu tworzenia NO_x.</p> <p>Możliwa redukcja NO_x do 30%.</p>
Optymalizacja procesu.	<p>Spełnione</p> <p>Proces jest optymalizowany poprzez aparaturę kontrolno-pomiarową (AKP). System AKP jest na bieżąco nadzorowany i modernizowany. Pozwala na ustabilizowany proces w piecach do klinkieru oraz optymalny dobór ilości powietrza pierwotnego do spalania i utrzymanie właściwej temperatury w strefach pieca.</p>
<p>Spalanie etapowe (paliwa konwencjonalne lub odpadowe.</p> <p>- palnik główny</p> <p>- wlot do pieca –max 25%</p>	<p>Spełnione</p> <p>Pierwszy etap spalania zachodzi na palniku głównym pieca obrotowego. Drugim etapem spalania jest wlot do pieca, wytwarzający atmosferę redukcyjną, która rozkłada część tlenków azotu powstałych w strefie spiekania.</p>
Selektywna redukcja niekatalityczna (SNCR) (ang. Selective Non-Catalytic Reduction).	<p>Spełnione</p> <p>Reagent w postaci roztworu mocznika wtryskiwanego przez dysze rozpyłowe do komory wznosu, gdzie zostają zneutralizowane tlenki azotu. Gazy po redukcji trafiają następnie do systemu schładzania i odpylania gazów. Po oczyszczeniu odprowadzane są do atmosfery. Sterowanie instalacji jest całkowicie zautomatyzowane, a sterowanie oparte jest o sygnał pomiaru ciągłego NO_x zainstalowanego na kominie.</p>
Stosowanie odpowiedniej i wystarczająco skutecznej redukcji NO _x oraz stabilnego procesu (SNCR).	<p>Spełnione</p> <p>Skuteczność redukcji zapewnia poziom emisji znacznie poniżej dopuszczalnego standardu</p>

	emisyjnego jak również zalecane poziomy BAT.
Stosowanie odpowiedniej proporcji stechiometrycznej amoniaku w celu osiągnięcia jak najskuteczniejszej redukcji NO _x i ograniczenia wycieku NH ₃ (SNCR).	Spełnione Ilość reagenta NH ₃ dozowana jest w celu zachowania jego czasu retencji (1,5 s) na poziomie temperaturowym (ok.950°C). Proporcja stechiometryczna dostosowana jest do poziomu NO _x , tlenu i temperatury spalin (pomiary ciągłe). Parametry pozwalają na płynny dobór ilości powietrza do spalania oraz wielkości dawki amoniaku do redukcji SCNR.
Utrzymywanie wycieku NH ₃ (będącego skutkiem nieprzereagowania całego amoniaku) z gazów odlotowych na jak najniższym poziomie przy uwzględnieniu korelacji między skutecznością redukcji emisji NO _x i wyciekami NH ₃ (SNCR).	Spełnione Dozowanie reagenta sterowane będzie w zależności od sygnału pomiaru ciągłego NO _x , co zabezpiecza układ redukcyjny przed nadmiernym wyciekami.
Poziomy emisji wyciekającego NH ₃ w gazach odlotowych przy stosowaniu SNCR <ul style="list-style-type: none"> wyciek NH₃ < 30 - 50 mg/Nm³. 	Graniczna wielkość emisji wycieku amoniaku dotyczy wyłącznie amoniaku nieprzereagowanego w procesie redukcji tlenków azotu techniką SCNR. Wielość nie dotyczy zanieczyszczeń paliw i surowców związkami azotu.
Techniki ograniczania emisji dwutlenku siarki SO ₂	
Dodatek absorbentu.	Spełniona.
Płuczka mokra.	Nie ma zastosowania Na terenie Lafarge Cement S.A. do redukcji tlenków siarki nie są stosowane płuczki mokre.
Poziomy emisji SO _x z gazów odlotowych pochodzących z wypalania w piecach lub procesów podgrzewania/prekalcynacji w przemyśle cementowym <ul style="list-style-type: none"> SO_x wyrażone jako SO₂ < 50 - 400 mg/Nm³. 	Spełnione Redukcja SO ₂ zachodzi poprzez wbudowanie SO ₂ w wapień przy wypalaniu klinkieru. Wykorzystana jest tu zdolność zatrzymywania siarki zawartej w paliwie w masie klinkieru. Klinkier absorbuje 90-95% siarki wprowadzanej do układu z paliwami, 90-95% siarczanów wprowadzanych do układu technologicznego z surowcami naturalnymi oraz 35-60% siarczków wprowadzanych w surowcach naturalnych. Siarczki znajdujące się w surowcach wsadowych są utleniane do postaci SO ₂ . Siarczki mają główny wpływ na poziom emisji.
Techniki ograniczania emisji tlenku węgla CO oraz redukcja pików CO	
Kontrolowanie pików CO w celu skrócenia przestojów ESP.	Nie ma zastosowania Piecze do klinkieru wyposażone zostały w filtry

	tkaninowe.
Ciągle, automatyczne pomiary poziomu CO za pomocą urządzeń monitorujących o krótkim czasie odpowiedzi, ulokowanych w pobliżu źródła CO.	Spełnione Pomiar CO jest jednym z elementów kontroli procesu spalania. Optymalizacja procesu spalania polega m.in. na dostarczaniu ilości powietrza pozwalającej utrzymywać optymalny proces spalania (bez zbędnych strat paliwa) przy wypalaniu klinkieru.
Techniki ograniczania emisji całkowitego węgla organicznego (TOC)	
Utrzymanie niskiego poziomu TOC z gazów odlotowych pochodzących z procesów wypalania w piecach poprzez unikanie podawania surowców o dużej zawartości lotnych związków organicznych (VOC) do pieca poprzez punkty dozowania wsadu.	Spełnione Współspalanie odpadów nie powoduje wzrostu emisji substancji organicznych w postaci par i gazów wyrażonych jako całkowity węgiel organiczny (TOC) z procesu wypalania klinkieru w stosunku do procesu bez udziału odpadów. Emisja TOC jest silnie związana z surowcem (kamieniem wapiennym do produkcji klinkieru), a nie z rodzajem paliwa (podstawowego czy zastępczego). Substancje TOC nie powstają w wyniku spalania odpadów, co uzasadnia niestosowanie standardów emisji dla TOC. Paliwa zastępcze zawierające dużą zawartość LZO, są wprowadzane do pieca jako udział nie przekraczający 2-3% wsadu do pieca klinkierowego.
Techniki ograniczania emisji chlorowodoru (HCl) i fluorowodoru (HF)	
Stosowanie surowców i paliw o niskiej zawartości chloru.	Spełnione
Ograniczanie zawartości chloru w odpadach, które mają zostać wykorzystane jako surowiec lub paliwo w piecu cementowym.	Spełnione Wszystkie odpady jako paliwa zastępcze oraz do unieszkodliwienia przyjmowane są do Cementowni z badaniami określającymi ich skład, między innymi zawartość halogenów.
Ograniczanie zawartości fluoru w odpadach, które mają zostać wykorzystane jako surowiec lub paliwo w piecu cementowym.	Zastosowanie w przy piecach instalacji by-passu pozwala na redukcję chloru i fluoru poprzez ich absorpcję w pyle. Pył następnie jest wykorzystywany do produkcji cementu. Nie jest zwracany do produkcji klinkieru, przez co nie zachodzi możliwość wtórnego uwolnienia.
Poziomy emisji związane z BAT dla emisji HCl stanowi średnia wielkość dobową lub średnia z okresu	Spełnione

pobierania próbek (pomiary punktowe przez minimum pół godziny) < 10 mg/Nm ³ .	Pomiary okresowe przeprowadzone w ostatnich 3 latach wykazują dotrzymanie referencyjnego poziomu emisji HCl na poziomie < 10 mg/Nm ³ .
Stosowanie surowców i paliw o niskiej zawartości fluoru.	Spełnione
Poziomy emisji związane z BAT dla emisji HF stanowi średnia wielkość dobową lub średnia z okresu pobierania próbek (pomiary punktowe przez minimum pół godziny) < 1 mg/Nm ³ .	Spełnione Pomiary okresowe przeprowadzone w ostatnich 3 latach wykazują dotrzymanie referencyjnego poziomu emisji HF na poziomie < 1 mg/Nm ³ .
Techniki ograniczania emisji dioksyn i furanów (PCDD/F)	
Staranny wybór i kontrola wsadu pieca (surowców) pod kątem zawartości chloru, miedzi i lotnych związków organicznych	Spełnione Paliwa zastępcze oraz odpady przeznaczone do unieszkodliwiania są badane pod kątem zawartości związków chloru, miedzi i lotnych związków organicznych. W instalacji stosuje się jedynie paliwa zastępcze i odpady do unieszkodliwiania spełniających odpowiednie kryteria jakościowe.
Ograniczenie/unikanie stosowania odpadów zawierających chlorowane substancje organiczne	
Staranny wybór i kontrola paliw piecowych pod kątem zawartości chloru i miedzi.	Spełnione Wszystkie odpady jako paliwa zastępcze oraz do unieszkodliwiania przyjmowane są do Cementowni z badaniami określającymi ich skład, między innymi zawartość halogenów. Na podstawie analiz podejmowany decyzja o miejscu wprowadzenia paliwa lub odpadu do instalacji.
Unikanie podawania paliw o wysokiej zawartości halogenów (np. chloru) do spalania wtórnego.	Spełnione Paliwa o wysokiej zawartości halogenów spalane są piecu do klinkieru, w wielokanałowym palniku. Halogeny zredukowane są ze spalin w układzie by-passu. Odpadów zawierających halogeny nie spala się w komorze wznosu.
Szybkie chłodzenie gazów odlotowych z pieca do temperatury niższej niż 200°C i minimalizacja czasu przebywania spalin i tlenu w strefach, w których panuje temperatura w zakresie 300 - 450 °C.	Nie ma zastosowania Piece do klinkieru wyposażone są w podgrzewacze i komory wznosu. Wyposażone są również w chłodniki rusztowe klinkieru. Gorące powietrze z chłodnika zasila piec obrotowy i jest wykorzystywane do spalania paliwa w palniku głównym (powietrze wtórne).

Wstrzymanie współspalania odpadów przy operacjach takich jak rozruch lub zatrzymanie pieca.	Spełnione Rozruch instalacji następuje wyłącznie przy pomocy paliw tradycyjnych tj. oleju opałowego lekkiego oraz pyłu węgla.
Poziomy emisji PCDD/F związane z BAT z gazów odlotowych pochodzących z procesów wypalania w piecach stanowi średnia z okresu pobierania próbek (6 - 8 godzin) wynosząca < 0,05 – 0,1 ng PCDD/F I-TEQ/Nm ³ .	Spełnione Na terenie Lafarge Cement SA dotrzymane są poziomy referencyjne emisji dioksyn i furanów: dioksyny < 0,05 ng/Nm ³ , furanony < 0,05 ng/Nm ³ , Łącznie: PCDD/F < 0,1 ng/Nm ³ ,
Techniki ograniczania emisji metali	
Wybór materiałów o niskiej zawartości odnośnych metali i ograniczanie zawartości w materiałach tych metali, w szczególności rtęci.	Spełnione Emitowane zanieczyszczenia (z wyjątkiem części rtęci) są w dużym stopniu związane z cząstkami pyłów. Ograniczanie emisji metali uzyskuje się przez obniżanie emisji pyłów. Pierwiastki nietopne pozostają w procesie i opuszczają piec jako część składowa klinkieru cementowego.
Stosowanie systemu zapewniania jakości, aby zagwarantować właściwości stosowanych materiałów odpadowych.	Spełnione Technika realizowana w ramach zintegrowanego systemu zarządzania jakością i środowiskiem. Badania jakości materiałów odpadowych jest dokumentowana przez dostawców i rejestrowana w systemie jakościowym Cementowni.
Stosowanie skutecznych technik usuwania pyłu - elektrofiltry (ESP).	Nie ma zastosowania w instalacji.
Stosowanie skutecznych technik usuwania pyłu - filtry hybrydowe.	Nie ma zastosowania w instalacji.
Stosowanie skutecznych technik usuwania pyłu - filtry tkaninowe.	Spełnione Filtry tkaninowe cechują się najwyższą ogólną sprawnością z urządzeń odpylających, pod warunkiem właściwej eksploatacji i okresowej wymiany worków. Na terenie Lafarge Cement S.A. zastosowano nowoczesne filtry tkaninowe posiada powtarzalne sekcje, które można indywidualnie wyłączać w czasie pracy odpylacza. Każda sekcja jest zaopatrzona w układ sygnalizacji

	uszkodzenia worków.
<p>Poziomy emisji metali w gazach odlotowych z procesów wypalania w piecach</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hg < 0,05 mg/Nm³ • \sum (Cd, Tl) < 0,05 mg/Nm³ • \sum (As, Sb, Pb, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, V) < 0,5 mg/Nm³. 	<p>Spełnione</p> <p>Hg < 0,05 mg/Nm³</p> <p>\sum (Cd, Tl) < 0,05 mg/Nm³</p> <p>\sum (As, Sb, Pb, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, V) < 0,5 mg/Nm³</p> <p>Emisja metali w pyłe nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych standardów emisyjnych metali oraz granicznych poziomów emisji. Dobór paliw i składu wsadu pieca klinkierowego pozwala na osiągnięcie emisji rtęci na poziomie nie powodującym przekroczenia standardu emisyjnego. Potwierdzają to pomiary kontrolne okresowe, prowadzone w ostatnich 3 latach.</p>

3. Metody ochrony przed hałasem

Wymagania konkluzji BAT dla przemysłu cementowego	Spełnienie przez zakład wymogów konkluzji BAT
Techniki ograniczania hałasu	
Wybranie odpowiedniego miejsca na operacje powodujące hałas.	Technika nie dotyczy instalacji istniejącej.
Obudowanie miejsca prowadzenia operacji/ urządzeń powodujących hałas.	Spełnione Wszystkie procesy prowadzone w instalacji zostały zhermetyzowane. Surowce magazynowane jest w zamkniętych halach i silosach. Transport międzyprocesowy został również obudowany. Obudowy pełnią rolę zabezpieczenia przeciwhałasowego prowadzonych wewnątrz operacji technicznych.
Stosowanie izolacji przeciw wibracyjnej do operacji /urządzeń.	Spełnione Urządzenia wibrujące podczas pracy połączone są z podstawami wibroizolatorami, które zabezpieczają przez przenoszeniem się drgań na konstrukcję budynków. Obniża to potęgowanie hałasu zewnętrznego.
Stosowanie okładzin wewnętrznych i zewnętrznych z materiału absorbującego uderzenia.	Spełnione Ściany hal młynów cementu posiadają dodatkową izolację akustyczną w postaci wykładzin chłonących hałas. Powoduje to częściowe wytłumienie dźwięków emitowanych do środowiska.

Izolacja dźwiękoszczelna budynków w celu odizolowania hałaśliwych operacji z wykorzystaniem urządzeń do przeróbki materiałów.	Spełnione Większość bezpośrednich źródeł hałasu o wysokiej mocy akustycznej znajduje się w izolowanych akustycznie halach lub wyposażone jest w zabezpieczenie przeciwhałasowe. Izolacyjność ścian wraz dodatkowymi ustrojami chłoniącymi hałas wynosi od 20 do 45 dBA.
Stosowanie ścian chroniących przed hałasem lub naturalnych barier dla hałasu.	Na terenie Zakładu nie zastosowano ekranów akustycznych. Naturalnym ekranowaniem dla części źródeł, których nie można zamknąć są bariery istniejących obiektów kubaturowych zakładu. Od strony południowej zakładu naturalnym ekranem są wzniesienia hałd ziemnych sąsiadującej kopalni, będące naturalnym ekranem akustycznym.
Stosowanie tłumików na wylotach kominów.	Spełnione Urządzenia o dużej mocy akustycznej np. wentylatory chłodnika klinkieru, wyrzutnie gazów odlotowych na młynach cementu posiadają dodatkowe zabezpieczenia akustyczne w postaci tłumików.
Izolacja kanałów i końcowych wentylatorów umieszczonych w dźwiękoszczelnych budynkach.	Spełnione Kanały spalinowe posiadają izolację termiczną, która jest jednocześnie ich izolacją akustyczną. Ustrój przeciwhałasowy to zwykle wełna mineralna. Wszystkie kanały oddzielone są od wentylatorów dylatacją, która zabezpiecza przez przenoszeniem drgań wentylatorów na kanały.
Zamykanie drzwi i okien na terenie budynków.	Spełnione Drzwi we wszystkich pomieszczeniach posiadają zainstalowane urządzenia samozamykające.
Stosowanie izolacji dźwiękowej hal maszyn.	Spełnione Ściany hal młynów cementu posiadają dodatkową izolację akustyczną w postaci wykładzin chłoniących hałas.
Stosowanie izolacji dźwiękowej otworów w ścianach, np. instalacja słuz w punktach wejścia przenośników taśmowych.	Spełnione Przejścia instalacji obudowanych przenośników poprzez ściany budynków lub silosów posiadają tzw. „kołnierze” pełniące jednocześnie rolę dylatacji ograniczającej przenoszenie się drgań oraz tłumiące hałas z wewnątrz budynku.
Stosowanie izolacji dźwiękowej kanałów.	Spełnione Kanały spalinowe posiadają izolację termiczną,

	która jest jednocześnie ich izolacją akustyczną. Ustrój przeciwhałasowy to zwykle wełna mineralna. Izolacja zabezpiecza przez przenikaniem hałasu z wnętrza kanału do środowiska.
Stosowanie takiego układu źródeł hałasu i potencjalnie rezonujących elementów (np. kompresorów i kanałów), aby były one rozdzielone.	Technika nie dotyczy instalacji istniejącej.
Stosowanie tłumików do wentylatorów w filtrach.	Spełnione Filtry tkaninowe zainstalowane są za wentylatorami wyciągowymi zanieczyszczonego powietrza lub spalin. Pełnią w tym przypadku rolę tłumików akustycznych. Poziom tłumienia na wylotach wynosi do 40 dBA.
Stawianie budynków lub sadzenie drzew i krzewów pomiędzy obszarem chronionym, a działalnością powodującą hałas.	Spełnione Od strony południowej pomiędzy Cementownią, a kopalnią surowca znajduje się szeroki pas lasu. Od strony północnej pomiędzy Cementownią i wsią Zakrucze znajduje się wąski pas zieleni. Cały teren po północnej stronie cementowni zgodnie z celami rozwojowymi planu zagospodarowania Małogoszczu przeznaczony jest pod zalesienie. Utworzony zostanie w ten sposób szeroki pas leśny oddzielający teren Cementowni od najbliższej strefy chronionej akustycznie.

4. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami

Wymagania konkluzji BAT dla przemysłu cementowego	Spełnienie przez zakład wymogów konkluzji BAT
Techniki dotyczące wykorzystania odpadów	
Stosowanie systemów zapewniania jakości, by zagwarantować właściwości odpadów oraz by prowadzić analizę każdego typu odpadów, które mają zostać wykorzystane jako surowiec lub paliwo w piecu cementowym, pod kątem następujących parametrów: <ul style="list-style-type: none"> I. stała jakość; II. kryteria fizyczne, np. emisyjność, rozdrobnienie, reaktywność, spiekalność, wartość opałowa; III. kryteria chemiczne, np. zawartość chloru, siarki, metali alkalicznych i 	Spełnione Na terenie Cementowni nie są przygotowywane żadne odpady jako paliwo lub surowiec. Odpady przygotowywane są w instalacjach zewnętrznych przetwarzania odpadów. Odpady przygotowane pod względem rozdrobnienia, składu chemicznego oraz homogenizowane, przyjmowane są do wykorzystania w procesie. Każda dostawa posiada swój dokument określający skład chemiczny i parametry fizyczne. Służby

fosforu oraz odpowiednich metali.	<p>kontroli jakości wykonują kontrole i dopuszczają na podstawie tych dokumentów odpady do wykorzystania.</p> <p>Kontrola jakościowa surowców, paliw i wyrobów gotowych wykonywana jest dla:</p> <ul style="list-style-type: none"> • paliw podstawowych i zastępczych do produkcji klinkieru, • surowców do produkcji klinkieru, • dodatków korekcyjnych do produkcji klinkieru, • klinkieru, • surowców do produkcji cementu, • dodatków do produkcji cementu, • gotowego cementu. <p>System zapewnia bezpieczeństwo procesowe wykorzystywanych surowców, paliw i materiałów korekcyjnych.</p>
Kontrola poziomu zawartości chloru, odpowiednich metali (w tym kadmu, rtęci, talu), siarki, zawartość chlorowców ogółem w odniesieniu do każdego typu odpadów, które będą wykorzystane jako surowiec lub paliwo w piecu cementowym.	<p>Spełnione</p> <p>Wszystkie paliwa zastępcze oraz odpady do unieszkodliwienia w dokumentach potwierdzających ich skład muszą posiadać informację o zawartości chloru i siarki. Badania zawartości metali ciężkich wymagane są w sytuacji podejrzenia, że odpady mogą zawierać podwyższone zawartości tych metali. Bez odpowiednich dokumentów potwierdzających skład odpadów ich wprowadzenie do instalacji jest niemożliwe.</p>
Stosowanie systemów zapewnienia jakości w odniesieniu do każdego ładunku odpadów.	<p>Spełnione</p> <p>Każda dostawa paliw podstawowych lub zastępczych oraz odpady do unieszkodliwienia wymaga dokumentu potwierdzającego skład chemiczny. Dokument kontrolowany jest przez służby kontroli jakości w ramach zintegrowanego systemu zarządzania jakością i środowiskiem. Kontrole wykonywane wg określonych procedur wewnętrznych. Są dokumentowane wg wymagań systemu.</p>
Techniki podawania odpadów do pieca	
Używanie właściwych pod względem temperatury i czasu przebywania, punktów dozowania odpadów do pieca, w zależności od jego budowy i sposobu eksploatacji.	<p>Spełnione</p> <p>Przy piecach obrotowych zainstalowanych w Cementowni są trzy punkty dozowania odpadów:</p>

	<ul style="list-style-type: none"> • wielokanałowy palnik pieca obrotowego, • komora wznosu, • chłodnik rusztowy. <p>Punkty dozowania odpadów stanowią część instalacji uwzględnioną w projekcie producenta. Położenie punktów dozowania ustalono o przewidywane warunki temperatury spalania.</p>
Wprowadzanie do stref pieca o odpowiednio wysokich temperaturach materiałów odpadowych zawierających komponenty organiczne, które mogą zostać zgazowane przed strefą kalcynowania.	<p>Spełnione</p> <p>Paliwa zastępcze i odpady do unieszkodliwienia podawane są bezpośrednio do spalania poprzez wielokanałowy palnik pieca obrotowego lub chłodnik. Dopalenie następuje w strefie spiekania klinkieru.</p>
Prowadzenie eksploatacji w taki sposób, by gaz powstały ze współspalania odpadów był podgrzewany w sposób równomierny i kontrolowany, nawet w najbardziej niesprzyjających warunkach, do temperatury 850°C na dwie sekundy.	<p>Spełnione</p> <p>Optymalne warunki spalania zapewnia zautomatyzowany system sterowania procesem wypalania klinkieru. Sterowanie zapewnia odpowiednie temperatury we wszystkich strefach pieców obrotowych.</p>
Podniesienie temperatury do 1100°C, jeżeli współspalane są odpady niebezpieczne zawierające ponad 1 % związków chlorowcoorganicznych wyrażonych jako chlor.	<p>Spełnione</p> <p>W Cementowni nie przetwarza się odpadów zawierające ponad 1% związków chlorowcoorganicznych.</p>
Podawanie odpadów w sposób ciągły i nieprzerwany.	<p>Spełnione</p> <p>Odpady podawane są do pieca w sposób ciągły przy jego stabilnej pracy.</p>
Wstrzymanie lub zakończenie współspalania odpadów w fazach takich jak rozruch lub zatrzymanie, gdy niemożliwe jest osiągnięcie odpowiednich temperatur i czasu przebywania.	<p>Spełnione</p> <p>Odpadów nie podaje się do procesu w trakcie rozruchu i zatrzymania instalacji.</p>
Techniki zarządzania bezpieczeństwem przy stosowaniu odpadów niebezpiecznych	
Stosowanie metod zarządzania bezpieczeństwem przy składowaniu, przygotowywaniu i podawaniu odpadów niebezpiecznych, takich jak podejście oparte na ocenie ryzyka w zależności od źródła i typu odpadów, w zakresie znakowania, sprawdzania, pobierania próbek i badania danych odpadów.	<p>Spełnione</p> <p>Wszystkie elementy zarządzania ryzykiem na stanowiskach pracy realizowane są w ramach certyfikowanego systemu zarządzania w norm ISO 9001 i 14001. Systemy zawierają procedury bezpieczeństwa postępowania z odpadami, odpowiedniego znakowania zbiorników procesowych oraz ich bezpiecznego wykorzystania.</p>

5. Techniczne i organizacyjne metody ochrony środowiska jako całości

5.1. Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska

Na etapie projektowania i podczas modernizacji Cementowni dobór urządzeń jest prowadzony z uwzględnieniem dbałości o środowisko. Zakład posiada plan modernizacji i remontów, który odnosi się także do redukcji negatywnego oddziaływania na środowisko. Wszystkie inwestycje i modernizacje są praktycznie związane z ochroną środowiska. Poprawa efektywności produkcji, usprawnienie procesu czy zwiększenie możliwości produkcyjnych na bazie istniejących instalacji realizowane jest poprzez:

- automatyzację procesu,
- nadzór komputerowy procesu,
- wymianę lub modernizację istniejących urządzeń instalacji.

Zgodnie z zaleceniami konkluzji BAT w Lafarge Cement S.A. w Małogoszczy wdrożono i certyfikowano system zarządzania, oparty o normy ISO 9001 i 14001, który zapewnia:

- zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry wyższego szczebla, w sprawy ochrony środowiska,
- określenie polityki środowiskowej, która obejmuje ciągłe ulepszanie instalacji,
- planowanie i ustalanie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycyjnymi,
- wdrożenie procedur wykonawczych z uwzględnieniem:
 - struktury i odpowiedzialności,
 - szkoleń podnoszących kompetencje,
 - komunikacji,
 - zaangażowania pracowników,
 - skutecznej kontroli procesów,
 - obsługi technicznej,
 - gotowości i przygotowania na sytuacje awaryjne,
 - zapewnienia zgodności z przepisami prawnymi;
- sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań naprawczych z uwzględnieniem:
 - monitorowania i pomiarów,
 - działań naprawczych i zapobiegawczych,
 - prowadzenia zapisów i rejestracji,
 - niezależnego audytu wewnętrznego i zewnętrznego w celu określenia skuteczności utrzymywania systemu zarządzania;
- przegląd systemu zarządzania przeprowadzany przez najwyższe kierownictwo pod kątem przydatności, efektywności i skuteczności.

5.2. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej

Wymagania konkluzji BAT dla przemysłu cementowego	Spełnienie przez zakład wymogów konkluzji BAT
Ponowne wykorzystanie wychwyconego w procesie pyłu, na ile jest to możliwe	<p>Pyły wychwycone w by-passie na filtrze tkaninowym kierowane są do części instalacji, w której produkowany jest cement.</p> <p>Usunięte z odpylaczy pyły, spełniające odpowiednie kryteria jakości dodawane są bezpośrednio do cementu.</p>
Optymalizacja kontroli procesu, w tym skomputeryzowane automatyczne systemy sterowania	Spełnione

5.3. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej

Wymagania konkluzji BAT dla przemysłu cementowego	Spełnienie przez zakład wymogów konkluzji BAT
Poziom zużycia energii z BAT	
<p>metoda sucha z wielostopniowym podgrzewaczem i precalcynatorem</p> <ul style="list-style-type: none"> • poziom zużycia energii 2900 - 3300 MJ/tona klinkieru. 	<p>Nie spełnione ze względu na uwarunkowania lokalne tj. duża wilgotność surowca.</p> <p>Poziom zużycia energii w Cementowni wynosi ponad 3900 MJ/tonę klinkieru.</p> <p>Na zapotrzebowanie energii bezpośredni wpływ ma wydajność, przy czym im jest ona większa tym większe możliwości zwiększenia efektywności energetycznej. Drugim elementem mającym wpływ na zużycie energii jest liczba stopni podgrzewacza cyklonowego. Im większa ich liczba tym niższe zużycie energii. W Lafarge S.A. znajduje się 4 stopniowy podgrzewacz cyklonowy. Ilość stopni uzależniona jest od wilgotności zawartej w surowcach. Trzeci element wpływającym na efektywność energetyczną jest zastosowanie paliw zastępczych, które wpływają na stabilność prowadzenia procesu wypału i zwiększenie zużycia ciepła.</p> <p>Za standard europejski dla nowej cementowni uznaje się systemy piecowe z 5-stopniowym wymiennikiem cyklonowym i precalcynatorem, o zużyciu ciepła 2900-3200 MJ/Mg_{kl.} W Polsce ze względu na wilgotność surowców stosuje się systemy z 4-stopniowymi</p>

	wymiennikami, co daje wyższe zużycie ciepła. Obniżenie zużycia ciepła uzyskuje się poprzez stosowanie rusztowych chłodników klinkieru i zastosowanie nowoczesnych układów odzysku ciepła odpadowego poprzez wykorzystanie gorących gazów odlotowych do procesów suszenia (wykorzystanie gazów odlotowych z pieca do suszenia surowca i paliw w odpowiednich młynach) oraz wstępnego podgrzewania (wykorzystanie gazów odlotowych z pieca do ogrzewania mąki surowcowej w wymienniku cyklonowym wykorzystanie gorącego powietrza z chłodnika jako powietrza wtórnego zasilającego piec obrotowy).
Techniki zwiększające efektywność	
<p>Stosowanie ulepszonych i optymalnych systemów piecowych oraz równomierna i stabilna praca pieca przy eksploatacji w warunkach zbliżonych do ustalonych parametrów procesu poprzez:</p> <ol style="list-style-type: none"> I. optymalizację kontroli procesu, w tym skomputeryzowane automatyczne systemy sterowania, II. stosowanie nowoczesnych, grawimetrycznych układów podawania paliw stałych, III. podgrzewanie i precalcynację w możliwym zakresie przy istniejącej konfiguracji systemu piecowego. 	<p>Spełnione</p> <p>Optymalizacja procesu wypalania klinkieru polega przede wszystkim na zapewnieniu stabilnej pracy pieca, ograniczaniu zakłóceń w jego pracy, doborze odpowiedniego stężenia tlenu oraz paliw i surowców o odpowiednich parametrach. Przeprowadzone procesy modernizacyjne wchodzące w zakres działań optymalizacyjnych tj.:</p> <ul style="list-style-type: none"> • wyposażenie pieców w nowoczesne układy dozowania paliwa do pieca, • wyposażenie pieców w wielokanałowe niskoemisyjne palniki, • wyposażenie pieców w komorę wznosu dostosowaną do spalania paliw w tzw. „zimnym” końcu pieca, • czterostopniowy cyklonowy podgrzewacz cyklonowy do podgrzewania surowców, • układy odpylania chłodników klinkieru pieców obrotowych, • wykorzystanie odpadowego ciepła gazów odlotowych z pieca do suszenia węgla w młynach węgla, • wyposażenie pieców w chłodnik rusztowy.
<p>Stosowanie odpowiedniej liczby stopni w podgrzewaczu cyklonowym, uwzględniające charakterystykę i właściwości stosowanych surowców i paliw.</p>	<p>Spełnione</p> <p>W instalacji zastosowano czterostopniowy podgrzewacz cyklonowy. Jest to maksymalna ilość stopni podgrzewania stosowana w instalacjach technologii suchej produkcji cementu z uwzględnieniem wilgotności wykorzystywanych w procesie surowców.</p>
<p>Odzysk nadmiarowego ciepła z pieców, w szczególności ze strefy chłodzenia. Nadmiarowe ciepło ze strefy chłodzenia pieca (gorące powietrze) lub z podgrzewacza można w szczególności wykorzystać do osuszania</p>	<p>Spełnione</p> <p>Odzyskiwane ciepło wykorzystywane jest do podgrzewania i osuszania surowca oraz paliwa konwencjonalnego. Surowiec jest wstępnie</p>

surowców.	homogenizowany na składzie uśredniającym surowca. Ze składu uśredniającego poprzez system przenośników i urządzeń ważąco-dozujących, surowiec kierowany jest do kulowych młynów susząco-mielących. Ciepło odpadowe wykorzystywane jest również w procesie przygotowania paliwa węglowego. Spaliny z pieców obrotowych podgrzewają i suszą węgiel podczas jego mielenia.
Przy zamianie paliwa konwencjonalnego na paliwo odpadowe stosowanie optymalnych i odpowiednich systemów piecowych do spalania odpadów.	Spełnione Punktem podawania paliwa do linii piecowej jest główny palnik umieszczony w głowicy pieca lub komora wznosu na zimnym końcu pieca.
Stosowanie systemów zarządzania energią.	Spełnione Zarządzanie energią odbywa się w ramach systemu zarządzania wg ISO 9001.
Stosowanie paliw, które dzięki swoim właściwościom mają korzystny wpływ na zużycie energii cieplnej.	Spełnione
Minimalizacja bypassu piecowego.	W zakładzie na dwóch piecach funkcjonuje instalacja by-pass chlorowego. Pyły wychwycone w by-passie na filtrze tkaninowym kierowane są do części instalacji, w której produkowany jest cement. Pyły z by-passu nie są zawracane do procesu wypalania klinkieru. Zatrzymany w pyłe chlor nie jest więc uwalniany powtórnie w procesie.
Stosowanie urządzeń do przemiału i innych urządzeń elektrycznych o wysokiej sprawności energetycznej.	Spełnione. Głównymi odbiornikami energii elektrycznej są młyny (przemiał klinkieru, surowca i węgla), wentylatory wyciągowe (młyn surowca, piec, chłodnik, wymiennik cyklonowy, młyn cementu, młyn węgla), dmuchawy aeracji (system homogenizacji, młyn cementu). Największym odbiorcą energii elektrycznej są węzły przemiałowe, zwłaszcza klinkieru i surowca.
Stosowanie ulepszonych systemów monitorowania.	Spełnione Proces jest optymalizowany poprzez aparaturę kontrolno-pomiarową (AKP). System AKP jest na bieżąco nadzorowany i modernizowany. Pozwala na ustabilizowany proces w piecach do klinkieru oraz optymalny dobór ilości powietrza pierwotnego do spalania i utrzymanie właściwej temperatury w piecu.
Ograniczenie przedostawania się powietrza do układu.	Spełnione W instalacji podczas przeglądów bieżących systematycznie usuwane są nieszczelności, poprzez które możliwe jest „dossanie” powietrza w piecu do wypalania klinkieru. Powietrze to stanowi nadmiar tlenu

	do spalania. Spalanie z nadmiarem powietrza powoduje lawinowy wzrost stężenia tlenków azotu.
Optymalizacja kontroli procesu.	Spełnione Kontrola procesu prowadzona jest na podstawie odczytów pomiarów temperatury w strefach kontroli pieca oraz stężenia tlenu i tlenku węgla. Optymalizacja procesu kontroli polega na systematycznej automatyzacji sterowania.

5.4. Metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi

Metody stosowane w zakładzie LAFARGE CEMENT S.A. w Małogoszczy w zakresie bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi obejmują przede wszystkim identyfikację wytwarzanych na terenie zakładu i przyjmowanych od zewnętrznych dostawców odpadów niebezpiecznych oraz właściwe ich magazynowanie. Ponadto w cementowni funkcjonuje szereg instrukcji, których stosowanie przez pracowników zapewnia bezpieczną gospodarkę substancjami niebezpiecznymi. Wszyscy nowozatrudnieni pracownicy, przed przystąpieniem do pracy i podjęciem obowiązków służbowych, przechodzą szkolenie BHP. W ramach tego szkolenia przekazywana jest im informacja o zagrożeniach wynikających ze stosowania substancji i preparatów oraz sposoby postępowania w zakresie pierwszej pomocy oraz w sytuacji niekontrolowanego uwolnienia do środowiska. Każdy pracownik obsługujący urządzenie lub instalację, w której wykorzystywane lub transportowane są substancje lub odpady niebezpieczne, zobowiązany jest do postępowania zgodnie z instrukcjami eksploatacji (obsługi), które oparte zostały na informacjach zawartych w kartach charakterystyk substancji i preparatów.

5.5. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej

Metody stosowane w LAFARGE CEMENT S.A. w Małogoszczy w celu zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej polegają na:

- automatycznym monitoringu procesu technologicznego, przy wykorzystaniu aparatury kontrolno-pomiarowej, obejmującym bieżącą kontrolę skuteczności pracy urządzeń odpylających i hermetyzację eksploatowanych maszyn i urządzeń,
- automatycznym sterowaniu całym procesem z Centralnej Sterowni na podstawie wskazań aparatury kontrolno-pomiarowej, z wykorzystaniem elektronicznych systemów sterowania, w tym układów blokad technologicznych,
- nadzorze i sterowaniu przebiegiem procesu technologicznego przez operatora Centralnej Sterowni, operatorów obchodowych i dozór techniczny.

Zapobieganie awariom polega na stosowaniu zasad, procedur, sposobów postępowania, rozwiązań organizacyjnych i technicznych zawartych w:

- instrukcjach technologicznych,
- instrukcjach stanowiskowych,
- programach szkoleń stanowiskowych w zakresie BHP, ochrony ppoż. i ochrony środowiska,
- kartach charakterystyki substancji chemicznych,
- zezwoleniach na prowadzenie prac w warunkach niebezpiecznych,

- dokumentacjach urządzeń podległych Dozorowi Technicznemu,
- dokumentacjach aparatury kontrolno-pomiarowej.

Instalacje i urządzenia zostały zaprojektowane i wykonane na bazie najnowszych rozwiązań technicznych. Zastosowane rozwiązania to w szczególności:

- hermetyczność urządzeń produkcyjnych i magazynowych,
- instalacje zabezpieczające przeciwpożarowe i przeciwwybuchowe (np. klapy eksplozyjne zbiorników zapasu pyłu węglowego),
- rozdzielcze systemy kanalizacji w tym systemy zamknięte,
- urządzenia ochrony środowiska.

5.6 Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

Na terenie Lafarge Cement S.A. w Małogoszczy ochrona gleby, ziemi i wód gruntowych realizowana jest m.in. poprzez:

- wyposażenie terenu Zakładu w rozdzielcze systemy kanalizacji, w tym systemy zamknięte,
- gospodarowanie preparatami niebezpiecznymi z zachowaniem zaleceń znajdujących się w kartach charakterystyki,
- selektywne magazynowanie surowców lub odpadów opakowaniowych zawierające substancje niebezpieczne, w oznakowanych opakowaniach bądź zbiornikach w pomieszczeniach posiadających betonowe posadzki,
- wyposażenie miejsc magazynowania materiałów niebezpiecznych w sorbent przeznaczony do likwidacji ewentualnych wycieków, dostosowany do rodzaju magazynowanej substancji,
- automatyczne sterowanie procesem z Centralnej Sterowni na podstawie wskazań aparatury kontrolno-pomiarowej, z wykorzystaniem elektronicznych systemów sterowania, w tym układów blokad technologicznym,
- nadzór i sterowanie przebiegiem procesu technologicznego przez operatora Centralnej Sterowni, operatorów obchodowych i dozór techniczny.

VI. EKSPLOATACJA INSTALACJI W WARUNKACH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH

1. Eksploatacja instalacji do produkcji klinkieru cementowego w warunkach pracy odbiegających od normalnych w przypadku prowadzenia procesu współspalania odpadów

Zgodnie z rozporządzeniem wydanym na podstawie art. 146 ust. 3 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów proces spalania lub współspalania odpadów nie może być kontynuowany przez okres przekraczający cztery godziny, w przypadku gdy przekraczane są standardy emisyjne.

Łączny czas eksploatacji instalacji albo urządzeń spalania lub współspalania odpadów w ww. warunkach odbiegających od normalnych, **nie może przekraczać, dla każdej linii technologicznej instalacji albo urządzeń spalania lub współspalania odpadów wyposażonej w odrębne urządzenia ochronne ograniczające emisję, 60 godzin w okresie roku**

kalendaryzowego, przy czym na limit ten składają się tylko rzeczywiste czasy trwania zakłóceń, mających wpływ na przekroczenie dobowe..

W przypadku wystąpienia zakłóceń w procesach technologicznych i operacjach technicznych lub w pracy urządzeń ochronnych ograniczających emisję, powodujących przekraczanie standardów emisyjnych:

- 1) natychmiast wstrzymuje się podawanie odpadów do instalacji albo urządzeń spalania lub współspalania odpadów, a jeżeli przekraczanie standardów emisyjnych utrzymuje się, nie później niż w czwartej godzinie trwania zakłóceń rozpoczyna się procedurę zatrzymywania instalacji albo urządzeń w trybie przewidzianym w instrukcji obsługi instalacji albo urządzeń;
- 2) po przekroczeniu rocznego limitu czasu określonego w ust. 3 - natychmiast wstrzymuje się podawanie odpadów do instalacji albo urządzeń spalania lub współspalania odpadów, oraz jednocześnie rozpoczyna się procedurę zatrzymywania instalacji albo urządzeń w trybie przewidzianym w instrukcji obsługi instalacji albo urządzeń.

Podawanie odpadów do instalacji albo urządzeń spalania lub współspalania odpadów wstrzymuje się natychmiast także w przypadku spadku temperatury w komorze spalania poniżej 850°C, a przy spalaniu odpadów niebezpiecznych zawierających ponad 1% związków chlorowcoorganicznych w przeliczeniu na chlor - poniżej 1100°C.

2. Eksploatacja instalacji do produkcji klinkieru cementowego w warunkach pracy odbiegających od normalnych prowadzona z pominięciem procesu współspalania (spalania) odpadów

Za stany inne niż normalne w pracy ciągów technologicznych produkcji klinkieru cementowego uważa się:

- rozruch instalacji,
- zatrzymanie instalacji,
- awaria systemu odpylania.

Sytuacje funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych związane są przede wszystkim z eksploatacją linii piecowych. Dotyczą one również eksploatacji systemów składowania i przygotowania surowca oraz paliw. Jeżeli podczas pracy urządzenia wystąpią zakłócenia powodujące zwiększenie emisji, natychmiast urządzenie wyłączone jest z eksploatacji. Przyczyna wyłączenia z eksploatacji któregośkolwiek z urządzeń odpylających spowodowana awarią tego urządzenia jest niezwłocznie usuwana, a urządzenie ponownie uruchamiane. Warunki odbiegające od normalnych mogą wystąpić podczas awarii systemu odpylania, w postaci np. uszkodzenia filtrów tkaninowych. Łączny czas pracy każdej linii pieca w warunkach odbiegających od normalnych wynosi maksymalnie czas pozwalający na wyłączenie tego urządzenia. Rozruch i zatrzymanie linii pieców obrotowych wiąże się z okresem stabilizowania się warunków pracy pieców, w tym parametrów emisji do powietrza.

Stany, które wymagają eksploatacji instalacji i urządzeń w warunkach odbiegających od normalnych, to sytuacje związane z zatrzymaniem i ponownym uruchomieniem instalacji w przypadku:

- postoju technologicznego,
- postoju energetycznego i konserwacji urządzeń energetycznych,

- postoiu remontowego,
- postoiu modernizacyjnego,
- zatrzymania i postoiu awaryjnego.

Wszelkie zmiany w pracy instalacji są realizowane zgodnie z instrukcjami obsługi urządzeń oraz instrukcjami technologicznymi w częściach dotyczących zatrzymywania i rozruchu instalacji, zatrzymania awaryjnego, prowadzenia remontów. W instrukcjach obsługi i instrukcjach technologicznych określone są również sposoby postępowania na wypadek pożaru albo innego zagrożenia.

Max czas rozruchu pieca to ok. 72h. W tym czasie w piecu następuje spalanie paliwa podstawowego tj. oleju opałowego i pyłu węglowego w celu rozgrzania wymurówki pieca. Po osiągnięciu właściwych temperatur następuje podanie naddawy surowca. Rozpoczęcie dozowania paliw alternatywnych następuje o uzyskaniu wydajności dozowania mąki do pieca na poziomie nie mniejszym niż 100Mg/h. Taka sytuacja następuje przy całkowitym wychłodzeniu pieca po długim postoiu. Drobne postoje awaryjne, mające na celu drobne naprawy (np. uszczelnienie kanałów dozowania paliw lub odprowadzania spalin) nie powodują wychłodzenia pieców. Oznacza to, że rozruch trwa krócej niż 3h.

Zatrzymanie pieca to ok. 5h. W tym czasie następuje stopniowe zatrzymywanie dozowania mąki oraz paliw alternatywnego i podstawowego. Operacja polega na opróżnieniu pieca z pozostałości wytworzonego klinkieru.

We wszystkich sytuacjach emisja zanieczyszczeń jest niższa niż maksymalna w warunkach normalnego funkcjonowania pieców. Oznacza to, że emisja ta nie ma znaczenia w emisji sumarycznej z instalacji.

Ciągłość produkcji klinkieru uzależniona jest od wymaganej wielkości jego produkcji, uzależnionej wielkością sprzedaży cementu. Ilość dłuższych rozruchów i zatrzymań pieców, zależy przede wszystkim od zbytu produkowanego cementu. Rozruchy i zatrzymania instalacji powodują obniżenie wydajności i efektywności energetycznej instalacji. Nie powodują zwiększenia oddziaływania instalacji na środowisko.

Łączny, szacowany czas planowanych rozruchów i zatrzymań pieców do klinkieru (pojedynczo i razem) nie przekroczy 160 h/rok i 480h/rok. Czas nie dotyczy sytuacji awaryjnych.

Instalacja i urządzenia produkcyjne są remontowane zgodnie z harmonogramem remontów w ściśle określonym cyklu remontowym. Wykonywane są wtedy remonty większości urządzeń, szczególnie tych, których nie można wyłączyć z normalnego ruchu instalacji bez utraty zdolności produkcyjnych. Linie pieców obrotowych są remontowane w cyklu rocznym. Czas postoiu remontowego wymuszonego sezonowością produkcji cementu waha się od 1 do 2 miesięcy w okresie zimowym. Postoje technologiczne instalacji i urządzeń wynikają z potrzeby okresowego opróżniania i oczyszczania urządzeń oraz wysokiego stanu rezerw magazynowych.

VII. ZAPOBIEGANIE AWARIOM

Cementownia Małogoszcz nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej oraz do zakładów o dużym ryzyku wystąpienia awarii.

VIII. ZAMKNIĘCIE INSTALACJI

Zamknięcie instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym wiązać się będzie z demontażem poszczególnych urządzeń lub całej instalacji.

Przed demontażem instalacji należy:

- usunąć wszystkie substancje niebezpieczne zawarte w zbiornikach i instalacjach,
- oczyścić instalację z pyłów wapienniczo-cementowych oraz węglowo-grafitowych.

Powstałe podczas demontażu instalacji odpady przekazane zostaną do specjalistycznego odbiorcy celem ich zagospodarowania lub unieszkodliwienia.

Przed zakończeniem eksploatacji instalacji konieczne będzie uzyskanie pozwolenia na rozbiórkę, zgodnie z przepisami Prawa budowlanego.

IX. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA

Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.”

II. Wygaszam decyzję Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z dnia 16 grudnia 2014r. znak: OWŚ-VII.7221.1.8.2014 udzielającą Lafarge Cement S.A. w Małogoszczy pozwolenia na wprowadzanie do powietrza gazów i pyłów z instalacji niepodlegających obowiązkowi uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zlokalizowanych na terenie cementowni Lafarge Cement S. A. w Małogoszczy

UZASADNIENIE

Lafarge Cement S.A. w Małogoszczy, wystąpił do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IED do produkcji klinkieru cementowego klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej ponad 500 ton na dobę lub w innych piecach o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton na dobę o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton na dobę zlokalizowanej na terenie Lafarge Cement S.A. w Małogoszczy. Wnioskowane zmiany dotyczyły m.in. konieczności uwzględnienia w pozwoleniu zapisów nowego rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1546) oraz wymagań wynikających z najlepszej dostępnej techniki dla przemysłu cementowego. Aktualizacji wymagały także dane dotyczące zużycia energii, materiałów, surowców i paliw. Na wniosek Lafarge Cement S.A. w niniejszej decyzji określono warunki emisyjne dla wszystkich części instalacji do produkcji cementu, gdyż zgodnie z konkluzjami BAT instalacja IED obejmuje produkcję cementu, rozumianą nie tylko jako wypalanie klinkieru w piecu, lecz także: składowanie i przygotowywanie surowca oraz paliw; wykorzystanie odpadów jako surowców lub paliw (wymogi dotyczące jakości, kontrolę i przygotowywanie); składowanie, przygotowywanie, pakowanie i wysyłkę wyrobów.

Wnioskowane zmiany w myśl przepisów ochrony środowiska nie stanowią istotnej zmiany instalacji.

Przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego spełnił wymagania formalne określone w art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Na wniosek zakładu Lafarge Cement S.A. w niniejszej decyzji, przy określaniu dopuszczalnej emisji zanieczyszczeń do powietrza uwzględniono wielkości graniczne emisji określone w „Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 26 marca 2013 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji cementu, wapna i tlenku magnezu” (Dz. U. L 100 z 9 kwietnia 2013 r.). Wymagania powyższego dokumentu uwzględniono również przy określeniu obowiązku w zakresie prowadzenia monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Wielkości dopuszczalnej emisji substancji zanieczyszczających do powietrza ustalono na poziomie zapewniającym dotrzymanie wartości odniesienia zawartych w załączniku nr 1 do Rozporządzenia Ministra z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 z 2010 r. poz. 87). Jak wykazano w dokumentacji wniosku, prawidłowa eksploatacja instalacji zapewnia dotrzymanie standardów emisyjnych dla pieców do produkcji klinkieru cementowego, w których są współspalane odpady, zawartych w załączniku nr 8 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1546).

Zakład nie graniczy bezpośrednio z terenami podlegającymi ochronie przed hałasem, wyszczególnionymi w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t. j. Dz. U. z 2014 r., poz. 112). Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej, tj. tereny zabudowy mieszkaniowo-usługowej oraz zabudowy zagrodowej, znajdują się w odległości około 400 m od granicy zakładu. Dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego z instalacji na tereny podlegające ochronie akustycznej określone zostały na podstawie ww. rozporządzenia.

W przedmiotowym pozwoleniu określono sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami powstającymi w związku z eksploatacją instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o łącznej zdolności produkcyjnej 6300 Mg/dobę oraz miejsce i sposób ich magazynowania. Wszystkie odpady powstające na terenie Zakładu będą magazynowane w sposób selektywny, w miejscach na ten cel przeznaczonych, odpowiednio oznakowanych, zabezpieczonych przed wpływem warunków atmosferycznych oraz przed dostępem osób postronnych. W związku z prowadzoną działalnością w zakresie przetwarzania odpadów, w niniejszej decyzji określono również ilości i rodzaje odpadów dopuszczonych do przetwarzania, miejsce i dopuszczoną metodę przetwarzania oraz miejsca i sposoby magazynowania odpadów, zgodnie z przedłożoną dokumentacją.

Po uzyskaniu odpowiedniej ilości transportowej wytworzone odpady powstające na terenie Zakładu będą przekazywane do dalszego zagospodarowania, podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami lub wykorzystywane w instalacjach na terenie cementowni Lafarge Cement S.A w Małogoszczy.

Zgodnie z przedmiotowym wnioskiem, niniejszą decyzją pozwoleniu zintegrowanemu nadane zostało nowe brzmienie, uwzględniające zarówno zapisy decyzji pierwotnej jak i również

wszystkich jej zmian. Usystematyzowano i zaktualizowano także zapisy załączników do przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w osnowie.

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity Dz. U. z 2014 r. poz. 1628 z późn. zm.) wnioskodawca wniósł opłatę skarbową za zmianę pozwolenia na konto Urzędu Miasta w Kielcach, a kopię dowodu wpłaty załączono do akt sprawy.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Edyta Marcinkowska
Z-ca Dyrektora Departamentu
Rozwoju Obszarów Wiejskich i Środowiska

Otrzymuje:

1. LAFARGE CEMENT S.A.
ul. Warszawska 110,
28-366 Małogoszcz

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
Departament Ochrony Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00 – 922 Warszawa
2. Urząd Miasta i Gminy w Małogoszczy
ul. Jaszowskiego 3A
28-366 Małogoszcz
3. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
Al. IX Wieków Kielc 3
25-516 Kielce
4. a/a