



Kielce, 2014-09-04

OWŚ-VII.7222.8.2014

DECYZJA

Na podstawie art. 104, art. 162 § 1 pkt. 1 i § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r. poz. 267 z późn. zm.), art. 181 ust. 1 pkt 1, 183 ust. 1, 193 ust. 1 pkt 3, art. 193 ust. 3, 188, 201 ust. 1, 202, 204, 211, 378 ust. 2a z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku Grupy Ożarów S.A., ul. Ks. I. Skorupki 5; 00-546 Warszawa

orzekam

- I. Wygaszam decyzję Wojewody Świętokrzyskiego z dnia 30 września 2004 r. znak: ŚR.VII. 6618-7/04 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z dnia 4 września 2010 r. znak: OWŚ.VII.7651-7/2010, z dnia 14 kwietnia 2011r. znak: OWŚ.VII.7222.4.2011 oraz z dnia 14 grudnia 2011r. znak: OWŚ.VII.7222.16.2011), udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej ponad 500 ton na dobę, zlokalizowanej na terenie cementowni Grupa Ożarów S.A., Karsy 77, gm. Ożarów
- II. Wygaszam decyzję Wojewody Świętokrzyskiego z dnia 1 lutego 2005 r., znak: ŚR.III.6620-4/2005 (zmienioną decyzjami Wojewody Świętokrzyskiego: z dnia 20 lipca 2006r., znak: ŚR.III.6620-29/2006, z dnia 04 października 2006 r. znak: ŚR.III.6620-39/2006, z dnia 23 kwietnia 2007r. znak: ŚR.III.6620-12/2007, z dnia 03 grudnia 2007 r. znak: ŚR.III.6620-34/2007, oraz decyzjami Marszałka Województwa Świętokrzyskiego: z dnia 14 listopada 2008 r. znak: OWŚ.VII.7681-6/2008, z dnia 06 stycznia 2010 r. znak: OWŚ.VII.7681-17/2009, z dnia 23 lipca 2010 r. znak: OWŚ.VII.7681-13/2010, z dnia 06 października 2011r. znak: OWŚ.VII.7221.2.14.2011) udzielającą pozwolenia na wytwarzanie odpadów z instalacji i urządzeń poza instalacją wymagającą pozwolenia zintegrowanego
- III. Wygaszam decyzję Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z dnia 7 października 2010 r. znak: OWŚ.VII.7670-5/2010 udzielającą pozwolenia na wprowadzanie do powietrza gazów i pyłów z instalacji do produkcji cementu oraz kotłowni
- IV. Udzielam Grupie Ożarów S.A., ul. Ks. I. Skorupki 5; 00-546 Warszawa, NIP: 863-000 -13-99, Regon: 830000977 pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej ponad 500 ton na dobę, zlokalizowanej na terenie cementowni Grupa Ożarów S.A., Karsy 77, gm. Ożarów

1. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne

1.1. Opis instalacji (parametry techniczne i technologiczne)

Grupa Ożarów S.A. posiada instalację typu IPPC do produkcji klinkieru cementowego, w skład której wchodzi linia pieca W1 o zdolności produkcyjnej 8700 Mg klinkieru na dobę. Równoległe z procesem wypału klinkieru prowadzony jest proces przetwarzania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne.

Instalacja do produkcji klinkieru cementowego obejmuje piec obrotowy oraz powiązane z nim technologicznie instalacje:

- przygotowania surowców do produkcji klinkieru metodą suchą,
- przygotowania paliwa technologicznego,
- dystrybucji i magazynowania klinkieru,
- produkcji cementu,
- pakowania i dystrybucji cementu.

Przygotowanie surowców do produkcji klinkieru metodą suchą.

Podstawowe surowce tzw. wysokiej jakości kamień wapienny oraz margiel pochodzenia jurajskiego wydobywane są w kamieniołomie i transportowane samochodami do znajdujących się w łamiarni 2 kruszarek młotkowych. Kruszony surowiec o granulacji 0-120 mm jest podawany taśmociągami na skład surowca o pojemności ok. 120 000 Mg. Skład surowca ma wydzielone miejsca do magazynowania surowców „wysokich” i surowców „niskich”. Surowce magazynowane są w pryzmach, każda pryzma zawiera ok. 8-12 tys. ton surowca.

Przemiał tzw. mąki surowcowej odbywa się w susząco-mielących młynach misowo-rolowych. Młyny pracują w układzie technologicznie zamkniętym z separatorem dynamicznym. W separatorze oddziela się frakcje nadziarna. Nadziarno zawracane jest do młynów do ponownego rozdrobnienia. Do suszenia surowca w procesie przemiału wykorzystuje się gorące gazy odlotowe z pieca obrotowego lub spaliny z paleniska pomocniczego. Mąka surowcowa wytrącana jest w baterii cyklonów i dalej kierowana do zbiorników homogenizacyjnych. Proces homogenizacji (typ FRF) następuje podczas wybierania mączki ze zbiorników. Każda linia technologiczna posiada 2 zbiorniki homogenizacyjne.

Dział przygotowania paliwa technologicznego.

Podstawowymi procesami działu przygotowania paliwa technologicznego jest suszenie i przemiał węgla. Pozostałe operacje technologiczne wiążą się jedynie z magazynowaniem i transportem mas.

Paliwo technologiczne - węgiel, dostarczany jest transportem kolejowym oraz samochodowym, a ze stacji rozładunkowej układem taśmociągów kierowany jest na otwarty plac magazynowy. Stąd, układem taśmociągów, węgiel transportowany jest do zbiorników buforowych znajdujących się przed suszarniami jeżeli węgiel jest mokry lub do zbiorników buforowych młynów jeżeli wilgotność węgla nie przekracza 6%. W skład działu przygotowującego paliwo technologiczne wchodzi dwie linie suszenia i przemiału paliwa - wyposażone w bębnowe suszarnie obrotowe oraz młyny susząco-mielące typu TIRAX. Suszenie paliwa realizowane jest w dwóch etapach (podstawowe w suszarni obrotowej i dosuszanie w młynie). Czynnikiem

suszającym i transportującym pył paliwowy może być gorące powietrze z chłodnika rusztowego klinkieru, gorące gazy z palenisk pomocniczych lub powietrze z otoczenia.

Pył węglowy jest przygotowywany w 2 młynach susząco-mielących o wydajności 25 Mg/h. Są to młyny kulowo-rurowe, jednokomorowe. Do suszenia i transportu pneumatycznego w młynach wykorzystuje się gorące gazy odlotowe z chłodnika klinkieru. Zmielone cząstki węgla unoszone są w strumieniu powietrza na zewnątrz, do separatora statycznego. W separatorze następuje rozdział gotowego produktu od tzw. nadziarna, które wraca ponownie do młyna. Pył węglowy o odpowiedniej wilgotności i stopniu rozdrobnienia jest odbierany jednostopniowo w odpylaczu tkaninowym. Stąd jest kierowany do zbiorników zapasu przed piecem i kalcynatorem. Paliwo podstawowe może być zastąpione paliwem alternatywnym.

Paliwa alternatywne magazynowane są w 5 silosach o pojemności 1000 Mg każdy, lub w dwóch magazynach paliw alternatywnych o łącznej zdolności magazynowej około 1000 Mg. Podawane są one do procesu, poprzez system dozująco-ważący, do kalcynatora lub do rurociągu powietrza 3-rzędowego (TAD). Możliwe jest również dozowanie paliw alternatywnych w ilości do 5 Mg/h poprzez wielokanałowy palnik pieca obrotowego. Podczas normalnej pracy paliwo zastępcze (do kalcynatora i TAD) podawane jest z wydajnością 50 Mg/h.

Dział produkcji klinkieru cementowego.

Instalacja do wytwarzania klinkieru metodą suchą obejmuje:

- czterostopniowy wymiennik cyklonowy,
- kalcynator,
- piec obrotowy,
- chłodnik rusztowy,
- układ by-passu piecowego,
- transport klinkieru do magazynu,
- instalacja systemu selektywnej niekatalitycznej redukcji tlenków azotu.

Mąka surowcowa kierowana jest do zbiorników homogenizacyjnych, gdzie następuje jej uśrednienie, a następnie do zbiornika buforowego skąd poprzez wymiennik cyklonowy trafia do pieca obrotowego.

Na terenie zakładu w Karsach wypalanie klinkieru prowadzone jest w piecu obrotowym, o długości 99 m, średnicy 7,75 m i kącie nachylenia ok. 3,5%. Piec ten, podczas pracy obraca się z prędkością max. 3,5 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. System piecowy posiada 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 wentylatorami i kierowane do młyna surowca lub do wież schładzających, a następnie po oczyszczeniu w urządzeniach odpylających odprowadzane są do atmosfery.

Ruch mąki surowcowej odbywa się we współprądzie w przewodach łączących poszczególne cyklony. Wytrącony materiał w cyklonach przemieszcza się w dół wymiennika, w kierunku przeciwnym do ruchu gazów. Materiał przechodząc przez kolejne stopnie cyklonu wymienia ciepło z gorącym gazem.

Pierwszą, procesową częścią instalacji piecowej jest kalcynator (dekarbonizator). Służy do rozkładu chemicznego węgla wapnia do tlenku wapnia i dwutlenku węgla (kalcynacja). Ciepło, które jest czynnikiem decydującym o stopniu kalcynacji, uzyskuje się w wyniku spalania mieszanki paliwowej i określonych rodzajów paliwa zastępczego. Kalcynator posiada budowę pionowego zbiornika dwustrefowego. Umieszczony jest pomiędzy trzecim i czwartym stopniem cyklonów. Do dekarbonizatora drogą bezpośrednią transportowane jest około 70% mączki surowcowej. Pozostała część dociera do pieca poprzez tzw. komorę wznosną. Do strefy dolnej kalcynatora podawane są spaliny z pieca obrotowego oraz paliwo. Powoduje to powstawanie warunków niepełnego spalania z niedoborem tlenu. Warunki takie pozwalają na redukcję części ilości tlenków azotu do azotu gazowego. Proces kalcynacji prowadzony jest w temperaturze 900°C. Mąka surowcowa po przejściu przez kalcynator posiada stopień kalcynacji około 90-95%.

W piecu obrotowym następuje końcowy proces kalcynacji CaCO_3 , a następnie spiekanie materiału wsadowego do klinkieru w temperaturze 1450°C. Mąka surowcowa przesuwaną się wzdłuż osi pieca, ulega procesowi klinkierizacji.

W piecu obrotowym zainstalowany jest niskoemisyjny palnik wielokanałowy, którego konstrukcja umożliwia spalanie jednocześnie wielu rodzajów paliw.

Do chłodzenia klinkieru zastosowano chłodnik klinkieru Coolax, który jest chłodnikiem rusztowym z nadmuchem komorowym i trzema oddzielnie napędzanymi rusztami poziomymi. Po schłodzeniu i rozkruszeniu klinkier jest transportowany przenośnikami stalowymi do hali lub silosu klinkieru. W wyniku chłodzenia klinkieru w chłodniku rusztowym powstaje duża ilość gorącego powietrza, które jest wykorzystywane jako:

- powietrze wtórne wykorzystane do spalania paliwa w piecu,
- powietrze tzw. 3-rzędowe do spalania paliwa w kalcynatorze,
- powietrze nadmiarowe, służące po oczyszczeniu do suszenia węgla oraz do przemiału cementu w młynie Z5.

Ponadto występują jeszcze:

- powietrze pierwotne przechodzące przez palnik główny podzielone na promieniowe i obwodowe, rozpylające paliwo,
- powietrze transportowe.

Piec obrotowy wyposażony jest w układ by-passu piecowego. Układ ma za zadanie zredukować poziom chloru i alkaliów w mące surowcowej podawanej do pieca obrotowego.

Ścisły reżymu technologicznego oraz odpowiedni dobór paliw w procesie produkcji klinkieru w większości wystarczają by utrzymać poziom NO_x w zanieczyszczeniach gazowych, uwalnianych z pieca obrotowego do atmosfery, na poziomie gwarantującym dotrzymanie standardów emisyjnych oraz referencyjnych poziomów BAT dla przemysłu cementowego. W przypadku wystąpienia ryzyka przekroczenia standardów emisyjnych dla NO_x uruchamiana będzie instalacja selektywnej niekatalitycznej redukcji tlenków azotu (SNCR). Instalacja ta składa się z następujących urządzeń:

- 2 dwupłaszczowych zbiorników magazynowych (roztwór 24% wody amoniakalnej) o pojemności 100 m³ każdy,
- 1 pompy rozładowniczej,
- 1 pompy transferowej (przepompowanie reduktora pomiędzy zbiornikami),

- 1 pompy transportującej reduktor do urządzenia dozujących oraz rurociąg,
- 1 modułu kontrolno-pomiarowego służącego do pomiaru przepływu reduktora,
- 10 modułów kontroli wtrysku (kontrola i czyszczenie dysz),
- 2 dysz wtryskowych zlokalizowanych na komorze wzniosu,
- 8 dysz wtryskowych zlokalizowanych na kalcynatorze,
- 1 wentylatora chłodzącego.

Instalacja do produkcji cementu..

Produkcja cementu polega na mieszaniu w odpowiednich proporcjach i warunkach klinkieru, granulowanego żużla wielkopieczowego, popiołów lotnych, gipsu i innych niezbędnych dodatków uszlachetniających. Cement powstaje w wyniku wspólnego przemiału niezbędnych składników.

W młynowniach cementu zainstalowanych jest 5 młynów cementu, 4 kulowo-rurowe i jeden misowo-rolowy. Młyny nr 1 i 2 pracują w układzie otwartym, a nr 3 i 4 w układzie zamkniętym z zewnętrznymi separatorami dynamicznymi. Do podgrzewania materiału w młynie stosuje się gorące gazy z chłodnika rusztowego pieca do wypalania klinkieru nr 1 lub gorące gazy z paleniska pomocniczego opalanego olejem.

Do młynów cementu doprowadzany jest materiał o ściśle ustalonym składzie. Klinkier w mieszaninie z kamieniem wapiennym oraz gips są transportowane ze składowisk przenośnikami taśmowymi, natomiast popiół lotny, transportem pneumatycznym, do osobnych zbiorników buforowych, z których jako mieszanka o ustalonym składzie podawane są do młynów.

W układzie otwartym otrzymuje się z młynów gotowy produkt, który trafia bezpośrednio do silosów cementu. W układzie zamkniętym zmielony materiał, po wyjściu z młyna trafia do separatora, gdzie następuje jego segregacja: gotowy produkt transportowany jest do silosów, a zbyt grube cząstki powracają do młyna do ponownego zmielenia. Mielenie w układzie zamkniętym umożliwia uzyskanie cementu bardzo drobno zmielonego. Jest to układ o wysokiej wydajności, efektywnym zużyciu energii. Przy wyższych przemiałach stosuje się środki powierzchniowo czynne.

Młyn Z5 o wydajności 250 ton cementu na godzinę jest młynem pionowym, rolowo-misowym. Klinkier, gips, popioły żużel lub inne materiały (w zależności od gatunku cementu) za pomocą układu przenośników podawane są do młyna. W wyniku obrotu ruchomej miski i docisku ról materiał wprowadzony do młyna zostaje przemielony. Po przejściu przez układ separatora transportowany cement zostaje w układzie odpylacza oddzielony od powietrza i skierowany do urządzeń transportujących go do silosów.

Wytworzony cement jest magazynowany w 12 silosach, z których może być przeładowywany poprzez zbiorniki buforowe do cystern kolejowych i samochodowych albo podawany na linie do pakowania w worki.

2. Zużycie zasobów i materiałów (surowce, zużycie energii i paliwa, zużycie wody).

2.1. Podstawowe surowce.

Podstawowym surowcem do produkcji klinkieru jest kamień wapienny, wydobywany w kopalni znajdującej się na terenie Grupy Ożarów S.A.. Surowiec ze złoża wydobywany jest metodą odkrywkową, skąd po wstępnym kruszeniu, podawany jest na skład surowca .

Roczne zużycie surowców:

Lp.	Nazwa surowca	Ilość [Mg/rok]
1	kamień wapienny wysoki	2 500 000
2	margiel	2 500 000
3	kamień gipsowy	120 000
4	gips syntetyczny	100 000
5	popioły lotne	400 000
6	łupek powęglowy	50 000
7	żużel wielkopiecowy	300 000
8	reduktor chromu	30 000
9	środki powierzchniowo czynne	350
10	dodatki „żelazonośne”	30 000
11	woda na potrzeby technologiczne	210 000

2.2. Paliwo.

W instalacji do wypalania klinkieru cementowego stosuje się węgiel kamienny, koks łożysty, olej opałowy ciężki i lekki, paliwa alternatywne. Paliwa kopalne te służą przede wszystkim do opalania pieców obrotowych, a także palenisk młynów surowca i suszarń.

Roczne zużycie paliw:

Lp.	Paliwa	Ilość [Mg/rok]
1	węgiel kamienny	250 000
2	paliwa zastępcze (alternatywne)	450 000
3	koks łożysty	100 000
4	dodatki do paliwa (np. lupek powęglowy)	53 000
5	olej opałowy lekki	750
6	gaz propan-butan	0,4

2.3. Zużycie energii.

a) Zużycie energii elektrycznej

Energia elektryczna jest w całości kupowana od zewnętrznego dostawcy. Źródłem zasilania zakładu w energię elektryczną jest sieć energetyki zawodowej. Zakład jest zasilany w energię elektryczną liniami elektroenergetycznymi powietrznymi. W Zakładzie usytuowana jest Główna Stacja Zasilania (GSZ), w budynku której umieszczono typową rozdzielnię 110/6 kV. Dystrybucja energii elektrycznej odbywa się za pomocą wewnętrznej sieci elektroenergetycznej.

W instalacji produkcyjnej stosowana jest energia elektryczna o następującej charakterystyce napięciowej:

Prąd zmienny: 220 V, 380 V, 6000 V
Prąd stały: 24 V, 220 V.

Wskaźnik zużycia energii elektrycznej na jednostkę :

- produkcji klinkieru – ok. 65 kWh/Mg,
- produkcji cementu – ok. 115 kWh/Mg.

b) Zużycie energii cieplnej

Źródłem energii cieplnej, wykorzystywanej przez przedmiotową instalację, jest spalanie paliw. Energia cieplna jest w całości wytwarzana w Zakładzie. Głównym obiektem zużywającym energię cieplną jest dział wypalania klinkieru. Ciepło potrzebne do suszenia surowca i paliwa pochodzi z energii cieplnej gazów odlotowych z procesu wypalania i chłodzenia klinkieru oraz procesu spalania zachodzącego w palenisku pomocniczym.

Podstawowym źródłem energii cieplnej w piecu obrotowym jest spalanie pyłu węglowego oraz koksowego. Do rozpalamia pieca stosuje się ponadto gaz płynny oraz olej opałowy. Dodatkowo stosowanym paliwem są odpady palne (paliwa alternatywne). Paleniska młynów surowca i suszarń są opalane w razie takiej potrzeby olejem opałowym oraz mieszanką pyłu węglowego oraz koksowego.

Wskaźnik zużycia energii elektrycznej na jednostkę produkcji klinkieru wynosi ok. 3600 kJ/Mg.

2.4 Gospodarka wodno-ściekowa

2.4.1. Zaopatrzenie w wodę

Zakład pobiera wodę z ujęcia podziemnego stanowiącego własność zakładu. Ujęcie wód podziemnych stanowi główne i jedyne źródło zaopatrzenia Cementowni w wodę do celów socjalnych oraz technologicznych. Woda pobierana z przedmiotowego ujęcia służy również do zaopatrzenia w wodę okolicznych podmiotów gospodarczych oraz ludności. W skład ujęcia wchodzi trzy studnie głębinowe: dwie zasadnicze S-III i S-IIIa, pracujące naprzemiennie, ujmujące wody z utworów jurajskich oraz jedna - awaryjna S-I, ujmująca wody z utworów kredy.

Woda pobierana z zakładowego ujęcia wód podziemnych wykorzystywana jest do następujących celów technologicznych:

- chłodzenia cementu w procesie przemiatu,
- schładzania gazów w wieżach schładzających,
- chłodzenia klinkieru,
- chłodzenia gazów z chłodnika rusztowego,
- uzupełniania układów chłodzących,
- kotłowni,
- mycia taboru samochodowego,
- celów porządkowych,
- celów p.poż.;

oraz do celów socjalno-bytowych:

- zaopatrzenie w wodę do picia,
- higieniczno-sanitarne,
- utrzymanie zieleni,

- cele porządkowe, utrzymanie czystości placów, chodników i dróg wewnętrznych.

Chłodzenie gazów w wieżach schładzających:

- ilość wież: 2;
- średni czas pracy obydwu wież: 3432 h/rok tj. 0,39 doby;
- średnie zużycie wody przez jedną wieżę – 30 m³/h;
- maksymalne zużycie wody przez jedną wieżę – 40 m³/h.

W okresie szczytowym mogą pracować dwie wieże 24 h/dobę przy maksymalnym zużyciu wody:

$$Q_{\text{śrd}} = 0,39 \times 30 \times 24 = 280,8 \text{ m}^3/\text{d};$$

$$Q_{\text{maxd}} = 2 \times 24 \times 40 = 1920 \text{ m}^3/\text{d};$$

$$Q_{\text{maxh}} = 2 \times 40 = 80 \text{ m}^3/\text{h}.$$

Chłodzenie gazów odlotowych z chłodnika rusztowego:

- czas pracy urządzenia schładzającego: 7200 h/rok tj. 0,82 doby;
- średnie zużycie wody – 4 m³/h;
- maksymalne zużycie wody – 20 m³/h.

W okresie szczytowym urządzenie schładzające może pracować 24 h/dobę przy maksymalnym zużyciu wody:

$$Q_{\text{śrd}} = 0,82 \times 4 \times 24 = 78,72 \text{ m}^3/\text{d};$$

$$Q_{\text{maxd}} = 24 \times 20 = 480 \text{ m}^3/\text{d};$$

$$Q_{\text{maxh}} = 20 \text{ m}^3/\text{h}.$$

Uzupełnienie zamkniętych obiegów chłodniczych:

ogólna pojemność układu według danych zakładu wynosi 700 m³. Na uzupełnienie strat wody w zamkniętych obiegach chłodniczych przewiduje się 10% ogólnej pojemności:

$$Q_{\text{śrd}} = Q_{\text{maxd}} = 70 \text{ m}^3/\text{d};$$

$$Q_{\text{maxh}} = 2,9 \text{ m}^3/\text{h}.$$

Młyny cementu:

- ilość młynów: 4;
- średni czas pracy młyna: 8381 h/rok tj. 0,96 doby;
- średnie zużycie wody przez każdy z czterech młynów – 6 m³/h;
- średnie zużycie wody przez każdy z trzech młynów – 12 m³/h oraz młyn nr 4 – 6 m³/h;
- maksymalne zużycie wody przez każdy z trzech młynów – 6 m³/h oraz młyn nr 4 – 4 m³/h.

W okresie szczytowym młyny mogą pracować 24 h/dobę przy maksymalnym zużyciu wody:

$$Q_{\text{śrd}} = 4 \times 0,96 \times 6 \times 24 = 552,96 \text{ m}^3/\text{d};$$

$$Q_{\text{maxd}} = 3 \times 12 \times 24 + 1 \times 6 \times 24 = 1008 \text{ m}^3/\text{d};$$

$$Q_{\text{maxh}} = 3 \times 12 + 6 = 42 \text{ m}^3/\text{h}.$$

Uzupełnianie strat w sieci ciepłowniczej

W sezonie grzewczym ilość wody kierowanej do uzupełniania strat wynosi ok. 30 m³/d. Przyjmując 6 miesięczny okres grzewczy, średniodobowy pobór należy ustalić w wysokości:

$$Q_{\text{śrd}} = 15 \text{ m}^3/\text{d};$$
$$Q_{\text{maxd}} = 30 \text{ m}^3/\text{d};$$
$$Q_{\text{maxh}} = 1,3 \text{ m}^3/\text{h}.$$

Mycie taboru samochodowego

Zapotrzebowanie wody do celów mycia pojazdów samochodowych określono na podstawie faktycznego zużycia wody. W 2013 roku kształtowało się ono następująco:

$$Q_{\text{śrh}} = 1,01 \text{ m}^3/\text{h};$$
$$Q_{\text{śrd}} = 24,4 \text{ m}^3/\text{d};$$
$$Q_{\text{max rok}} = 8890 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

Zapotrzebowanie wody na cele socjalno-bytowe:

$$Q_{\text{maxh}} = 3,41 \text{ m}^3/\text{h}.$$
$$Q_{\text{śrd}} = 37,2 \text{ m}^3/\text{d};$$
$$Q_{\text{maxr}} = 14935,8 \text{ m}^3/\text{rok};$$

Cele porządkowe, p.poż oraz straty wody w sieci

Zapotrzebowanie wody do celów p.poż. porządkowych oraz straty wody w sieci określono na podstawie bilansu wodno-ściekowego. Dla 2013 roku bilansowego kształtowało się ono następująco:

$$Q_{\text{śrh}} = 3,43 \text{ m}^3/\text{h};$$
$$Q_{\text{śrd}} = 82,5 \text{ m}^3/\text{d};$$
$$Q_{\text{śr r}} = 30119 \text{ m}^3/\text{rok}.$$

Pobór wody podziemnej dla całego zakładu został uregulowany odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym.

2.4.2 Odprowadzanie ścieków

W związku z prowadzoną działalnością zakładu wytwarzane są ścieki:

- 1) przemysłowe – w ilości 8890 m³/rok, powstają w wyniku mycia pojazdów spedycji i technologicznych na Wydziale Transportu Samochodowego. Po podczyszczeniu na osadniku wprowadzane są do kanalizacji przemysłowo-deszczowej, gdzie łącznie z pozostałymi ściekami z zakładu odprowadzane są wspólnym kanałem otwartym do kanału „Ożarów-Wisła”;
- 2) socjalno-bytowe - w ilości 14935,8 m³/rok, powstają z węzłów sanitarnych zakładu. Odprowadzane są systemem kanalizacji sanitarnej do mechanicznej oczyszczalni ścieków położonej na terenie zakładu, a następnie wspólnie z innymi rodzajami ścieków odprowadzane są do kanału „Ożarów-Wisła”;
- 3) wody opadowe i roztopowe – odprowadzane są poprzez wpusty uliczne oraz drenaż odwadniający ułożony pod torami kolejowymi, odprowadzane są do kanalizacji deszczowej. Wody opadowe i roztopowe są oczyszczane wraz ze ściekami przemysłowymi w dwukomorowym piaskowniku wyposażonym w łapacz tłuszczów i olejów, a następnie kierowane kanałem otwartym do kanału „Ożarów-Wisła”.

Sprawy gospodarki ściekowej dla całego zakładu są regulowane pozwoleniem wodnoprawnym na odprowadzanie z terenu Grupy Ożarów S.A. w Karsach, 27-530 Ożarów oczyszczonych ścieków przemysłowych, będących mieszaniną ścieków socjalnych, technologicznych, deszczowych i wód z odwodnienia kopalni do kanału „Ożarów-Wisła” w km 18+870.

Stężenia zanieczyszczeń w oczyszczonych ściekach przemysłowych, zgodnie z obowiązującym pozwoleniem wodnoprawnym nie przekraczają następujących wartości:

- odczyn pH - 6,5 ÷ 9;
- BZT₅ – 25 mgO₂;
- ChZT – 125 mg/l;
- zawiesina ogólna - 35 mg/l;
- węglowodory ropopochodne - 15 mg/l;
- chlorki – 1000 mg Cl/l;
- siarczany -500 mg SO₄/l,
- azot ogólny - 30 mgN/l.

2.5 Czas pracy.

Instalacja pracować będzie **8040 h/rok**.

3. Warunki korzystania ze środowiska

3.1. Wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza

3.1.1 Charakterystyka i parametry źródeł emisji do powietrza

Nr emitora	Źródło emisji	Charakterystyka źródeł emisji					
		Symbol technol.	Wysokość komina	Średnica wewn. komina	Temp. wylotowa gazów	Czas emisji	Prędkość na wylocie
		-	[m]	[m]	[K]	[h]	[m/s]
1	2	3	4	5	6	7	8
1	łamiarnia surowca	A1PO1	15,0	0,80	297	4 000	18,50
2	łamiarnia surowca	B1PO1	15,0	0,80	297	4 000	18,50
3	zbiorniki homogenizacyjne	H1P11	42,0	0,40	318	8 040	22,00
4	zbiorniki homogenizacyjne	H2P11	42,0	0,40	318	8 040	zadaszony *
5	zbiorniki homogenizacyjne	H1P01	75,0	0,60	330	8 040	zadaszony *
6	zbiorniki homogenizacyjne	H2P01	75,0	0,60	325	8 040	zadaszony *
7	zbiorniki homogenizacyjne	H1P21	75,0	0,60	320	8 040	zadaszony *

8	zbiorniki homogenizacyjne	H2P21	75,0	0,60	320	8 040	zadaszony *
10	dozownia	W1P21	40,0	0,80	305	8 040	15,80
11	dozownia	W1P31	40,0	0,80	307	8 040	15,80
12	Piec obrotowy W1 - emitor nr 1	J1P11	120,0	3,80	293	8 040	20,00
13	Piec obrotowy W1 - emitor nr 2	J1P21	120,0	3,80	293	8 040	20,00
15	skład klinkieru	U1P21	32,0	0,70	300	8 040	18,70
17	skład klinkieru	U1P03	35,0	0,70	316	8 040	18,70
18	produkcja cementu	X1P11	15,0	0,60	281	8 000	18,50
19	produkcja cementu	Z1P03	32,0	0,80	281	6 500	zadaszony *
20	produkcja cementu	Z2P03	32,0	0,80	350	6 500	zadaszony *
21	produkcja cementu	Z3P03	32,0	0,80	350	6 500	18,50
23	produkcja cementu	Z1P11	32,0	0,50	281	6 500	21,50
24	produkcja cementu	Z2P11	32,0	0,50	281	6 500	21,50
25	produkcja cementu	Z3P11	32,0	0,60	281	6 500	18,50
26	produkcja cementu	U1P26	38,0	0,60	320	6 500	18,50
27	produkcja cementu	X2P21	38,0	0,60	281	6 500	18,50
28	silosy cementu	L1P01	55,0	0,70	281	6 500	17,50
29	silosy cementu	L1P11	55,0	0,55	281	6 500	zadaszony *
30	silosy cementu	L1P21	55,0	0,55	281	6 500	18,50
31	silosy popiołu	L4P11	30,0	0,60	281	2 800	20,00
32	pakownia cementu	P1P21	23,0	0,50	293	5 000	19,50
33	pakownia cementu	P1P31	23,0	0,50	293	5 000	19,50
34	pakownia cementu	P1P41	28,0	0,60	293	5 000	19,50
35	pakownia cementu	P1P51	23,0	0,50	293	5 000	19,50
36	pakownia cementu	P1P01	26,0	0,65	293	5 000	zadaszony *

37	pakownia cementu	P1P11	33,0	0,50	293	5 000	zadaszony *
38	pakownia cementu	P1P61	33,0	0,42	293	5 000	zadaszony *
39	pakownia cementu	P1P71	35,0	0,55	293	2 800	zadaszony *
40	pakownia cementu	P1P81	36,0	0,55	293	2 800	zadaszony *
41	pakownia cementu	P1P91	50,8	0,55	293	6 000	zadaszony *
42	dział węglowy	Q1P11	33,0	5,00	307	8 040	zadaszony *
43	dział węglowy	Q2P11	33,0	1,30	307	8 040	zadaszony *
44	młyn węgla	K2P11	43,0	0,9	331	8 040	zadaszony *
45	młyn węgla	K1P11	48,0	0,9	331	8 040	zadaszony *
46	kotłownia - dwa kotły WR - 2,5	WR-2,5	80,0	1,40	453	5 000	0,39
47	chłodnik rusztowy	W1P70	35,0	4,2	470	8 040	18,50
48	skład klinkieru	W1P85	38,0	0,45	323	8 040	22,50
49	silos niedopału	W1P86	33,0	0,50	332	8 040	16,60
50	silos niedopału	W1P87	33,0	0,50	332	8 040	16,60
51	silos niedopału	W1P64	32,0	0,40	332	8 040	17,80
52	stacja przesypowa	U1P51	13,0	0,54	309	8 040	15,80
53	stacja przesypowa	U1P31	13,0	0,54	309	8 040	15,80
54	stacja przesypowa	U1P41	13,0	0,54	309	8 040	15,80
55	silos klinkieru	W1P67	60,0	0,36	323	8 040	19,30
56	silos klinkieru	W1P68	60,0	1,10	323	8 040	16,70
57	skład klinkieru	U1P61	9,3	0,54	315	8 040	15,80
58	skład klinkieru	U1P71	10,0	0,54	321	8 040	15,80
59	skład klinkieru	U1P81	9,0	0,54	321	8 040	15,80
60	skład klinkieru	U1P91	9,0	0,54	321	8 040	15,80
61	terminal pakowni	P1-101	42,0	0,56	291	7 000	15,80

62	terminal pakowni	P1-111	42,0	0,56	291	7 000	15,80
63	terminal pakowni	P1-121	42,0	0,45	291	7 000	18,70
64	dział węglowy	K1P21	21,0	0,6 x 0,4	303	8 040	16,70
65	wieża wymienników	K1P30	52,0	0,6 x 0,6	307	8 040	23,00
66	dozownia	H1P41	12,0	0,6 x 0,4	323	8 040	23,10
67	dozownia	H1P51	42,0	0,6 x 0,6	327	8 040	18,80
68	dozownia	H1P61	98,0	0,6 x 0,6	315	8 040	19,60
69	młyn surowca	H1P71	42,0	0,6 x 0,6	294	8 040	20,00
70	odpylanie odbioru pyłu chłodnika rusztowego	W1P91	2,5	0,6 x 0,6	333	8 040	18,00
71	młyn cementu Z4	Z4P11	35,5	1,10	360	7 200	16,80
74	zasyp silosu gipsu	U1P27	33,0	0,50	293	7 200	20,16
75	zasyp silosu klinkieru	U1P28	33,0	0,50	293	7 200	20,16
76	odpylacz przy załadunku klinkieru	U1P101	25,0	0,55	281	8 040	14,80
77	przesypy klinkieru przy przenośniku rewersyjnym	511BF060	30,0	0,40	281	8 040	poziomy *
78	przesyp cementu przy Z4	541BF530	19,0	0,40	281	8 040	poziomy *
79	zbiornik przedmłynowy (odpylanie przenośnika rewersyjnego)	511BF610	11,0	0,8 x 0,8	281	8 040	poziomy *
80	zbiornik przedmłynowy (odpylanie napędu taśm klinkieru)	511BF110	41,0	0,55	281	8 040	poziomy *
81	zbiornik przedmłynowy (gips)	511BF210	36,0	0,35	281	8 040	poziomy *
82	zbiorniki przedmłynowy (popiół)	511BF310	36,0	0,50	281	8 040	poziomy *
83	zbiornik przedmłynowy (stacja przesypowa)	511BF635	11,0	0,6 x 0,6	281	8 040	poziomy *
84	podawanie mieszanki (przesyp w młynowni)	511BF630	35,0	0,60	281	8 040	poziomy *
85	młyn cementu Z5	531BF500	41,5	2,50	393	8 040	21,00
86	przesyp cementu (przesyp z rynny na taśmę)	531BF525	8,0	0,35	281	8 040	12,60
96	zbiornik pyłu By-pass	451BF302	23,0	1 x 0,75	353	8 040	5,55

* – prędkość wylotowa $w = 0$ m/s

3.1.2 Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza

3.1.2.1 Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza z pieca obrotowego W1 podczas prowadzenia procesu współspalania odpadów

Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza zgodnie z obowiązującymi standardy emisyjnymi dla instalacji współspalania odpadów w piecach obrotowych do wypału klinkieru (emitory nr 12, 13) według rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 95 z 2011 r., poz. 558).

Nr emitora	Opis emitora	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Substancja	mg/μm ³ 10% O ₂ (dla dioksyn i furanów w ng/μm ³) ¹⁾
1	2	3	4
12	Piec obrotowy W1 - komin nr 1	pył	30
		HCl	10
		HF	1
		NO ₂	800
		CO	2000
		Cd + Tl	0,05
		Hg	0,05
		Sb+As+Pb+Cr+Cd+Cu+Mn+Ni+V	0,5
		dioksyne + furany ²⁾	0,1
		NH ₃	50
		SO ₂	800 ³⁾
		TOC	45 ⁴⁾
13	Piec obrotowy W1 - komin nr 2	pył	30
		HCl	10
		HF	1
		NO ₂	800
		CO	2000
		Cd + Tl	0,05
		Hg	0,05
		Sb+As+Pb+Cr+Cd+Cu+Mn+Ni+V	0,5
		dioksyne + furany ²⁾	0,1
		NH ₃	50
		SO ₂	800 ³⁾
		TOC	45 ⁴⁾

- 1) - stężenie substancji w gazach odlotowych wyrażone w miligramach substancji na metr sześcienny gazów odlotowych odniesiony do warunków umownych tj.: temperatury 273 K, ciśnienia 101,3 kPa i gazu suchego (zawartość pary wodnej nie większa niż 5 g/kg gazów odlotowych),
- 2) - jako suma iloczynów stężeń dioksyn i furanów w gazach odlotowych oraz ich współczynników równoważności toksycznej, wymienionych w załączniku nr 5 do rozporządzenia,
- 3) - dopuszczalna wielkość emisji, nie wynikająca ze standardu emisyjnego, gdyż standardu emisyjnego dwutlenku siarki nie stosuje się, gdy zakład wykazał, że substancja ta nie powstaje w wyniku spalania odpadów albo gdy ilość tej substancji powstająca w wyniku spalania odpadów jest nie większa od ilości, jaka powstałaby, gdyby zamiast odpadów spalane było paliwo,
- 4) - dopuszczalna wielkość emisji, nie wynikająca ze standardu emisyjnego, gdyż standardu emisyjnego substancji organicznych w postaci gazów i par wyrażonych jako całkowity węgiel organiczny nie stosuje się, gdy zakład wykazał, że substancje te nie powstają w wyniku spalania odpadów.

3.1.2.2 Dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza z pozostałej części instalacji

Nr emitora	Źródło emisji	Symbol technol.	Dopuszczalna wielkość emisji	
			Zanieczyszczenie	[kg/h]
1	2	3	4	5
1	łamiarnia surowca	A1PO1	pył	0,3076
2	łamiarnia surowca	B1PO1	pył	0,3076
3	zbiorniki homogenizacyjne	H1P11	pył	0,0854
4	zbiorniki homogenizacyjne	H2P11	pył	0,0854
5	zbiorniki homogenizacyjne	H1P01	pył	0,1599
6	zbiorniki homogenizacyjne	H2P01	pył	0,1624
7	zbiorniki homogenizacyjne	H1P21	pył	0,1649
8	zbiorniki homogenizacyjne	H2P21	pył	0,1649
10	dozownia	W1P21	pył	0,2558
11	dozownia	W1P31	pył	0,2541
12, 13	Wariant 1 emitor E12; E13 Spalanie paliwa konwencjonalnego w Piecu W1 (dla każdego emitora)	J1P11 J1P21	pył	18
			dwutlenek siarki	468
			dwutlenek azotu	400
			tlenek węgla	700

15	skład klinkieru	U1P21	pył	0,2356
17	skład klinkieru	U1P03	pył	0,2237
18	produkcja cementu	X1P11	pył	0,1829
19	produkcja cementu	Z1P03	pył	0,5271
20	produkcja cementu	Z2P03	pył	0,4618
21	produkcja cementu	Z3P03	pył	0,5220
23	produkcja cementu	Z1P11	pył	0,1476
24	produkcja cementu	Z2P11	pył	0,1476
25	produkcja cementu	Z3P11	pył	0,1829
26	produkcja cementu	U1P26	pył	0,1606
27	produkcja cementu	X2P21	pył	0,1829
28	silosy cementu	L1P01	pył	0,2354
29	silosy cementu	L1P11	pył	0,1246
30	silosy cementu	L1P21	pył	0,1536
31	silosy popiołu	L4P11	pył	0,1977
32	pakownia cementu	P1P21	pył	0,1284
33	pakownia cementu	P1P31	pył	0,1284
34	pakownia cementu	P1P41	pył	0,1848
35	pakownia cementu	P1P51	pył	0,1284
36	pakownia cementu	P1P01	pył	0,2021
37	pakownia cementu	P1P11	pył	0,1196
38	pakownia cementu	P1P61	pył	0,0930
39	pakownia cementu	P1P71	pył	0,1447
40	pakownia cementu	P1P81	pył	0,1447
41	pakownia cementu	P1P91	pył	0,1447

42	suszarnia węgla - dział węglowy	Q1P11	pył	0,6704
			dwutlenek siarki	5,5000
			dwutlenek azotu	0,7000
			tlenek węgla	0,7000
43	suszarnia węgla - dział węglowy	Q2P11	pył	0,5287
			dwutlenek siarki	5,5000
			dwutlenek azotu	0,7000
			tlenek węgla	0,7000
44	młyn węgla	K2P11	pył	0,5855
45	młyn węgla	K1P11	pył	0,5855
46	kotłownia - dwa kotły WR - 2,5 (2,9 MW każdy)	WR-2,5	pył	400 ¹⁾
			dwutlenek siarki	1500 ¹⁾
			dwutlenek azotu	400 ¹⁾
			tlenek węgla	-
47	chłodnik rusztowy	W1P70	pył	10,7136
48	skład klinkieru	W1P85	pył	0,1088
49	silos niedopału	W1P86	pył	0,0964
50	silos niedopału	W1P87	pył	0,0964
51	silos niedopału	W1P64	pył	0,0662
52	stacja przesypowa	U1P51	pył	0,1150
53	stacja przesypowa	U1P31	pył	0,1150
54	stacja przesypowa	U1P41	pył	0,1150
55	silos klinkieru	W1P67	pył	0,0597
56	silos klinkieru	W1P68	pył	0,4827
57	skład klinkieru	U1P61	pył	0,1128

58	skład klinkieru	U1P71	pył	0,1107
59	skład klinkieru	U1P81	pył	0,1107
60	skład klinkieru	U1P91	pył	0,1107
61	terminal pakowni	P1-101	pył	0,1314
62	terminal pakowni	P1-111	pył	0,1314
63	terminal pakowni	P1-121	pył	0,1004
64	dział węglowy	K1P21	pył	0,1300
65	wieża wymienników - zbiornik kalcynatora	K1P30	pył	0,2651
66	dozownia	H1P41	pył	0,1687
67	dozownia	H1P51	pył	0,2034
68	dozownia	H1P61	pył	0,2201
69	młyn surowca	H1P71	pył	0,2407
70	odpylanie odbioru pyłu chłodnika rusztowego	W1P91	pył	0,1912
71	młyn cementu Z4	Z4P11	pył	0,8713
74	zasyp silosu gipsu	U1P27	pył	0,1327
75	zasyp silosu klinkieru	U1P28	pył	0,1327
76	odpylacz przy załadunku klinkieru	U1P101	pył	0,1229
77	przesypy klinkieru przy przenośniku rewersyjnym	511BF060	pył	0,0705
78	przesyp cementu przy Z4	541BF530	pył	0,0705
79	zbiornik przedmłynowy (odpylanie przenośnika rewersyjnego)	511BF610	pył	0,1621
80	zbiornik przedmłynowy (odpylanie napędu taśm klinkieru)	511BF110	pył	0,1032
81	zbiornik przedmłynowy (gips)	511BF210	pył	0,0471
82	zbiorniki przedmłynowy (popiół)	511BF310	pył	0,0798
83	zbiornik przedmłynowy (stacja przesypowa)	511BF635	pył	0,1172

84	podawanie mieszanki (przesyp w młynowni)	511BF630	pył	0,1034
85	młyn cementu Z5	531BF500	pył	5,1531
			dwutlenek siarki	5,4520
			dwutlenek azotu	7,1740
			tlenek węgla	0,7174
86	Przesyp cementu (przesyp z rynny na taśmę)	531BF525	pył	0,0424
96	zbiornik pyłu By-pass	451BF302	pył	0,1159

¹⁾ - stężenie substancji w gazach odlotowych wyrażone w miligramach substancji na metr sześcienny gazów odlotowych odniesiony do warunków umownych tj.: temperatury 273 K, ciśnienia 101,3 kPa i gazu suchego (zawartość pary wodnej nie większa niż 5 g/kg gazów odlotowych).

3.1.3 Dopuszczalna emisja roczna z instalacji

Zanieczyszczenie	Dopuszczalna emisja roczna [Mg/rok]
pył	537,5
w tym pył PM10	537,5
HCl	94,0
HF	9,4
NO _x jako NO ₂	4 789,2
SO ₂	7 730,8
CO	18 843,3
TOC	423,1
kadm + tal	0,47
rtęć	0,470
antymon + arsen + ołów + chrom + kobalt + miedź + mangan + nikiel +wanad	4,698
dioksyny i furany	0,94
amoniak	470,1

3.1.4 Usytuowanie stanowisk do pomiaru emisji zanieczyszczeń powietrza

Nr emitora	Nazwa źródła emisji	Symbol technologiczny	Opis usytuowania punktu pomiarowego	Spełnienie wymagań normy PN-Z-04030-7
3	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P11	Na emitorze	Spełnia
4	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P11	Na emitorze	Spełnia
5	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P01	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
6	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P01	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
7	Zbiorniki homogenizacyjne	H1P21	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
8	Zbiorniki homogenizacyjne	H2P21	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
9	Dozownia	W1P11	Na emitorze	Spełnia
10	Dozownia	W1P21	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
11	Dozownia	W1P31	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
12	Piec nr 1	J1P11 J1P21	Stanowisko do pomiarów manualnych zamontowane przed żaluzjami bezpośrednio przy wylocie z elektrofiltru.	Brak możliwości technicznych zachowania wymaganych odległości od miejsc zaburzeń przepływu gazów
			Stanowisko do pomiarów ciągłych przepływu gazów i emisji pyłu na emitorze, na poziomie 80m.	Spełnia
13	Piec nr 1	J1P11 J1P21	Stanowisko do pomiarów manualnych zamontowane jest na kanale dolotowym do komina.	Spełnia
			Stanowisko do pomiarów ciągłych przepływu gazów i emisji pyłu na emitorze, na poziomie 80 m.	Spełnia
15	Skład klinkieru	U1P21	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
16	Skład klinkieru	U1P11	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
17	Skład klinkieru	U1P03	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
44	Młyn węgla	K2P11	Na emitorze	Spełnia
45	Młyn węgla	K1P11	Na emitorze	Spełnia
47	Chłodnik rusztowy	W1P70	Na emitorze	Spełnia
48	Skład klinkieru	W1P85	Na emitorze	Spełnia
49	Silos niedopału	W1P86	Na emitorze	Spełnia
50	Silos niedopału	W1P87	Na emitorze	Spełnia

51	Silos niedopału	W1P71	Na emitorze	Spełnia
52	Stacja przesykowa	W1P82	Na emitorze	Spełnia
53	Stacja przesykowa	U1P31	Na emitorze	Spełnia
54	Stacja przesykowa	U1P41	Na emitorze	Spełnia
55	Silos klinkieru	W1P67	Na emitorze	Spełnia
56	Silos klinkieru	W1P68	Na emitorze	Spełnia
57	Skład klinkieru	U1P61	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
58	Skład klinkieru	U1P71	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
59	Skład klinkieru	U1P81	Na emitorze	Spełnia
60	Skład klinkieru	U1P81	Na emitorze	Spełnia
64	Dział węglowy	K1P21	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
65	Wieża wymienników	K1P30	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
66	Dozownia	H1P41	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
67	Dozownia	H1P51	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
68	Dozownia	W1P61	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
69	Młyn surowca	H1P71	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia
70	Odpylanie odbioru pyłu chłodnika rusztowego	W1P91	Na rurociągu wylotowym odpylacza, przed wentylatorem	Spełnia

Wszystkie stanowiska pomiarowe zapewniają łatwy i bezpieczny dostęp ekipy pomiarowej.

3.2 Pobór wody i odprowadzanie ścieków

Sprawy gospodarki wodno-ściekowej dla całego zakładu, w tym instalacji typu IPPC są regulowane stosownymi pozwoleniami wodnoprawnymi.

3.3 Emisja hałasu do środowiska

3.3.1 Rodzaj i parametry źródeł emisji

Główne źródła hałasu zlokalizowane na terenie instalacji IPPC

Punktowe źródła hałasu:

Lp.	Nazwa źródła	Czas pracy [h]		Poziom mocy akustycznej L _{WA} [dB]
		dzień 6.00-22.00	noc 22.00-6.00	
1.	Czerpnia powietrza chłodzącego elektromagnes wyławiacza żelaza na linii nr 1 surowca	16	8	85

Lp.	Nazwa źródła	Czas pracy [h]		Poziom mocy akustycznej L _{WA} [dB]
		dzień 6.00-22.00	noc 22.00-6.00	
2.	Czerpnia powietrza chłodzącego elektromagnes wyławiacza żelaza na linii nr 2 surowca	16	8	85
3.	Druga czerpnia powietrza chłodzącego elektromagnes wyławiacza żelaza na linii cementu	16	8	95
4.	Czerpnia powietrza dmuchawy Air-Lift przy zbiorniku homogenizacyjnym linii 1	16	8	92
5.	Czerpnia powietrza dmuchawy Air-Lift przy zbiorniku homogenizacyjnym linii 2	16	8	92
6.	Zespół napędowy pieca obrotowego nr 1, prawy	16	8	108
7.	Zespół napędowy pieca obrotowego nr 1, lewy	16	8	108
8.	Wyrzutnia nr 1 odpylacza urządzeń dozujących	16	8	84
9.	Wyrzutnia nr 2 odpylacza urządzeń dozujących	16	8	84
10.	Wyrzutnia nr 3 odpylacza urządzeń dozujących	16	8	84
11.	Chłodnik rusztowy klinkieru z pieca nr 1	16	8	92
12.	Wentylator powietrza nadmiarowego z chłodnika rusztowego	16	8	100
13.	Wentylator powietrza do palników pieca nr 1	16	8	114

Źródła hałasu typu budynek:

Lp.	Nazwa źródła	Czas pracy [h]		Poziom hałasu wewnątrz budynku [dB]
		dzień 6.00-22.00	noc 22.00-6.00	
1.	Skład Uśredniający Surowca	16	8	82
2.	Pomieszczenie dmuchawy Air-Lift przy zbiorniku homogenizacyjnym linii nr 1	16	8	100
3.	Pomieszczenie dmuchawy Air-Lift przy zbiorniku homogenizacyjnym linii nr 2	16	8	100
4.	Zbiornik homogenizacyjny linii 2, poziom 1	16	8	95
5.	Zbiornik homogenizacyjny linii 1, poziom 1	16	8	94
6.	Zbiornik homogenizacyjny linii 2, poziom 2	16	8	86
7.	Zbiornik homogenizacyjny linii 1, poziom 2	16	8	85
8.	Młynownia surowca na linii 1	16	8	90
9.	Młynownia surowca na linii nr 2	16	8	90
10.	Wentylatory pieca i elektrofiltry linii 1	16	8	88
11.	Wentylatory pieca i elektrofiltry linii 2	16	8	88
12.	Sprężarkownia główna na poziomie 0 Dozowni	16	8	98
13.	Młynownia węgla	16	8	91
14.	Chłodnik rusztowy klinkieru z pieca nr 1	16	8	92
15.	Budynek dmuchaw do transp. miazgi dla linii 1	16	8	101

16.	Sprężarkownia przy zbiornikach homogenizacyjnych	16	8	90
-----	--	----	---	----

3.3.2. Dopuszczalny poziom emisji hałasu przenikającego z instalacji do środowiska

Dopuszczalne poziomy hałasu, wyrażone równoważnym poziomem dźwięku A (dB), przenikającego z instalacji do środowiska na tereny podlegające ochronie przed hałasem, tj. na tereny zabudowy zagrodowej, wynoszą:

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

3.4. Gospodarka odpadami

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

3.4.1.1. 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

a) odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	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. PCB)	Odpad w postaci stałej. Filtry zawierają od 10 do 40% aluminium lub niskogatunkowa stal (obudowa lub konstrukcja wsporcza filtru). Ok 10 do 50% materiał filtracyjny, zwykle tworzywo sztuczne (polipropylen, poliamid lub nylon). Filtry zatrzymują w masie do 5% wysokorafinowanych olejów mineralnych zawierających poniżej 3% DMSO (dimetylosulfotlenek) jako rozpuszczalnika.	5,00
2.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Główne składniki odpadów to stal, aluminium, miedź, tworzywo sztuczne obudowy oraz środek chłodniczy zamknięty w hermetycznym układzie chłodzenia klimatyzatora. W przypadku odpadów z instalacji oświetleniowych głównymi składnikami odpadów są: szkło, aluminium oraz śladowe ilości rtęci i argonu.	10,00
3.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Akumulatory ołowiowe składają się z dwóch części, stałej tj. obudowy z tworzywa sztucznego (do 20% masy) oraz elektrod ołowiowej (20-25%) i z tlenku ołowiu (15-20%) oraz fazy ciekłej kwasu siarkowego o stężeniu ok. 96% (35-45%).	5,00

b) odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	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.	100,00
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad to folia termokurczliwa uszkodzona podczas pakowania lub transportu międzyprocesowego. Odpad w postaci stałej, zawiera głównie polietylen.	500,00
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad to uszkodzone drewniane palety zanieczyszczone stałą. Skład chemiczny to: celuloza, hemiceluloza i lignina.	500,00
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad stanowi taśma stalowa, która zabezpiecza owinięte folią bele z paliwem stałym. Odpad w postaci stałej zawierający w 100% niskogatunkową stal.	100,00
5.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad stanowią zużyte i uszkodzone elementy urządzeń nienadające się do naprawy. Odpad w postaci stałej, stanowiący mieszaninę metali żelaznych i nieżelaznych, żywic, porcelany i tworzywa sztucznego.	10,00
6.	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 tlenku 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).	1 200,00
7.	17 04 07	Mieszanki metali	Konstrukcje i moduły metalowe z demontażu maszyn i infrastruktury zakładu. Odpad w postaci stałej zawierający mieszaninę żelaza, aluminium, miedzi oraz cynku w różnych proporcjach. Zawartość cynku poniżej 0,1% jako ochrona antykorozyjna. Metale mogą być nieznacznie zanieczyszczone (poniżej 1%) gruzem z rozbiórek.	5 000,00
8.	17 04 11	Kable inne niż	Kable remontów i demontażu maszyn i urządzeń	200,00

		wymienione w 17 04 10	instalacji. Odpad w postaci stałej, zawierający miedź w ilości powyżej 95%. Druga część odpadu to izolacja, wyłącznie tworzywo sztuczne (polietylen lub polipropylen) do 5% masy.	
9.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady zużytych materiałów izolacyjnych. Odpad w postaci stałej, głównie wełna mineralna, która nie jest aktywna chemicznie.	100,00
10.	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.	5 000,00
11.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpad jest wysortowywany z przygotowanych w zewnętrznych instalacjach odpowiednio rozdrobnionych i wysortowanych odpadów. Mieszanina odpadów nieżelaznych zawiera głównie stopy aluminium (Al) i miedzi (Cu).	5 000,00
12.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpad powstaje w procesie dozowania paliw alternatywnych - separatory mechaniczne wychwytyją niewymiarowe paliwo alternatywne. Odpady są zwracane dostawcy w celu ich prawidłowego rozdrobnienia. Skład odpadu jest taki sam jak paliwa alternatywnego wprowadzanego do instalacji tj: - selektywnie zbierane frakcje odpadów palnych z grupy odpadów komunalnych, - odpady przemysłowe inne niż niebezpieczne posiadające właściwości palne, - odpady opakowaniowe inne niż niebezpieczne.	100,00

3.4.1.2. 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:

a) odpady niebezpieczne

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	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. PCB)	Odpady będą magazynowane selektywnie w pojemnikach w wyznaczonym miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych
2.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady będą magazynowane selektywnie w magazynie hutniczym w wydzielonym miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych
3.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady będą magazynowane selektywnie w pojemnikach w wyznaczonym miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych

b) odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą magazynowane selektywnie w specjalnych pojemnikach w wyznaczonym miejscu
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
3.	15 01 03	Opakowania z drewna	
4.	15 01 04	Opakowania z metali	
5.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad magazynowany selektywnie w wyznaczonym miejscu magazynu hutniczego
6.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady będą magazynowane selektywnie na utwardzonym placu obok Wydziału Transportu Technologicznego
7.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpad magazynowany selektywnie w wyznaczonym miejscu magazynu hutniczego
8.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	
9.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpad magazynowany selektywnie w pojemnikach w wyznaczonym miejscu
10.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady będą magazynowane selektywnie w wyznaczonym miejscu magazynu hutniczego
11.	19 12 03	Metale nieżelazne	
12.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odpady będą magazynowane selektywnie w magazynie paliw alternatywnych

3.4.2. Warunki wynikające z art. 43 ust. 1 ustawy o odpadach

3.4.2.1. Rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania

Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do zbierania

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu
1.	10 01 02	Popioły lotne z węgla
2.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16

3.4.2.2. Oznaczenie miejsca zbierania odpadów

Działalność związana ze zbieraniem odpadów odbywać się będzie na terenie Spółki Grupa Ożarów S.A. w miejscowości Karsy 77, 27-530 Ożarów.

3.4.2.3. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Wszystkie odpady przewidziane do zbierania będą magazynowane w sposób selektywny, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w miejscach na ten cel przeznaczonych, odpowiednio oznakowanych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych.

Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do zbierania:

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	Odpady będą magazynowane selektywnie w trzech szczelnych, betonowych silosach o pojemności 2000 Mg każdy, wyposażonych w pneumatyczny rozładunek i załadunek
2.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	

3.4.2.4. Opis metody lub metod zbierania odpadów

Zbieranie obejmować będzie gromadzenie odpadów przed ich transportem do miejsc przetwarzania, w tym wstępne sortowanie nieprowadzące do zmiany charakteru i składu odpadów niepowodujące zmiany klasyfikacji odpadów oraz tymczasowe magazynowanie odpadów. Po zmagazynowaniu odpowiedniej partii transportowej, odpady będą przekazywane podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.

3.4.2.5. Dodatkowe warunki zbierania odpadów, jeżeli wymaga tego specyfika odpadów, w szczególności niebezpiecznych, lub potrzeba zachowania wymagań ochrony życia lub zdrowia ludzi lub środowiska

Dodatkowe warunki prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów:

- magazynowanie odpadów powinno odbywać się w warunkach uniemożliwiających przedostanie się do środowiska substancji szkodliwych,

- zapewnienie sprawnego odbioru odpadów, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, przez podmioty posiadające stosowne decyzje administracyjne w wymaganym zakresie,
- posiadacz odpadów jest zobowiązany do prowadzenia ilościowej i jakościowej ewidencji zbieranych odpadów, w oparciu o obowiązujące w tym zakresie przepisy.

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

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

Odpady przewidywane do odzysku w instalacji do produkcji cementu

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawana procesowi przetwarzania [Mg/rok]
1.	01 04 10	Odpady w postaci pyłów i proszków inne niż wymienione w 01 04 07	Składnik zestawu surowcowego R5	15 000
2.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopaliny inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	Składnik zestawu surowcowego R5	50 000
3.	01 04 81	Odpady z flotacyjnego wzbogacania węgla inne niż wymienione w 01 04 80	Odzysk energii cieplnej R1	5 000
4.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	Odzysk energii cieplnej R1	10 000
5.	02 01 04	Odpady z tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
6.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
7.	02 01 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
8.	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	2 000
9.	02 02 82	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80	Odzysk energii cieplnej R1	2 000

10.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
11.	02 03 82	Odpady tytoniowe	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
12.	02 03 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
13.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
14.	02 06 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
15.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
16.	03 01 01	Odpady kory i korka	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
17.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odzysk energii cieplnej R1	20 000
18.	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	Odzysk energii cieplnej R1	10 000
19.	03 01 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
20.	03 02 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
21.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	Odzysk energii cieplnej R1	10 000
22.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	Odzysk energii cieplnej R1	20 000
23.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	Odzysk energii cieplnej R1	10 000
24.	03 03 10	Odpady z włókna, szlamy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	Odzysk energii cieplnej R1	5 000
25.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	Odzysk energii cieplnej R1	2 000

26.	04 02 10	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
27.	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
28.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
29.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
30.	05 01 10	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 05 01 09	Składnik zestawu surowcowego R5	50 000
31.	05 01 17	Bitum	Odzysk energii cieplnej R1	1 000
32.	05 01 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1	1 000
33.	05 06 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
34.	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	Składnik zestawu surowcowego R5	20 000
35.	06 13 03	Czysta sadza	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
36.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
37.	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	Odzysk energii cieplnej R1	1 000
38.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odzysk energii cieplnej R1	50 000
39.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1	1 000
40.	07 06 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1	1 000
41.	07 07 99	Inne niewymienione odpady	Składnik zestawu surowcowego R5	1 000
42.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Odzysk energii cieplnej	2 000

			R1	
43.	08 01 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1	1 000
44.	08 03 80	Zdyspergowany olej inny niż wymieniony w 08 03 19	Odzysk energii cieplnej R1	1 000
45.	08 03 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1	1 000
46.	08 04 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1	1 000
47.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Składnik zestawu surowcowego R5	10 000
48.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	Składnik zestawu surowcowego lub dodatek do cementu R5	500 000
49.	10 01 05	Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych	Składnik zestawu surowcowego lub dodatek do cementu R5	500 000
50.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	Składnik zestawu surowcowego – dodatek do cementu R5	100 000
51.	10 01 19	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07 i 10 01 18	Składnik zestawu surowcowego R5	2 000
52.	10 01 21	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 10 01 20	Składnik zestawu surowcowego R5	2 000
53.	10 01 80	Mieszanki popiołowo - żużłowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	Składnik zestawu surowcowego R5	150 000
54.	10 01 81	Mikrosfery z popiołów lotnych	Składnik zestawu surowcowego R5	1 000
55.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	Składnik zestawu surowcowego oraz dodatek do cementu R5	150 000

56.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	Składnik zestawu surowcowego R5	10 000
57.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	Składnik zestawu surowcowego R5	30 000
58.	10 02 81	Odpadowy siarczan żelazawy	Składnik zestawu surowcowego oraz dodatek do cementu R5	25 000
59.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	Składnik zestawu surowcowego R5	2 000
60.	10 05 80	Żuźle granulowane z pieców szybowych oraz żuźle z pieców obrotowych	Składnik zestawu surowcowego R5	20 000
61.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	Składnik zestawu surowcowego R5	2 000
62.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	Składnik zestawu surowcowego R5	2 000
63.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	Składnik zestawu surowcowego R5	2 000
64.	10 12 12	Odpady ze szklwienia inne niż wymienione w 10 12 11	Składnik zestawu surowcowego R5	2 000
65.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
66.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odzysk energii cieplnej R1	10 000
67.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odzysk energii cieplnej R1	10 000
68.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odzysk energii cieplnej R1	10 000
69.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Odzysk energii cieplnej R1	10 000
70.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odzysk energii cieplnej R1	10 000
71.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	Odzysk energii cieplnej	10 000

			R1	
72.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odzysk energii cieplnej R1	10 000
73.	16 01 03	Zużyte opony	Odzysk energii cieplnej R1	50 000
74.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odzysk energii cieplnej R1	10 000
75.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Odzysk energii cieplnej R1	20 000
76.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
77.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1	1 000
78.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Składnik zestawu surowcowego R5	5 000
79.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
80.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	Składnik zestawu surowcowego R5	1 000
81.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	Odzysk energii cieplnej R1	1 000
82.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Składnik zestawu surowcowego R5	2 000
83.	17 01 02	Gruz ceglany	Składnik zestawu surowcowego R5	10 000
84.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Składnik zestawu surowcowego R5	2 000
85.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadów materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Składnik zestawu surowcowego R5	10 000
86.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	Składnik zestawu	2 000

			surowcowego R5	
87.	17 02 01	Drewno	Odzysk energii cieplnej R1	20 000
88.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
89.	17 03 80	Odpadowa papa	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
90.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Składnik zestawu surowcowego R5	15 000
91.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	Składnik zestawu surowcowego R5	2 000
92.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	Składnik zestawu surowcowego R5	2 000
93.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Składnik zestawu surowcowego R5	5 000
94.	18 01 07	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, inne niż wymienione w 18 01 06	Składnik zestawu surowcowego R5	1 000
95.	19 01 12	Żuźle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	Składnik zestawu surowcowego R5	1 000
96.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	Odzysk energii cieplnej R1	5 000
97.	19 02 99	Inne niewymienione odpady	Odzysk energii cieplnej R1	1 000
98.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Składnik zestawu surowcowego R5	10 000
99.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Odzysk energii cieplnej R1	10 000
100.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	Odzysk energii cieplnej R1	5 000
101.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	Odzysk energii cieplnej R1	1 000

102.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odzysk energii cieplnej R1	1 000
103.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
104.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	Odzysk energii cieplnej R1	2
105.	19 11 06	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 19 11 05	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
106.	19 12 01	Papier i tektura	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
107.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odzysk energii cieplnej R1	20 000
108.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
109.	19 12 08	Tekstylia	Odzysk energii cieplnej R1	2 000
110.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Odzysk energii cieplnej R1	500 000
111.	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	30 000
112.	19 13 02	Odpady stałe z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 01	Składnik zestawu surowcowego R5	1 000
113.	19 13 04	Szlamy z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 03	Składnik zestawu surowcowego R5	1 000
114.	19 13 06	Szlamy z oczyszczania wód podziemnych inne niż wymienione w 19 13 05	Składnik zestawu surowcowego R5	10
115.	20 01 01	Papier i tektura	Odzysk energii cieplnej R1	20 000
116.	20 01 10	Odzież	Odzysk energii cieplnej R1	20 000
117.	20 01 11	Tekstylia	Odzysk energii	2 000

			cieplnej R1	
118.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	Odzysk energii cieplnej R1	20 000
119.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	Odzysk energii cieplnej R1	20 000
120.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	Składnik zestawu surowcowego R5	20 000
121.	20 03 04	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	Odzysk energii cieplnej R1	1 000
122.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	Odzysk energii cieplnej R1	1 000

Odpady przewidywane do unieszkodliwiania w instalacji do produkcji cementu

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Ilość odpadów poddawana procesowi przetwarzania [Mg/rok]
1.	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i formir zawierające substancje niebezpieczne	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	2 000
2.	04 01 03*	Odpady z odtłuszczenia zawierające rozpuszczalniki (bez fazy ciekłej)	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	20 000
3.	04 02 14*	Odpady z wykańczania zawierające rozpuszczalniki organiczne	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	2 000
4.	05 01 05*	Wycieki ropy naftowej	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	1 000
5.	05 01 07*	Kwaśne smoły	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	10 000
6.	05 01 08*	Inne smoły	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	1 000
7.	05 01 12*	Ropa naftowa zawierająca kwasy	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	1 000
8.	05 06 01*	Kwaśne smoły	D10 Przekształcanie	5 000

			termiczne na ładzie	
9.	05 06 03*	Inne smoły	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	2 000
10.	06 13 02*	Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02)	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	1 000
11.	06 13 05*	Sadza zawierająca lub zanieczyszczona substancjami niebezpiecznymi	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	1 000
12.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	1 000
13.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	1 000
14.	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	5 000
15.	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	1 000
16.	07 02 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	1 000
17.	07 05 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	1 000
18.	07 05 80*	Odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	1 000
19.	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	1 000
20.	07 06 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	1 000
21.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	5 000
22.	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	1 000

23.	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	5 000
24.	08 03 19*	Zdyspergowany olej zawierający substancje niebezpieczne	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	10 000
25.	08 04 17*	Olej żywiczny	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	10 000
26.	12 01 10*	Syntetyczne oleje z obróbki metali	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	1 000
27.	12 01 19*	Oleje z obróbki metali łatwo ulegające biodegradacji	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	1 000
28.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	1 000
29.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	2 000
30.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	2 000
31.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	2 000
32.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	1 000
33.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	2 000
34.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	1 000
35.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	2 000
36.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	100
37.	13 03 09*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	2 000
38.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane	D10	2 000

		jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Przekształcanie termiczne na ładzie	
39.	13 05 03*	Szlamy z kolektorów	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	5 000
40.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	5 000
41.	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	700
42.	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	2 000
43.	13 07 02*	Benzyna	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	2 000
44.	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	2 000
45.	13 08 02*	Inne emulsje	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	2 000
46.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	2 000
47.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	1 000
48.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne)	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	1 000
49.	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, PCB)	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	20 000
50.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	2 000
51.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	D10 Przekształcanie	10 000

			termiczne na ładzie	
52.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	1 000
53.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	1 000
54.	16 82 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	1 000
55.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	10 000
56.	17 03 01*	Asfalt zawierający smołę	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	2 000
57.	17 03 03*	Smoła i produkty smołowe	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	1 000
58.	17 05 03*	Gleba i ziemia, w tym kamienie, zawierające substancje niebezpieczne (np. PCB)	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	10 000
59.	17 05 05*	Urobek z pogłębienia zawierający lub zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	2 000
60.	17 05 07*	Tłuczeń torowy (kruszywo) zawierający substancje niebezpieczne	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	2 000
61.	17 06 03*	Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	2 000
62.	17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	1 000
63.	19 01 10*	Zużyty węgiel aktywny z oczyszczania gazów odlotowych	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	1 000
64.	19 02 08*	Ciekłe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	5 000
65.	19 02 09*	Stałe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne	D10 Przekształcanie termiczne na ładzie	50 000

66.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	20 000
67.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	5 000
68.	19 11 02*	Kwaśne smoły	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	5 000
69.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	20 000
70.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	20 000
71.	19 13 01*	Odpady stałe z oczyszczania gleby i ziemi zawierające substancje niebezpieczne	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	1 000
72.	19 13 03*	Szlamy z oczyszczania gleby i ziemi zawierające substancje niebezpieczne	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	1 000
73.	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	D10 Przekształcanie termiczne na łądzie	1 000

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

3.4.3.2. 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 Grupy Ożarów S.A. w obrębie nieruchomości zlokalizowanej przy ul. Karsy 77 w miejscowości Ożarów, na której eksploatowana jest instalacja do produkcji cementu.

Przetwarzanie odpadów wymienionych w punkcie 3.4.3.1. 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 przemienieniu 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 łądzie.

Instalacja do wypału klinkieru jest w stanie potencjalnie przekształcić około 1 mln Mg odpadów w procesie R1 i R5, natomiast instalacja do produkcji cementu nominalnie może przyjąć 0,8 mln Mg odpadów w procesie R5.

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

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

Szczegółowy sposób magazynowania odpadów przewidzianych do odzysku

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce oraz sposób magazynowania odpadów
1.	01 04 10	Odpady w postaci pyłów i proszków inne niż wymienione w 01 04 07	Na składowisku węgla, zabezpieczone przed pyleniem i rozwiewaniem.
2.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalni inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	Na polach węglowych lub w hali surowców masowych.
3.	01 04 81	Odpady z flotacyjnego wzbogacania węgla inne niż wymienione w 01 04 80	Na składzie węgla lub w przystosowanych do tego celu miejscach.
4.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	Magazyn Paliw Alternatywnych.
5.	02 01 04	Odpady z tworzyw sztucznych (z wyłączeniem opakowań)	
6.	02 01 07	Odpady z gospodarki leśnej	
7.	02 01 99	Inne nie wymienione odpady	
8.	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	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.

9.	02 02 82	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80	
10.	02 03 80	Wytłoki, osady i inne odpady z przetwórstwa produktów roślinnych (z wyłączeniem 02 03 81)	
11.	02 03 82	Odpady tytoniowe	
12.	02 03 99	Inne nie wymienione odpady	
13.	02 06 80	Nieprzydatne do wykorzystania tłuszcze spożywcze	
14.	02 06 99	Inne nie wymienione odpady	
15.	02 07 04	Surowce i produkty nieprzydatne do spożycia i przetwórstwa	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
16.	03 01 01	Odpady kory i korka	Magazyn Paliw Alternatywnych.
17.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	
18.	03 01 81	Odpady z chemicznej przeróbki drewna inne niż wymienione w 03 01 80	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
19.	03 01 99	Inne nie wymienione odpady	
20.	03 02 99	Inne nie wymienione odpady	
21.	03 03 01	Odpady z kory i drewna	Magazyn Paliw Alternatywnych.
22.	03 03 07	Mechanicznie wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	
23.	03 03 08	Odpady z sortowania papieru i tektury przeznaczone do recyklingu	
24.	03 03 10	Odpady z włókna, szlasy z włókien, wypełniaczy i powłok pochodzące z mechanicznej separacji	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.

25.	04 02 09	Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
26.	04 02 10	Substancje organiczne z produktów naturalnych (np. tłuszcze, woski)	
27.	04 02 15	Odpady z wykańczania inne niż wymienione w 04 02 14	
28.	04 02 21	Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych	Magazyn Paliw Alternatywnych.
29.	04 02 22	Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych	
30.	05 01 10	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 05 01 09	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
31.	05 01 17	Bitum	
32.	05 01 99	Inne nie wymienione odpady	
33.	05 06 99	Inne nie wymienione odpady	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
34.	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
35.	06 13 03	Czysta sadza	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
36.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Magazyn Paliw Alternatywnych
37.	07 02 15	Odpady z dodatków inne niż wymienione w 07 02 14	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
38.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Magazyn Paliw Alternatywnych.
39.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.

40.	07 06 99	Inne nie wymienione odpady	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
41.	07 07 99	Inne nie wymienione odpady	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
42.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
43.	08 01 99	Inne nie wymienione odpady	
44.	08 03 80	Zdyspergowany olej inny niż wymieniony w 08 03 19	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
45.	08 03 99	Inne nie wymienione odpady	
46.	08 04 99	Inne nie wymienione odpady	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
47.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Składowisko przy polach węglowych, hala surowców masowych.
48.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	Popioły suche – w trzech silosach znajdujących się przy bocznicy kolejowej na Wydziale Transportu Kolejowego i Rozładunków. Popioły mokre - w zamkniętej hali surowców masowych.
49.	10 01 05	Stałe odpady z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych	Składowisko przy polach węglowych, hala surowców masowych.
50.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	Popioły suche: w trzech silosach znajdujących się przy bocznicy kolejowej na Wydziale Transportu Kolejowego i Rozładunków. Popioły mokre: w zamkniętej hali surowców masowych.
51.	10 01 19	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07 i 10 01 18	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
52.	10 01 21	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 10 01 20	

53.	10 01 80	Mieszanki popiołowo - żuźlowe z mokrego odprowadzania odpadów paleniskowych	W zabudowywanym, zadaszonym pomieszczeniu, na uszczelnionym podłożu Hali Surowców Masowych lub na polach węglowych.
54.	10 01 81	Mikrosfery z popiołów lotnych	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
55.	10 02 01	Żuźle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	W zabudowywanym, zadaszonym pomieszczeniu, na uszczelnionym podłożu Hali Surowców Masowych lub na polach węglowych.
56.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	W hali surowców masowych lub na polach węglowych.
57.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
58.	10 02 81	Odpady siarczan żelazawy	Zbiornik siarczanu żelazawego.
59.	10 03 16	Zgary z wytopu inne niż wymienione w 10 03 15	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
60.	10 05 80	Żuźle granulowane z pieców szybowych oraz żuźle z pieców obrotowych	W hali surowców masowych lub na polach węglowych.
61.	10 10 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 10 07	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
62.	10 12 01	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
63.	10 12 08	Wybrakowane wyroby ceramiczne, cegły, kafle i ceramika budowlana (po przeróbce termicznej)	
64.	10 12 12	Odpady ze szkliwienia inne niż wymienione w 10 12 11	
65.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Magazyn Paliw Alternatywnych.

66.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazyn Paliw Alternatywnych.
67.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
68.	15 01 03	Opakowania z drewna	
69.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	
70.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
71.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów	
72.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Magazyn Paliw Alternatywnych.
73.	16 01 03	Zużyte opony	Magazyn Paliw Alternatywnych.
74.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	
75.	16 01 22	Inne nie wymienione elementy	
76.	16 01 99	Inne nie wymienione odpady	
77.	16 07 99	Inne nie wymienione odpady	Magazyn Paliw Alternatywnych.
78.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
79.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
80.	16 81 02	Odpady inne niż wymienione w 16 81 01	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
81.	16 82 02	Odpady inne niż wymienione w 16 82 01	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
82.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
83.	17 01 02	Gruz ceglany	

84.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	
85.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	
86.	17 01 82	Inne nie wymienione odpady	
87.	17 02 01	Drewno	Magazyn Paliw Alternatywnych.
88.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	
89.	17 03 80	Odpadowa papa	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
90.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
91.	17 05 06	Urobek z pogłębiania inny niż wymieniony w 17 05 05	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
92.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07	
93.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
94.	18 01 07	Chemikalia, w tym odczynniki chemiczne, inne niż wymienione w 18 01 06	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
95.	19 01 12	Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
96.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	Magazyn Paliw Alternatywnych.
97.	19 02 99	Inne nie wymienione odpady	
98.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii

99.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	technologicznej.
100.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	Zbiornik paliw alternatywnych.
101.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
102.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	
103.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
104.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	
105.	19 11 06	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków inne niż wymienione w 19 11 05	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
106.	19 12 01	Papier i tektura	Zbiornik paliw alternatywnych.
107.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
108.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
109.	19 12 08	Tekstylia	
110.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	Magazyn Paliw Alternatywnych, Silosy instalacji paliw alternatywnych.
111.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	
112.	19 13 02	Odpady stałe z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 01	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej.
113.	19 13 04	Szlamy z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 03	
114.	19 13 06	Szlamy z oczyszczania wód podziemnych inne niż wymienione w 19 13 05	
115.	20 01 01	Papier i tektura	Magazyn Paliw alternatywnych.
116.	20 01 10	Odzież	

117.	20 01 11	Tekstylia	
118.	20 01 38	Drewno inne niż wymienione w 20 01 37	
119.	20 01 39	Tworzywa sztuczne	
120.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej
121.	20 03 04	Szlamy ze zbiorników bezodpływowych służących do gromadzenia nieczystości	
122.	20 03 06	Odpady ze studzienek kanalizacyjnych	

Szczegółowy sposób magazynowania odpadów przewidzianych do unieszkodliwienia

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Miejsce oraz sposób magazynowania odpadów
1.	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	Magazyn Paliw Alternatywnych
2.	04 01 03*	Odpady z odfłuszczenia zawierające rozpuszczalniki (bez fazy ciekłej)	Magazyn Paliw Alternatywnych
3.	04 02 14*	Odpady z wykańczania zawierające rozpuszczalniki organiczne	Zbiornik paliw alternatywnych
4.	05 01 05*	Wycieki ropy naftowej	Zbiornik paliw alternatywnych
5.	05 01 07*	Kwaśne smoły	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej
6.	05 01 08*	Inne smoły	
7.	05 01 12*	Ropa naftowa zawierająca kwasy	Zbiornik paliw alternatywnych
8.	05 06 01*	Kwaśne smoły	Magazyn Paliw Alternatywnych, hala klinkieru, skład surowca
9.	05 06 03*	Inne smoły	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej
10.	06 13 02*	Zużyty węgiel aktywny (z wyłączeniem 06 07 02)	Magazyn Paliw Alternatywnych
11.	06 13 05*	Sadza zawierająca lub zanieczyszczona substancjami niebezpiecznymi	
12.	07 01 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Zbiornik paliw alternatywnych
13.	07 01 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	

14.	07 01 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	
15.	07 02 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Zbiornik paliw alternatywnych
16.	07 02 10*	Inne zużyte sorbenty i osady pofiltracyjne	
17.	07 05 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Zbiornik paliw alternatywnych
18.	07 05 80*	Odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	
19.	07 06 04*	Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste	Zbiornik paliw alternatywnych
20.	07 06 08*	Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne	
21.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Zbiornik paliw alternatywnych
22.	08 01 19*	Zawiesiny wodne farb lub lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	
23.	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów	
24.	08 03 19*	Zdyspergowany olej zawierający substancje niebezpieczne	Zbiornik paliw alternatywnych
25.	08 04 17*	Olej żywiczny	Zbiornik paliw alternatywnych
26.	12 01 10*	Syntetyczne oleje z obróbki metali	Zbiornik paliw alternatywnych
27.	12 01 19*	Oleje z obróbki metali łatwo ulegające biodegradacji	
28.	13 01 05*	Emulsje olejowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Zbiornik paliw alternatywnych
29.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	
30.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	
31.	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	
32.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	
33.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Zbiornik paliw alternatywnych
34.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	

35.	13 02 07*	Oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe łatwo ulegające biodegradacji	
36.	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	Magazyn Paliw Alternatywnych
37.	13 03 09*	Oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła łatwo ulegające biodegradacji	Zbiornik paliw alternatywnych
38.	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	
39.	13 05 03*	Szlamy z kolektorów	Zbiornik paliw alternatywnych
40.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	
41.	13 05 08*	Mieszanina odpadów z piaskowników i z odwadniania olejów w separatorach	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej
42.	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	Zbiornik paliw alternatywnych
43.	13 07 02*	Benzyna	
44.	13 07 03*	Inne paliwa (włącznie z mieszaninami)	
45.	13 08 02*	Inne emulsje	Zbiornik paliw alternatywnych
46.	13 08 99*	Inne nie wymienione odpady	
47.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Zbiornik paliw alternatywnych
48.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksycznej toksyczne)	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej
49.	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, PCB)	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej
50.	16 01 14*	Płyny zapobiegające zamarzaniu zawierające niebezpieczne substancje	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej
51.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Magazyn Paliw Alternatywnych
52.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej

53.	16 81 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	Odpad magazynowany na odkrytym składowisku węgla. Pola węglowe na Wydziale Transportu Kolejowego i Rozładunków. Miejsce składowania odpadu będzie przystosowane do gromadzenia tego rodzaju odpadów
54.	16 82 01*	Odpady wykazujące właściwości niebezpieczne	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej
55.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	Magazyn Paliw Alternatywnych
56.	17 03 01*	Asfalt zawierający smołę	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej
57.	17 03 03*	Smoła i produkty smołowe	
58.	17 05 03*	Gleba i ziemia, w tym kamienie, zawierające substancje niebezpieczne (np. PCB)	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej. W okresie postojów pieca magazynowane na hali klinkieru.
59.	17 05 05*	Urobek z pogłębiania zawierający lub zanieczyszczony substancjami niebezpiecznymi	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej
60.	17 05 07*	Tłuczeń torowy (kruszywo) zawierający substancje niebezpieczne	Magazyn Paliw Alternatywnych
61.	17 06 03*	Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne	Magazyn Paliw Alternatywnych
62.	17 09 03*	Inne odpady z budowy, remontów i demontażu (w tym odpady zmieszane) zawierające substancje niebezpieczne	Magazyn Paliw Alternatywnych
63.	19 01 10*	Zużyty węgiel aktywny z oczyszczania gazów odlotowych	Magazyn Paliw Alternatywnych
64.	19 02 08*	Ciekłe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne	W podziemnym, szczelnym zbiorniku obok pieca nr 1
65.	19 02 09*	Stałe odpady palne zawierające substancje niebezpieczne	Magazyn Paliw Alternatywnych
66.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej
67.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Zbiornik paliw alternatywnych
68.	19 11 02*	Kwaśne smoły	Zbiornik paliw alternatywnych

69.	19 12 06*	Drewno zawierające substancje niebezpieczne	Magazyn Paliw Alternatywnych
70.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Magazyn Paliw Alternatywnych
71.	19 13 01*	Odpady stałe z oczyszczania gleby i ziemi zawierające substancje niebezpieczne	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej
72.	19 13 03*	Szlamy z oczyszczania gleby i ziemi zawierające substancje niebezpieczne	
73.	20 01 26*	Oleje i tłuszcze inne niż wymienione w 20 01 25	Odpady nie będą magazynowane, wprowadzane będą bezpośrednio do linii technologicznej

4. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Zakład zlokalizowany jest w znacznym oddaleniu od granicy Państwa, zatem nie zachodzi niebezpieczeństwo negatywnego oddziaływania na stan środowiska poza granicami kraju.

5. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji

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

5.1.1. 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.

5.1.2. Monitoring poboru wód i odprowadzanych ścieków

Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków prowadzony jest dla całego zakładu (w tym instalacji IPPC) zgodnie z pozwoleniem sektorowym.

5.1.3 Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

5.1.3.1 Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza z pieca obrotowego W1.

Należy wykonywać ciągłe i okresowe emisji zanieczyszczeń do powietrza zgodnie z zakresem oraz metodyką określoną w rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie wymagań

w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody dla wszystkich instalacji albo urządzeń spalania lub współspalania odpadów.

Zakres i metodyki prowadzonych pomiarów ciągłych powinien spełniać następujące

Lp.	Substancja lub parametr odniesienia	Jednostka	Rodzaj pomiaru	Metodyka referencyjna
1	temperatura spalin	K	ciągły	Pomiary parametrów odniesienia wykonuje się dowolnymi metodami gwarantującymi błąd pomiaru mniejszy od 20%.
2	ciśnienie statyczne spalin	Pa	ciągły	
3	prędkość przepływu spalin	m/s	ciągły	
4	temperatura w komorze spalania	K	ciągły	
5	temperatura otoczenia	K	ciągły	
6	stężenie O ₂	%	ciągły	metoda celi cyrkonowej
7	pył ogółem	mg/m ³	ciągły	technika dowolna wzorcowana metodą grawimetryczną
8	NO _x (w przeliczeniu na NO ₂)	mg/m ³	ciągły	absorpcja promieniowania IR
9	SO ₂	mg/m ³	ciągły	absorpcja promieniowania IR
10	CO	mg/m ³	ciągły	absorpcja promieniowania IR
11	HCl	mg/m ³	ciągły	absorpcja promieniowania IR
12	HF	mg/m ³	ciągły	absorpcja promieniowania IR
13	całkowity węgiel organiczny (TOC)	mg/m ³	ciągły	ciągła detekcja płomieniowo-jonizacyjna (FID)
14	Cd + Tl	mg/m ³	okresowy (2 x rok)	spektrometria absorpcji atomowej
15	Hg	mg/m ³	okresowy (2 x rok)	spektrometria absorpcji atomowej
16	suma metali ciężkich (Sb, As, Pb, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, V)	mg/m ³	okresowy (2 x rok)	spektrometria absorpcji atomowej
17	dioksyne i furany	ng/m ³	okresowy (2 x rok)	PN-EN 1948 - 1,2,3

Pomiary kalibracyjne urządzeń pomiarów ciągłych należy wykonywać zgodnie z normą PN-EN 14 181.

5.1.3.2 Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza z pozostałej części instalacji

Należy wykonywać okresowe pomiary emisji na następujących emitorach :

Ozn. emitora	Symbol technologiczny	Opis emitora	Częstotliwość wykonywania pomiarów
E-19	Z1PO3	młyn cementu nr 1	1 raz na rok
E-20	Z2PO3	młyn cementu nr 2	
E-21	Z3PO3	młyn cementu nr 3	
E-43	Q2P11	suszarnia węgla nr 2	
E-44	K2P11	młyn węgla nr 2	
E-45	K2P11	młyn węgla nr 1	
E-47	W1P70	chłodnik rusztowy	
E-71	Z4P11	młyn cementu nr 4	
E-85	531BF525	młyn cementu nr 5	

Na pozostałych emitorach (z pominięciem tych źródeł emisji, dla których wykonanie pomiaru zgodnie z referencyjnymi metodykami jest z przyczyn technicznych niemożliwe) należy prowadzić kontrolny pomiar emisji zanieczyszczeń do powietrza z częstotliwością co najmniej raz na 5 lat, lub każdorazowo w przypadku konieczności przeprowadzenia weryfikacji zapisów pozwolenia zintegrowanego.

5.1.4. Monitoring emisji hałasu

Należy prowadzić okresowe pomiary hałasu przenikającego z instalacji do środowiska w porze dziennej i nocnej, zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji, z częstotliwością, co dwa lata.

Pomiary przeprowadzane będą na granicy terenu chronionego, tj. przy najbliższej zabudowie zagrodowej w następujących punktach pomiarowych:

- a) w miejscowości Kolonia Potok,
- b) w miejscowości Dąbrówka,
- c) w miejscowości Dębniak.

5.2. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych w zakresie monitorowania procesów technologicznych

- wyniki pomiarów hałasu przenikającego do środowiska oraz wyniki pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza gromadzone będą w zakładzie oraz przekazywane do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach oraz Świętokrzyskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska, na zasadach określonych w wydanym na podstawie art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska rozporządzeniu Ministra Środowiska w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku

z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji.

- gospodarowanie odpadami będzie zgodne z wymogami ustawy o odpadach.

6. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Za pracę instalacji w warunkach odbiegających od normalnych w przypadku prowadzenia w piecu obrotowym do produkcji klinkieru procesów współspalania odpadów uznaje się:

- 1) okresy występowania zakłóceń w procesach technologicznych i operacjach technicznych, powodujące przekroczenie standardów emisyjnych,
- 2) spadek temperatury w komorze spalania poniżej 850°C, a przy spalaniu odpadów niebezpiecznych zawierających ponad 1% związków fluorowcoorganicznych, w przeliczeniu na chlor - poniżej 1100°C.

W powyższych sytuacjach wstrzymuje się podawanie odpadów do instalacji, a następnie, nie później niż w czwartej godzinie trwania zakłóceń rozpoczyna się procedurę zatrzymywania instalacji w trybie przewidzianym w instrukcji obsługi instalacji.

Dla pieców obrotowych do wypału klinkieru czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych w przypadku prowadzenia procesu współspalania odpadów, wynosić może maksymalnie 60 godzin w ciągu roku, przy czym na limit ten składają się tylko rzeczywiste czasy trwania zakłóceń mających wpływ na przekroczenie dobowe substancji z emitora.

7. Zapobieganie awariom

Należąca do Grupy Ożarów S.A. Cementownia nie należy do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii.

W celu zabezpieczenia środowiska przed możliwością wystąpienia awarii przemysłowej na terenie Cementowni zastosowano szereg rozwiązań mających na celu wczesne wykrywanie i diagnozowanie ewentualnych nieprawidłowości w przebiegu procesów technologicznych, w tym:

- automatyczny monitoring procesu technologicznego, przy wykorzystaniu aparatury kontrolno-pomiarowej. Monitoring obejmuje bieżącą kontrolę skuteczności pracy urządzeń odpylających i hermetyzację eksploatowanych maszyn i urządzeń.
- automatyczne sterowanie całym procesem technologicznym na podstawie wskazań aparatury kontrolno-pomiarowej, z wykorzystaniem elektronicznych systemów sterowania, w tym układów blokad technologicznych,
- nadzór i sterowanie przebiegiem procesu technologicznego przez wykwalifikowany dozór techniczny.

Zapobieganie awariom w sposób organizacyjny polega na stosowaniu zasad, procedur, sposobów postępowania, rozwiązań organizacyjnych i technicznych zawartych w dokumentacji systemu zarządzania. Są to:

- instrukcje technologiczne,
- instrukcje stanowiskowe,

- programy szkoleń stanowiskowych w zakresie BHP, ochrony ppoż. i ochrony środowiska,
- karty charakterystyki substancji chemicznych,
- zezwolenia na prowadzenie prac szczególnie niebezpiecznych,
- dokumentacje urządzeń podległych Dozorowi Technicznemu,
- dokumentacje aparatury kontrolno-pomiarowej.

8. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA I OGRANICZANIA ODDZIAŁYWANIA NA ŚRODOWISKO

8.1. Metody ochrony środowiska wodnego

Na terenie Cementowni Ożarów ochrona środowiska wodnego realizowana jest m.in. poprzez:

- pobór wody w ilościach mniejszych niż wartości dopuszczalne określone w posiadanym pozwoleniu wodnoprawnym,
- pomiar i systematyczna rejestracja ilości pobranej wody,
- prowadzenie monitoringu jakościowego pobieranej wody,
- stosowanie zamkniętych obiegów wodnych i wielokrotne wykorzystanie pobranej wody,
- skanalizowanie terenu zakładu – kanalizacja sanitarna i deszczowa eliminujące infiltrację zanieczyszczeń do gruntu,
- oczyszczanie ścieków przed zrzutem do odbiornika poprzez skierowanie ich do oczyszczalni zakładowej.

8.2 Metody ochrony powietrza

Ochrona powietrza realizowana będzie poprzez:

- zastosowanie wysokosprawnych filtrów workowych zainstalowanych na układach technologicznych powodujących najwyższe emisje,
- stosowanie osłon przenośników i elewatorów, które powinny być konstruowane jako systemy zamknięte dla materiałów powodujących pylenie,
- magazynowanie klinkieru i innych składników cementu w silosach lub zamkniętych halach,
- transport materiałów prowadzony jest w systemach zamkniętych, w których utrzymywane jest podciśnienie, odsysane powietrze jest odpylane w wysokosprawnych filtrach tkaninowych, a następnie kierowane do atmosfery,
- zastosowanie paliwa o niskiej zawartości siarki,
- płynne dozowanie powietrza wtórnego do pieca obrotowego oraz powietrza tzw. 3-rzędowego do kalcynatora co pozwala na redukcję pików CO,
- prowadzenie rozruchu pieca w atmosferze nadmiaru tlenu, co minimalizuje ilość powstającego CO,
- zastosowanie paliw zastępczych o znanym składzie i parametrach fizyko-chemicznych, o niskiej zawartości związków chloru oraz metali,
- zastosowanie instalacji by-passu pozwalającej na redukcję chloru i fluoru powstających podczas produkcji klinkieru w piecach poprzez ich absorpcję w pyle,
- prowadzenie na bieżąco prac naprawczych, oraz przeglądów instalacji,
- wykorzystanie urządzeń automatycznych i systemów kontrolnych,

- optymalizację procesów technologicznych zachodzących w piecu, w celu osiągnięcia stabilnego i całkowitego spalania.

Ponadto w celu ograniczenia niezorganizowanej oraz wtórnej emisji pyłu na terenie Cementowni Grupa Ożarów S.A. stosowane są następujące 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).

8.2.1. Urządzenia odpylające zainstalowane na instalacji IPPC

Ozn. emitora	Źródło emisji	Symbol technol.	Urządzenie oczyszczające	Poziom redukcji pyłu
1	2	3	6	7
1	łamiarnia surowca	A1PO1	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
2	łamiarnia surowca	B1PO1	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
3	zbiorniki homogenizacyjne	H1P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
4	zbiorniki homogenizacyjne	H2P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
5	zbiorniki homogenizacyjne	H1P01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
6	zbiorniki homogenizacyjne	H2P01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
7	zbiorniki homogenizacyjne	H1P21	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
8	zbiorniki homogenizacyjne	H2P21	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
10	dozownia	W1P21	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
11	dozownia	W1P31	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
12	piec obrotowy W1 - komin nr 1	W1	elektrofiltr typ FAA	pyłu co najmniej < 30 mg/um ³
13	piec obrotowy W1 - komin nr 2		instalacja odazotowująca typu SCNR	tlenki azotu jako NO ₂ < 450mg/um ³
15	skład klinkieru	U1P21	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³

17	skład klinkieru	U1P03	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
18	produkcja cementu	X1P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
19	produkcja cementu	Z1P03	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
20	produkcja cementu	Z2P03	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
21	produkcja cementu	Z3P03	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
23	produkcja cementu	Z1P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
24	produkcja cementu	Z2P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
25	produkcja cementu	Z3P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
26	produkcja cementu	U1P26	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
27	produkcja cementu	X2P21	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
28	silosy cementu	L1P01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
29	silosy cementu	L1P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
30	silosy cementu	L1P21	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
31	silosy popiołu	L4P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
32	pakownia cementu	P1P21	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
33	pakownia cementu	P1P31	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
34	pakownia cementu	P1P41	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
35	pakownia cementu	P1P51	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
36	pakownia cementu	P1P01	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
37	pakownia cementu	P1P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
38	pakownia cementu	P1P61	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
39	pakownia cementu	P1P71	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
40	pakownia cementu	P1P81	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
41	pakownia cementu	P1P91	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³

42	suszarńia węgla - dział węglowy	Q1P11	elektrofiltr FBT	pył ogółem < 20 mg/Nm ³
43	suszarńia węgla - dział węglowy	Q2P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
44	młyn węgla	K2P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 20 mg/Nm ³
45	młyn węgla	K1P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 20 mg/Nm ³
46	kotłownia - dwa kotły WR - 2,5 (2,9 MW każdy)	WR-2,5	bateria cyklonów dla każdego z kotłów	pył ogółem < 400 mg/m ³ (83,25%)
47	chłodnik rusztowy	W1P70	elektrofiltr	pył ogółem < 20 mg/Nm ³
48	skład klinkieru	W1P85	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
49	silos niedopału	W1P86	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
50	silos niedopału	W1P87	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
51	silos niedopału	W1P64	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
52	stacja przesypowa	U1P51	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
53	stacja przesypowa	U1P31	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
54	stacja przesypowa	U1P41	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
55	silos klinkieru	W1P67	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
56	silos klinkieru	W1P68	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
57	skład klinkieru	U1P61	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
58	skład klinkieru	U1P71	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
59	skład klinkieru	U1P81	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
60	skład klinkieru	U1P91	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
61	terminal pakowni	P1-101	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
62	terminal pakowni	P1-111	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
63	terminal pakowni	P1-121	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
64	dział węglowy	K1P21	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³

65	wieża wymienników - zbiornik kalcynatora	K1P30	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
66	dozownia	H1P41	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
67	dozownia	H1P51	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
68	dozownia	H1P61	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
69	młyn surowca	H1P71	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
70	odpylanie odbioru pyłu chłodnika rusztowego	W1P91	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
71	młyn cementu Z4	Z4P11	filtr tkaninowy	pył ogółem < 20 mg/Nm ³
74	zasyp silosu gipsu	U1P27	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
75	zasyp silosu klinkieru	U1P28	filtr tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
76	odpylacz przy załadunku klinkieru	U1P101	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
77	przesypy klinkieru przy przenośniku rewersyjnym	511BF060	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
78	przesyp cementu przy Z4	541BF530	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
79	zbiornik przedmłynowy (odpylanie przenośnika rewersyjnego)	511BF610	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
80	zbiornik przedmłynowy (odpylanie napędu taśm klinkieru)	511BF110	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
81	zbiornik przedmłynowy (gips)	511BF210	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
82	zbiornik przedmłynowy (popiół)	511BF310	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
83	zbiornik przedmłynowy (stacja przesypowa)	511BF635	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
84	podawanie mieszanki (przesyp w młynowni)	511BF630	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
85	młyn cementu Z5	531BF500	tkaninowy	pył ogółem < 20 mg/Nm ³
86	Przesyp cementu (przesyp z rynn na taśmę)	531BF525	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³
96	zbiornik pyłu By-pass	451BF302	tkaninowy	pył ogółem < 10 mg/Nm ³

8.3. Metody ochrony przed hałasem

Ochrona środowiska przed hałasem realizowana jest m. in. poprzez:

- usytuowanie instalacji z dala od zabudowy mieszkaniowej,
- obudowanie miejsca prowadzenia operacji/urządzeń powodujących hałas,
- stosowanie ścian chroniących przed hałasem lub naturalnych barier dla hałasu,

- stosowanie tłumików na wylotach kominów,
- stosowanie izolacji dźwiękowej kanałów,
- stosowanie izolacji dźwiękowej hal maszyn.

8.4. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadowej

Na terenie Cementowni Ożarów ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadowej realizowane jest m.in. poprzez prowadzenie następujących działań organizacyjnych:

- ujęcie gospodarki odpadami w system zarządzania środowiskowego,
- prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów,
- prowadzenie selektywnej zbiórki odpadów oraz gromadzenie ich w odpowiednio przygotowanych miejscach magazynowania,
- przekazywanie odpadów specjalistycznym firmom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.

8.5. Techniczne i organizacyjne metody ochrony środowiska jako całości

Na terenie zakładu obowiązuje szereg procedur oraz instrukcji eksploatacyjnych, stanowiskowych, BHP i p.poż. Procedury i instrukcje zapewniają racjonalne postępowanie w trakcie eksploatacji instalacji. Odpowiedzialność za ochronę środowiska spoczywa na wszystkich szczeblach organizacji - od pracowników obsługujących bezpośrednio urządzenia produkcyjne po zarząd przedsiębiorstwa. Wszyscy pracownicy są poddawani systematycznym szkoleniom i procesowi uświadamiania ich wpływu poprzez wykonywaną pracę na środowisko.

W Zakładzie zostały wdrożone procedury postępowania zgodne z normami ISO 9001, ISO 14001 i ISO 18001 zapewniające prawidłową eksploatację urządzeń i wysoki poziom ochrony środowiska oraz prawidłowe zarządzanie ryzykiem. Dokumentacja systemowa i rejestry dostępne są do wglądu na terenie zakładu.

Charakterystykę techniczną instalacji przedstawiono we wniosku. Instalacja do produkcji cementu wykorzystuje standardową, na poziomie europejskim technologię produkcji. Stosowane rozwiązania technologiczne nie przenoszą obciążeń z jednego z komponentów środowiskowych na drugi, są minimalne i obciążają środowisko w dozwolonym zakresie.

8.5.1. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo – surowcowej

Efektywna gospodarka materiałowo – surowcowa w Cementowni Grupa Ożarów S.A. w Karsach realizowana jest m. in. poprzez:

- automatyczną kontrolę procesów technologicznych,
- prowadzenie ścisłego nadzoru nad wykorzystaniem i ilością materiałów eksploatacyjnych, paliw, części zamiennych oraz wody.

8.5.2. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej

W Cementowni Grupa Ożarów S.A. w Karsach na bieżąco prowadzone są działania mające na celu zwiększenie efektywności energetycznej instalacji i minimalizacji strat energii, które polegają m.in. na:

- kontroli jakości stosowanego paliwa,
- automatyczną kontrolę procesów technologicznych,
- wyposażenie pieca w nowoczesne układy dozowania paliwa do pieca,
- wykorzystanie odpadowego ciepła gazów odlotowych z pieca do suszenia węgla w młynach węgla,
- wykorzystanie spalin z pieców obrotowych do podgrzewania i suszenia surowca podczas jego mielenia.

8.5.3. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki substancjami niebezpiecznymi

Gospodarka surowcami oraz materiałami pomocniczymi zawierającymi substancje niebezpieczne, stosowanymi w przedmiotowej instalacji IPPC prowadzona jest w sposób ograniczający ich negatywny wpływ na środowisko. Gospodarowanie tego rodzaju materiałami prowadzone jest z zachowaniem zaleceń znajdujących się w kartach charakterystyki preparatów niebezpiecznych. Surowce lub odpady opakowaniowe zawierające substancje niebezpieczne magazynowane są w sposób selektywny, w oznakowanych opakowaniach bądź zbiornikach w pomieszczeniach posiadających betonowe posadzki. W miejscach magazynowania materiałów niebezpiecznych dostępny jest sorbent przeznaczony do likwidacji ewentualnych wycieków, dostosowany do rodzaju magazynowanej substancji.

8.6. Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska oraz zgodność eksploatacji instalacji z wymogami BAT

Eksploatacja instalacji IPPC zlokalizowanej na terenie Grupy Ożarów S.A. wykazuje zgodność z wymogami Najlepszej Dostępnej Techniki (BAT) m.in. w zakresie:

- wdrożenia i certyfikowania zintegrowanego systemu zarządzania, opartego o normy ISO 9001, IOS 14001 i OHSAS 18001,
- obniżenia emisji dla skanalizowanych emisji pyłowych z operacji, przy których występuje duże zapylenie (innych niż procesy wypalania w piecach, chłodzenia i główne procesy mielenia) do poziomów $< 10 \text{ mg/Nm}^3$,
- utrzymywania emisji pyłu z gazów odlotowych pochodzących z procesów wypalania w piecu na referencyjnym poziomie $< 10 - 20 \text{ mg/Nm}^3$,
- utrzymywania emisji pyłu z gazów odlotowych pochodzących z procesów chłodzenia i mielenia na referencyjnym poziomie $< 10 - 20 \text{ mg/Nm}^3$,
- utrzymywania emisji HCl z gazów odlotowych pochodzących z procesów wypalania w piecu na referencyjnym poziomie $< 10 \text{ mg/Nm}^3$,
- utrzymywanie emisji HF z gazów odlotowych pochodzących z procesów wypalania w piecu na referencyjnym poziomie $< 1 \text{ mg/Nm}^3$,

- zastosowania dodatkowej izolacji akustycznej ścian hal młynów cementu w postaci wykładzin chłonących hałas, co powoduje to częściowe wytłumienie dźwięków emitowanych do środowiska,
- zastosowania na urządzenia o dużej mocy akustycznej tj. wentylatory chłodnika klinkieru, wyrzutnie gazów odlotowych na młynach cementu dodatkowych zabezpieczeń akustycznych w postaci tłumików,
- zastosowania izolacja dźwiękoszczelnej budynków w celu odizolowania hałaśliwych operacji z wykorzystaniem urządzeń do przeróbki materiałów,
- odzysku nadmiarowego ciepła z pieców, w szczególności ze strefy chłodzenia, odzyskiwane ciepło wykorzystywane jest do podgrzewania i osuszania surowca oraz paliwa konwencjonalnego.

9. Zamknięcie instalacji

Zakończenie eksploatacji instalacji do produkcji cementu będzie wiązać się z następującymi okolicznościami:

- wszystkie substancje niebezpieczne zawarte w zbiornikach i instalacjach będą usunięte przed dokonaniem rozszczelnienia instalacji,
- materiały ogniotrwałe w formie częściowo lub całkowicie zużytej będą przekazane do specjalistycznego odbiorcy,
- elementy metalowe instalacji (zbiorniki, rurociągi, konstrukcje wspierające itp.) mogą być traktowane jako złom – po oddzieleniu niemetali (np. wykładzin ogniotrwałych),
- konstrukcje żelbetowe po wyburzeniu będą traktowane jako gruz, z wyjątkiem elementów zawierających azbest, które będą traktowane jako odpad niebezpieczny.

Dla instalacji typu IPPC przed zakończeniem jej eksploatacji konieczne będzie uzyskanie pozwolenia na rozbiórkę zgodnie z przepisami ustawy - Prawo budowlane.

Zakończenie działania instalacji i urządzeń w przypadku instalacji, objętej pozwoleniem zintegrowanym wiązać się będzie z demontażem poszczególnych urządzeń i/lub całej instalacji. Działalność wykonawcy może być związana z wytworzeniem odpadów, które klasyfikuje się do grupy 17 i 16.

V. TERMIN WAŻNOŚCI POZWOLENIA

Ustalam termin ważności pozwolenia na okres 10 lat od daty wydania decyzji tj. do dnia 3 września 2024 r.

Uzasadnienie

Grupa Ożarów S.A., ul. Ks. I. Skorupki 5, 00-546 Warszawa wystąpiła do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w Kielcach z wnioskiem o wygaszenie decyzji Wojewody Świętokrzyskiego z dnia 30 września 2004 r. znak: ŚR.VII. 6618-7/04 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z dnia 4 września 2010 r. znak: OWŚ.VII.7651-7/2010, z dnia 14 kwietnia 2011r. znak: OWŚ.VII.7222.4.2011 oraz z dnia 14 grudnia 2011r. znak: OWŚ.VII.7222.16.2011), którego termin obowiązywania mija w dniu 30 września 2014 r.; oraz udzielenie nowego pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru

cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej ponad 500 ton na dobę, zlokalizowanej na terenie cementowni Grupa Ożarów S.A., Karsy 77, gm. Ożarów. Jednocześnie też Zakład wystąpił o wygaszenie pozwoleń sektorowych: pozwolenia na emisję gazów i pyłów do powietrza (udzielonego decyzją Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z dnia 7 października 2010 r. znak: OWŚ.VII.7670-5/2010) oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów (udzielonego decyzją Wojewody Świętokrzyskiego z dnia 1 lutego 2005 r., znak: ŚR.III.6620-4/2005 z późn. zm.) i włączenie instalacji nimi objętych do niniejszego pozwolenia zintegrowanego.

Przedłożony wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego spełnił wymagania formalne, określone w ustawie z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.). Wniesiona została również opłata rejestracyjna za wydanie pozwolenia zintegrowanego na rachunek Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej.

Zgodnie z art. 218 cytowanej wyżej ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Świętokrzyskiego zapewnił możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu administracyjnym dotyczącym wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej ponad 500 ton na dobę, zlokalizowanej na terenie cementowni Grupa Ożarów S.A., Karsy 77, gm. Ożarów.

Przedłożony przez Grupę Ożarów S.A. wniosek został zamieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie, a obwieszczenie w ww. sprawie zostało umieszczone na tablicach ogłoszeń: Urzędu Marszałkowskiego Województwa Świętokrzyskiego, na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta i Gminy Ożarów oraz Cementowni Grupa Ożarów S.A. w Karsach, gm. Ożarów.

W wyznaczonym przez tut. Organ terminie do przedmiotowej sprawy nie zostały wniesione żadne uwagi ani wnioski.

Z przedłożonej do tut. Organu dokumentacji wynika, że Cementownia w Karsach należąca do Grupa Ożarów S.A. nie zalicza się do zakładów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, zgodnie art. 248 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska oraz Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 r. w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 r. poz. 1479).

We wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego wykazano, że eksploatacja instalacji IPPC nie będzie powodowała przekroczenia standardów jakości powietrza wyrażonych jako dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu zawarte w załączniku nr 1 do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2012 r. poz. 1031).

Wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza, powstających w wyniku funkcjonowania instalacji IPPC, określono na poziomie zapewniającym dotrzymanie standardów jakości powietrza oraz wartości odniesienia zawartych w załączniku nr 1 do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012 r, poz. 1031).

Podczas prowadzenia procesu współspalania odpadów w piecu obrotowym W1 emisja zanieczyszczeń do powietrza z emitorów E-12 oraz E-13 będzie zachodzić na poziomie

gwarantującym dotrzymanie standardów emisyjnych dla pieców do produkcji klinkieru cementowego, w których są współspalane odpady określonych w tabeli nr 1 Załącznika nr 6 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. Nr 95 z 2011 r., poz. 558).

Zgodnie z powyższym rozporządzeniem, niniejszą decyzją udzielono odstępstwa od stosowania standardów emisyjnych dla SO₂ oraz TOC, określonych w załączniku nr 6 tab. Nr 1 ww. rozporządzenia, gdyż Zakład wykazał, że substancje te nie powstają w wyniku spalania odpadów.

Woda na potrzeby instalacji IPPC pobierana jest z ujęcia podziemnego, w skład którego wchodzi dwie studnie zasadnicze, pracujące naprzemiennie i jedna awaryjna. Pobierana woda wykorzystywana jest do celów technologicznych i chłodniczych. Powstające na terenie Zakładu ścieki zbierane są w odpowiednie systemy kanalizacyjne i przed zrzutem do odbiornika, oczyszczane w zakładowej oczyszczalni ścieków oraz piaskowniku. Oczyszczone ścieki odprowadzane są wspólnym kanałem otwartym do kanału „Ożarów-Wisła”.

Warunki poboru wody i odprowadzania ścieków z zakładu reguluje odrębne pozwolenie sektorowe.

Instalacja IPPC 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 (tekst jednolity Dz. U. z 2014, poz. 112). Najbliższe tereny podlegające ochronie akustycznej, tj. tereny zabudowy zagrodowej znajdują się w odległości około 1000 m od instalacji IPPC. Dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego z instalacji na tereny podlegające ochronie akustycznej określone zostały w niniejszej decyzji 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 zdolności produkcyjnej ponad 500 ton na 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. Grupa Ożarów S.A. na terenie przedmiotowej instalacji prowadzi także działalność w zakresie zbierania odpadów, wobec tego w decyzji określono rodzaje odpadów przewidywanych do zbierania oraz miejsca i sposób ich magazynowania, zapewniający bezpieczeństwo życia i zdrowia ludzi oraz ochronę środowiska.

Po zebraniu odpowiedniej ilości transportowej wszystkie odpady powstające na terenie Zakładu oraz odpady zbierane przez Spółkę będą przekazywane do dalszego zagospodarowania, podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.

W przedłożonej do tut. Organu dokumentacji wykazano, że będąca przedmiotem niniejszego postępowania administracyjnego instalacja do produkcji klinkieru w piecu obrotowym, spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik dla przemysłu cementowego, a jej eksploatacja nie powoduje przekroczenia standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny.

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w osnowie.

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (Dz. U. Nr 225, poz. 1635 z późn. zm.) wnioskodawca wniósł opłatę skarbową za zmianę pozwolenia zintegrowanego na konto Urzędu Miasta w Kielcach.

Pouczenie

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



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

Otrzymują:

1. Grupa Ożarów S.A.
ul. Ks. I. Skorupki 5
00-546 Warszawa

2. Grupa Ożarów S.A.
Karsy 77
27-530 Ożarów

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska
Departament Ochrony Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa

2. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Al. IX Wieków Kielc 3
25-516 Kielce

3. Burmistrz Miasta i Gminy Ożarów
ul. Stodolna 1
27-530 Ożarów