



Kielce, 2016-12-06

OWŚ.VII.7222.13.2016

DECYZJA

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (j.t. Dz. U. z 2016 r., poz. 23 ze zm.) w związku z art. 192 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r., poz. 672 z późn. zm.)

po rozpatrzeniu wniosku
Dyckerhoff Polska Sp. z o.o. w Nowinach

orzekam:

- I. zmieniam decyzję Wojewody Świętokrzyskiego z dnia 15 grudnia 2004 r., znak: ŚR.III.6618-2/04 zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Świętokrzyskiego: z dnia 14 lipca 2010 r. znak: OWŚ.VII.7651-9/2010, z dnia 12 grudnia 2012 r. OWŚ.VII.7222.30.2012, z dnia 4 grudnia 2014 r. OWŚ.VII.7222.51.2014 oraz z dnia 23 marca 2015 r. OWŚ.VII.7222.20.2014, udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC zlokalizowanej na terenie Dyckerhoff Polska Sp. z o.o. w Nowinach, w następujący sposób:
1. **Punkt I. „RODZAJ INSTALACJI I WARUNKI EKSPLOATACYJNE” otrzymuje brzmienie:**

„ I. RODZAJ INSTALACJI I WARUNKI EKSPLOATACYJNE

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

Dyckerhoff Polska Sp. z o.o. w Nowinach posiada i eksploatuje instalację typu IPPC „do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej ponad 500 ton na dobę lub w innych piecach o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton na dobę”, składającą się z dwóch linii technologicznych o wydajności 2 100 Mg klinkieru na dobę każda.

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

- odzysk i unieszkodliwianie odpadów niebezpiecznych w piecach obrotowych do produkcji klinkieru cementowego o łącznej średniej zdolności przetwarzania 500 Mg/dobę odpadów niebezpiecznych,
- odzysk i unieszkodliwianie odpadów innych niż niebezpieczne w piecach obrotowych do produkcji klinkieru cementowego oraz instalacji do produkcji cementu o łącznej zdolności ok. 1200 Mg/dobę odpadów innych niż niebezpieczne.

Procesy przetwarzania odpadów na terenie Dyckerhoff Polska Sp. z o.o. w Nowinach prowadzone jest także w instalacjach innych niż IPPC, a mianowicie: Mieszalni Suchych Zapraw oraz Wytwórni Betonu Towarowego.

Charakterystyka techniczna elementów instalacji i urządzeń

Wydajność instalacji w zakresie przetwarzania odpadów*	Wydajność [Mg/h]	Wydajność [Mg/doba]	Wydajność [Mg/rok]
Instalacja IPPC do produkcji cementu			
Przetwarzanie odpadów w piecach obrotowych, w tym:	70	1 700	510 000
1) Paliwa (razem): w tym:	40	970	300 000
- <i>Stale Paliwa Wtórne (SPW)</i>	33	800	250 000
- <i>zużyte opony</i>	7	170	50 000
2) Odpady stanowiące dodatki do surowca	20	480	140 000
3) Odpady płynne dozowane do chłodników klinkieru	10	250	70 000
Odpady stanowiące dodatki do produkcji cementu	42	1 000	300 000
Instalacje inne niż IPPC			
Odpady przetwarzane w Mieszalni Suchych Zapraw	36	350	40 000
Odpady przetwarzane w Wytwórni Betonu Towarowego	10	100	10 000
Razem Dyckerhoff Polska Sp. z o.o.	160	3 150	860 000

* - *Wydajności instalacji w zakresie przetwarzania odpadów obejmuje procesy odzysku i unieszkodliwiania, przy czym unieszkodliwianie odpadów odbywa się wyłącznie w piecach obrotowych do wypału klinkieru. Ilość unieszkodliwianych odpadów niebezpiecznych nie przekroczy 500 Mg/dobę. Łączna wydajność przetwarzania odpadów w instalacji IPPC wynosi 1 700 Mg/dobę.*

W ramach instalacji IPPC do produkcji cementu przebiegają następujące procesy technologiczne:

- przygotowanie surowców do produkcji klinkieru metodą suchą,
- przygotowanie paliwa technologicznego,
- magazynowanie paliw,
- wytwarzania klinkieru metodą suchą,
- dystrybucja i magazynowanie klinkieru,
- produkcja cementu,
- dystrybucja i magazynowania cementu.

Na terenie Zakładu prowadzony jest także proces wydobywania surowca mineralnego w postaci kamienia wapiennego oraz margli.

Pozwolenie obejmuje także Mieszalnię Suchych Zapraw (zdolność produkcyjna 450 Mg/dobę) oraz Wytwórnnię Betonu Towarowego (zdolność produkcyjna 260 Mg/dobę) wraz ze wszystkimi urządzeniami pomocniczymi.

Produkcja klinkieru na dwóch istniejących liniach oparta jest na metodzie suchej. Do produkcji wykorzystywany jest wysokiej jakości kamień wapienny i margiel pochodzenia jurajskiego.

Wydobycie surowca odbywa się w Zakładzie Górniczym, skąd jest on transportowany samochodami do 2 kruszarek młotkowych. Łamany surowiec o granulacji 0-40 mm jest podawany taśmociągami na skład surowca o pojemności 40 000 Mg. Zestawianie surowca następuje bezpośrednio przed młynami surowca za pomocą układów ważących (4 wagi) i dalej zestawiony chemicznie i zmielony surowiec podlega procesowi homogenizacji w zbiornikach homogenizacyjnych, zainstalowanych w ciągach transportowych. Na podstawie analiz składu mąki surowcowej po młynie, określa się wartości strumieni poszczególnych składników mieszaniny surowcowej. W skład zestawu oprócz surowców wapiennych może wchodzić dodatek korekcyjny jako korektor zawartości żelaza. Przemiał tzw. mąki surowcowej odbywa się w susząco-mielących młynach kulowych. Młyn pracuje w układzie technologicznie zamkniętym z separatorem dynamicznym. Zawracane do młyna nadziarno jest ważone za pomocą wagi taśmowej. Do suszenia surowca w procesie przemiału wykorzystuje się gorące gazy odlotowe z pieca obrotowego. Mąka surowcowa wytrącana jest w baterii cyklonów i dalej kierowana do 2 zbiorników homogenizacyjnych i 2 zbiorników zapasu (łącznie około 10 000 Mg). Każda linia piecowa posiada zbiornik homogenizacyjny i jeden zapasu.

Podstawowymi procesami technologicznymi działu przygotowania paliwa technologicznego jest przemiał i suszenie 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 skład uśredniający węgla o pojemności 8 500 ton. Ze składu uśredniającego układem taśmociągów węgiel jest transportowany do zbiornika buforowego znajdującego się przed młynem. Pył węglowy jest przygotowywany w młynie rolowo-misowym. Do suszenia i transportu pneumatycznego w młynie wykorzystuje się gorące gazy odlotowe z pieców (1 i 2). Pył węglowy jest odbierany jednostopniowo w odpylaczu tkaninowym i kierowany jest do dwóch silosów pyłu węglowego o pojemności 500 m³ każdy. Z każdego z silosów możliwe jest zasilanie pieców obrotowych obu linii produkcyjnych.

Paliwo podstawowe - węgiel kamienny w miarę możliwości zastępowany jest paliwem zastępczym pochodzenia odpadowego. W Cementowni przewidywane jest wykorzystanie paliw zastępczych przygotowywanych w instalacjach poza terenem Cementowni.

Moduł wytwarzania klinkieru metodą suchą każdej linii technologicznej obejmuje:

- młyn surowca,
- czterostopniowy wymiennik cyklonowy,
- komora wznosu, piec obrotowy,
- chłodnik rusztowy,
- układy by-passów piecowych.

Młyny surowca wyposażone są w separatory i cyklony odpylające. Młyny mają za zadanie wysuszyć i odpowiednio rozdrobnić surowce wykorzystywane do produkcji klinkieru metodą suchą. Rozdrobniony i wysuszony surowiec kierowany jest rynną transportową do zbiorników homogenizacyjnych, gdzie jest poddawany procesowi ujednorodnienia poprzez mieszanie pneumatyczne, a następnie po sprawdzeniu parametrów fizyko-chemicznych do zbiorników zapasu. Surowiec z tych zbiorników transportowany jest poprzez wymiennik cyklonowy do pieca obrotowego. Każdy system piecowy posiada własny, oddzielny 4-stopniowy wymiennik cyklonowy, w którym następuje wymiana ciepła pomiędzy „mąką surowcową” i gazami odlotowymi z pieca obrotowego (rekuperacja ciepła). Gazy odlotowe z wymiennika są odciągane wentylatorem i kierowane do młyna surowca, młyna węgla lub do wież schładzających, a następnie po oczyszczeniu w urządzeniach odpylających odprowadzane są do atmosfery.

Proces wypalania klinkieru zachodzi w temperaturze ok. 1500°C (w strefie spiekania) w piecu obrotowym o pochyleniu 3%, średnicy 4,6m i długości ok. 65m, który podczas pracy obraca się z prędkością 2,5 obrotu na minutę. Ciepło, niezbędne do wypalania klinkieru, uzyskuje się w wyniku spalania mieszanki paliwowej dozowanej do niskoemisyjnego wielokanałowego palnika piecowego, umożliwiającego spalanie jednocześnie wielu rodzajów paliw. Konstrukcja palnika pozwala na ograniczenie ilości powietrza pierwotnego do spalania (poniżej 7%), co ogranicza ilość powstających tlenków azotu. Wpływa na to również recyrkulacja spalin oraz osłona strugi pyłowej przez bezpośrednim kontaktem paliwa z powietrzem wtórnym.

Paliwa zastępcze można wprowadzać w dwóch punktach. Bezpośrednio do palnika wielokanałowego pieca obrotowego lub do komory wznosu. Obydwa piece obrotowe w cementowni posiadają komorę wlotową specjalnej konstrukcji („łabędzia szyja”) spełniającą rolę kalcynatora typu AT. Z tego względu są one przystosowane do podawania zarówno paliw podstawowych jak i zastępczych od strony wlotu pieca. W komorze wznosu, gdzie procesy zachodzą w temperaturach 650-900°C, istnieje możliwość zastosowania paliw o niższej wartości opałowej niż paliw podawanych przez palnik główny. Części niepalne współspalanych odpadów są transportowane razem z wsadem surowcowym do komory pieca obrotowego, gdzie w temperaturze 1500 °C są wbudowywane w strukturę klinkieru.

W ciągu technologicznym produkcji klinkieru zastosowano chłodnik, który jest chłodnikiem rusztowym (z komorą gorącą i zimną) z nadmuchem komorowym i czterema oddzielnymi napędzanymi rusztami poziomymi. Po schłodzeniu i rozkruszeniu klinkier jest transportowany przenośnikami taśmowymi do magazynów, skąd kierowany jest do produkcji cementu.

Każdy 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. W układzie następuje usunięcie części gazów odlotowych z pieca, schłodzenie ich i odpylenie w odpylaczu by-passu. W ten sposób przemieszcza się gazy spalinowe zawierające szkodliwe chlorki poza piec, unikając ich odparowania w strefie spiekania i zawrócenia do wymiennika cyklonowego.

Stosowanie paliw zastępczych w procesie wypalania klinkieru nie ma wpływu na jego skład. Popiół powstały przy spalaniu paliw zastępczych jest wbudowany w strukturę klinkieru i jest to uwzględniane podczas przygotowania (korekcji) zestawu surowcowego. W praktyce stężenie metali ciężkich w klinkierze jest na podobnym poziomie przy stosowaniu paliw podstawowych

jak i przy współpalaniu paliw zastępczych. W związku z tym betony wytworzone z klinkierów wypalanych przy zastosowaniu różnych paliw nie wykazują różnic.

Produkcja cementu polega na mieszaniu w odpowiednich proporcjach i warunkach klinkieru, granulowanego żużla wielkopieczowego, popiołów lotnych, gipsu i innych niezbędnych dodatków uszlachetniających. Klinkier z działu magazynowania i dystrybucji transportowany jest do młynowni dwoma równoległymi ciągami przenośników taśmowych i zgrzeblowych. W młynowni cementu zainstalowane są 3 młyny cementu. Popioły lotne magazynuje się w hermetycznych silosach, z których dozuje się je precyzyjnie do młynów transportem pneumatycznym. W procesie produkcji cementu wykorzystywane są także pyły z instalacji by-passu. Są one dozowane do procesu poprzez silosy magazynowe zlokalizowane obok taśmociągów klinkieru i właśnie tymi taśmociągami razem z klinkierem podawane do młynów.

Gips, granulowany żużel wielkopieczowy i inne dodatki są przechowywane w magazynie dodatków skąd poprzez zbiorniki zasypowe są wprowadzane do młyna.

Wytworzony cement jest magazynowany w silosach, z których może być przeładowywany pneumatycznie do cystern kolejowych i samochodowych albo podawany na linie do pakowania, mieszania mieszanek lub do Wytwórni Betonu Towarowego.

Charakterystyka techniczna elementów instalacji i urządzeń

Instalacja do produkcji klinkieru i cementu (IPPC)

Lp.	Obiekt technologiczny	Charakterystyka
I. DZIAŁ PRZYGOTOWANIA SUROWCA		
1.	Wydział kruszenia surowca	- Kruszaraka młotkowa typ 40.88 ZAB Dessau wydajność 600t/h wraz z urządzeniami pomocniczymi - 2 kpl
2.	Skład surowca	Suwnicowy, zadaszony, 2 suwnice, pojemność składu 40 tys. Mg.
	Przemiał mąki surowcowej	- Młyn kulowy, 1 komorowy – wyd. . MS1 do 200 Mg/h, MS2 do 145 Mg/h, moc napędu młyn 1: 2x2000 kW i 2x 1250 kW na młynie - kruszarka wstępna (tylko młyn Nr1) typ: PMH ϕ 2.600 x 2.200, moc znamionowa silnika: 900kW, ilość gazu: max 215.000 m ³ /h - separator dynamiczny, V = 250 tys. m ³ /h, moc N = 213 kW, (młyn nr 1); typ SKSL-2800, V = 250 tys. m ³ /h, N = 75 kW, (młyn nr 2), wentylator obiegowy, przepływ 215 tys. m ³ /h, moc N = 516 kW, szt. 2. - odbiór mąki – bateria cyklonów 1200x8 – szt. 2
II DZIAŁ WYPALANIA KLINKIERU oraz SKŁADOWANIE KLINKIERU		
1.	Homogenizacja mąki	System homogenizacji – pneumatyczna, transport do silosów – airlift 1.6m, wyd .70 Mg/h – 4 szt. (ZAB-Dessau), - silos homogenizacyjny: ϕ 15 m., pojemność 2000 Mg, - szt. 2. odpylacz VSA 34000, V = 37 tys. nm ³ /h – szt. 2 - silos zapasu: ϕ 15 m, pojemność 3500 Mg, szt. 2 odpylacz Era Kraków, przepustowość 15 tys. nm ³ /h 2 szt. - aeracja- dmuchawy aeracji typ GMB16T13, V = 70,6 m ³ /min., moc N = 160 kW, producent Aerzener - szt. 6
2.	Wypalanie chłodzenie klinkieru	Piec obrotowy: ϕ 4,6 x 65 m., wydajność 2100 Mg/24h, nachylenie 3%, moc napędu pieca N = 450 kW, obroty pieca: n _{max} = 2.5 obr/min,- 2 piece - wymiennik ciepła-cyklonowy 4-stop. jedno gałęziowy, 2 układy.

		<ul style="list-style-type: none"> - palnik wielokanałowy (pył węglowy/paliwo płynne/ Stałe Paliwa Wtórne), wydajność: pył węglowy – 15 Mg/h, paliwo płynne 2,5 Mg/h/lanca, Stałe Paliwa Wtórne – 11,5 Mg/h; nominalna moc cieplna: 75MW; typ: Buzzi Unicem – Ikeda design, producent: Rocketq International – 2 kpl. - wentylator powietrza pierwotnego V = 7300 m³/h, moc N = 55 kW, producent Pillard – szt. 2 - wentylator wyciągowy wymiennika, typ L2N2725, V = 96,5 m³/s, N = 1000 kW, producent Howden – Sirocco – szt. 2. - wentylator kominowy, typ LRH SDE-1400 Z/L-180, moc N = 315 kW, 2 szt - chłodnik rusztowy: ruszt stały 2 rzędy po 5 płyt (300x328 m), 4 rzędy po 7 płyt, ruszt ruchomy komora gorąca 2128x9513 m., komora zimna 2432x12792 m., 6 komór podrusztowych – 2 kpl - wentylatory chłodnika: <ul style="list-style-type: none"> komora gorąca, typ AS45, V = 13,88m³/s, P = 80 kPa, N = 125 kW, producent Claudius-Peters - 2 szt. komora zimna, typ AS36, V = 6,94 m³/s, N = 55 kW - 2 szt.. - instalacja do podawania Stałych Paliw Wtórnych, wydajność 5,0 Mg/h 2 kpl. - instalacja by-pass: wentylator wyciągowy typu KXE080-180015-00, V=100 000m³/h, N=200kW, odpylacz ECO INSTAL typu 2xDF952-3,5,0/2,3/80-KO, powierzchnia filtracyjna 1904m² - instalacja by pass pieca 1: wentylator wyciągowy typu KXE080-180015-00, V=100 000m³/h, N=200kW, odpylacz typu FI PP15W-88-07/1E00, powierzchnia filtracyjna 2177m²
3.	Magazynowanie klinkieru	Hala klinkieru, zamknięta, pojemność hali: 150 tys. Mg.
III DZIAŁ PRZYGOTOWANIA PALIWA TECHNOLOGICZNEGO		
1.	Skład węgla	<ul style="list-style-type: none"> Skład okrągły, zadaszony poj. 8,5 tys. Mg. - zwałowarka przenośnikowa, wyd. 400 Mg/h - urządzenie wybierające, wyd. 120 Mg/h
2.	Przemiał węgla	<ul style="list-style-type: none"> - Młyn misowo-rolowy, wyd. 30 Mg/h, moc N = 400 kW, szt. 1, - wentylator wyciągowy, V = 105 tys.m³/h, moc N = 400 kW, szt. 1, - odpylacz tkaninowy, V = 105 tys. m³/h, szt. 1
3.	Paliwa z odpadów	<ul style="list-style-type: none"> - Skład opon, otwarty, ok. 600 Mg - Skład opon rezerwowy, otwarty, ok. 5000 Mg - Skład SPW gorący koniec, poj. 9 000 m³, ok. 1 600 Mg - Skład SPW zimny koniec, poj. 1000 m³, ok. 180 Mg, - Zbiornik paliw z odpadów - 2szt. o poj. po 80m³ każdy - Zbiornik paliw z odpadów ciekłych - poj. użyteczna 1,5 tys. Mg, - Zbiornik paliw z odpadów ciekłych - poj. 50 Mg,
4.	Mazut	- Zbiornik mazutu, poj. użyteczna 1,5 tys. Mg
IV PRODUKCJA, MAGAZYNOWANIE I WYSYŁKA CEMENTU		
1.	Przemiał cementu	<ul style="list-style-type: none"> - Młyn cementu z zamkniętym układem przemiału ø4,0x12,0m o wydajności 55-80t/h wraz z urządzeniami pomocniczymi 2 kpl. - Młyn cementu ø 4,6x17,5m o wydajności 150t/h prod Krupp - Polysius wraz z urządzeniami pomocniczymi 1kpl.

2.	Pakownia	- Pakowaczka Haver Becker o wydajności 60t/h z urządzeniami pomocniczymi – 2 kpl. - Paletyzarka Haver Becker o wydajności 60t/h wraz z urządzeniami pomocniczymi – 2 kpl.
3.	Silosy magazynowe	- Silosy cementu, poj. 3 200 mg – 7 szt. - Silos 5-cio komorowy – 5 x 1 400 Mg = 7 000Mg - Silos magazynowy popiołów, poj. 2 700 Mg – 1 szt. - Silos magazynowy popiołów, poj. 3 400 Mg – 1 szt.

Pozostałe instalacje objęte pozwoleniem

Lp.	Obiekt technologiczny	Charakterystyka
II. MIESZALNIA SUCHYCH ZAPRAW		
1.	Mieszalnia	- Mieszalnik typ ME 220V, Producent M-tec Mathis Technik\GmbH, napęd 55 kW, pojemność 300dm ³ , - Wagi dozujące 3 szt., - Silosy magazynowe ϕ 3 000 mm, poj. 90m ³ - 8 szt. - Silos magazynowy ϕ 3 000 mm, poj. 60m ³ - 1 szt. - Kompresor typ AS 47, ciśnienie max. 9 bar, wydajność przy ciś. 8 bar 3,25m ³ /min, napęd 22 kW – 1 kpl.
III. WYTWÓRNIA BETONU TOWAROWEGO		
1.	Wytwórnia betonu	- Mieszalnik betonu o wydajności 50 m ³ /h - Silosy magazynowe, poj. 60 Mg (75 m ³) – 4 szt.

Instalacje zlokalizowane na terenie Zakładu instalacje niewymagające pozwolenia

Lp.	Obiekt technologiczny	Charakterystyka
I. WYDOBYCIE SUROWCA		
1.	Dział Górniczy	- wiertnica typu Hausherr, - koparka typu Komatsu, - 1 szt - ładowarki, - 2 szt.

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

2.1. Zużycie energii

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

2.1.1. Zużycie energii elektrycznej

Największymi odbiorcami energii elektrycznej są węzły przemiałowe surowca i cementu. Zużycie energii na przygotowanie paliwa technologicznego jest zdecydowanie niższe niż na przygotowanie surowca ze względu na niski masowy udział węgla w produkcie finalnym.

Innymi znaczącymi odbiornikami energii elektrycznej są wentylatory (obiegowe, wyciągowe) i napędy transporterów poszczególnych węzłów procesowych, a także dmuchawy aeracji.

Oprócz bezpośrednich odbiorników energii elektrycznej - poszczególnych działów procesu technologicznego, w zakładzie istnieją działy pracujące na rzecz technologii, takie jak: służby utrzymania ruchu (AKP aparatura kontrolno-pomiarowa), warsztaty mechaniczne i elektryczne), laboratoria, ochrony środowiska, transport technologiczny i inne mające niewielki wpływ na zużycie energii elektrycznej (ok.5%).

Wskaźnik zużycia energii elektrycznej na jednostkę produkcji klinkieru: do 90 kWh/Mg.
Wskaźnik ten na jednostkę produkcji cementu wynosi ok. 120 kWh/Mg.

2.1.2. Zużycie energii ciepłej

Głównym obiektem zużywającym największą ilość energii cieplnej jest dział wypalania klinkieru. Ciepło potrzebne do suszenia surowca i paliwa wykorzystuje energię cieplną gazów odlotowych z procesu wypalania. Podstawowym źródłem energii cieplnej jest pył węglowy. Dla pieców wyposażonych w palniki wielokanałowe stosuje się ponadto mazut (zwłaszcza podczas rozpalania pieca) oraz paliwa zastępujące węgiel.

Wskaźnik zużycia energii cieplnej na jednostkę produkcji klinkieru: do 4 200 MJ/Mg.

2.2. Podstawowe surowce

Podane ilości zużywanych w instalacji surowców i paliw są ilościami niezbędnymi do zapewnienia ciągłości produkcji klinkieru i cementu.

Obejmują prace instalacji w okresie 8 600 h/rok.

Lp.	Nazwa surowca	Ilość [Mg/rok]
1	kamień wapienny wysoki i margiel	2 300 000
2	dodatki żelazonośne	30 000
3	gips	100 000
4	anhydryt	6 000
5	popioły lotne	300 000
6	granulowany żużel wielkopiecowy	80 000
7	reduktory chromu	5000
8	środki powierzchniowo czynne	5000
9	woda na potrzeby technologiczne	771 000

2.3. Paliwa

Paliwami, które wykorzystywane są w instalacji to: węgiel kamienny, mazut, oraz paliwa zastępcze (Stałe Paliwa Wtórne i zużyte opony). Paliwa te służą opalaniu pieców obrotowych, a mazut i olej opałowy lekki dodatkowo w procesach pomocniczych.

Lp.	Paliwa	Ilość [Mg/rok]
1	węgiel kamienny	250 000
2	olej opałowy ciężki (mazut)	5 000

3	opony	50 000
4	stałe paliwa wtórne	250 000

2.4. Gospodarka wodno-ściekowa

2.4.1. Zaopatrzenie w wodę

Na potrzeby instalacji IPPC Zakład pobiera wodę z własnych ujęć:

- wody podziemne z utworów dewonu środkowego (woda pitna);
- wody podziemne z czwartorzędowego ujęcia w miejscowości Wola Murowana (woda technologiczna);
- wody powierzchniowe z nieczynnego wyrobiska „Zgórsko” (woda technologiczna).

Technologiczne wykorzystanie wód na potrzeby instalacji IPPC obejmuje:

- obiegi wód chłodniczych (schładzanie ról pieców obrotowych, napędów młynów surowca, młyna węgla, panewek wentylatora gazów gorących, panewek wentylatorów kominowych, klinkieru w chłodnikach rusztowych) - w okresie szczytowym w przypadku pełnego obciążenia obu nitek technologicznych max. zużycie wody wyniesie: 123 000,00 m³/rok,
- obniżanie temperatury gazów gorących na wieżach stabilizacyjnych (4 szt.) - w okresie szczytowym w przypadku pełnego obciążenia obu nitek technologicznych max. zużycie wody wyniesie: 561 000,00 m³/rok,
- straty w instalacji wodnej (uzupełnianie obiegu) - przewiduje się na poziomie ok. 2,5% ogólnej maksymalnej ilości wody dla wnioskowanej instalacji IPPC tj. 17 000,00 m³/rok.

Zużycie wody technologicznej (wody podziemne z ujęcia czwartorzędowego lub awaryjnie powierzchniowe ze zbiornika „Zgórsko”) na potrzeby instalacji IPPC wyniesie: 701 000,00 m³/rok.

Dodatkowo na potrzeby instalacji IPPC Zakład zużywa wody podziemne z utworów dewonu środkowego ze studni głębinowych: Nr 2 i Nr 3 (woda pitna).

Technologiczne wykorzystanie wody pitnej na potrzeby instalacji IPPC obejmuje:

- zasilanie kotłowni parowej - zużycie wody wyniesie: 70 000,00 m³/rok;
- awaryjne zasilanie obiegu wód chłodniczych (tylko w przypadku braku możliwości poboru wody z ujęć wody technologicznej) - przyjęto na poziomie 80 m³/h x 24 h x 3 m-c = 172 800 m³/rok ≈ 173000 m³/rok

Zapotrzebowanie wód podziemnych z utworów dewonu środkowego dla instalacji IPPC wynosi: 243 000,00 m³/rok

Maksymalne zużycie wody na potrzeby instalacji IPPC w normalnych warunkach pracy wynosi: 771 000,00 m³/rok (w tym wody pitnej - 70 000,00 m³/rok).

Zużycie wody na potrzeby instalacji IPPC w warunkach normalnej eksploatacji:

Lp.	Pobór wody	Ilość [m ³ /rok]
1.	woda technologiczna	701 000,00
2.	woda pitna- kotłownia technologiczna	70 000,00
3.	maksymalne zużycie wody na potrzeby instalacji IPPC w normalnych warunkach pracy	771 000,00

Zużycie wody na potrzeby instalacji IPPC w sytuacji awaryjnej:

Lp.	Pobór wody	Ilość [m ³ /rok]
1.	woda pitna – kotłownia technologiczna	70 000,00
2.	woda pitna- awaryjne zasilanie instalacji	173 000
3.	maksymalne zużycie wody na potrzeby instalacji IPPC w sytuacjach awaryjnych	243 000

Maksymalne dobowe zużycie wody w instalacji IPPC wynosi: 2 112 m³/dobę, w tym wody pitnej $Q_{\max d}=192,00$ m³/dobę, a w sytuacji awaryjnej trwającej nie dłużej niż 3 m-c/rok pobór wody pitnej ze studni głębinowych wyniesie $Q_{\max d}=1\ 920 + 192 = 2\ 112$ m³/dobę.

2.4.2 Odprowadzanie ścieków

W wyniku prowadzonej działalności Zakładu powstają ścieki bytowe oraz ścieki opadowe i roztopowe, pochodzące z terenów utwardzonych Zakładu.

Warunki odprowadzania ścieków opadowych i roztopowych reguluje pozwolenie wodnoprawne - decyzja Marszałka Województwa Świętokrzyskiego

Ścieki bytowe powstające w Zakładzie odprowadzane są siecią sanitarną do miejskiej oczyszczalni ścieków na podstawie umowy zawartej z przedsiębiorstwem Wodociągi Kieleckie Sp. z o.o.

3. Czas pracy.

Instalacja pracuje w systemie ciągłym 8760 h/rok.”

2. Punkt II. 1 „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

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

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

3. Punkt II. 4 „Warunki wynikające z art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska” otrzymuje brzmienie:

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

4.1. 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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	10 13 06	Cząstki i pyły (z wyłączeniem 10 13 12 i 10 13 13)	Odpad powstaje w czasie procesu technologicznego wypalania klinkieru w układzie by-passu pieca obrotowego oraz urządzeniach odpylających instalacje. Skład masy pyłu uzależniony jest od rodzaju i składu paliw zastępczych oraz składu surowca.	15 000
2.	10 13 82	Wybrakowane wyroby	Odpad powstaje przy produkcji betonu towarowego. Ich skład to: cement, popiół lotny, uwodnione krzemiany wapnia, wodorotlenek wapniowy, alkalia, chlorki, kruszywo mineralne. Odpad praktycznie nie różni się od składu betonu - zawiera jednak większą ilość wody.	1 000
3.	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
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad to folia termokurczliwa uszkodzona podczas pakowania lub transportu międzyprocesowego. Odpad w postaci stałej, zawiera głównie polietylen.	50
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad to uszkodzone drewniane palety zanieczyszczone stałą. Skład chemiczny to: celuloza, hemiceluloza i lignina.	100
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Worki filtracyjne to wymienne wkłady do odpylaczy i instalacji filtracyjnych najczęściej z poliestru (polimery zawierające wiązania estrowe w swoich łańcuchach głównych), lub polipropylenu (polimer z grupy poliolefin)	500
7.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady zużytych materiałów ogniotrwałych i okładzin powstają podczas normalnej eksploatacji pieców do klinkieru jako ubytki i uszkodzenia eksploatacyjne tych pieców. Skład masy materiału ogniotrwałego jest uzależniony od stosowanych rodzajów materiałów nowych. Skład najczęściej powstających w Cementowni odpadów, które nie są wykorzystywane w Cementowni ze względu na dużą zawartość tlenu	1 000

			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).	
8.	19 12 02	Metale żelazne	Odpad powstaje w procesie przygotowywania paliw zastępczych. Skład odpadu to głównie żelazo i jego stopy. Masa w niewielkim stopniu zanieczyszczona jest gumą, z której metale są separowane.	5 000
9.	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
10.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpad powstaje w procesie dozowania do instalacji pieców obrotowych paliw zastępczych - separatory mechaniczne wychwytyją niewymiarowe paliwo alternatywne. Odpady są zwracane dostawcy w celu ich prawidłowego rozdrobnienia. Skład odpadu uzależniony jest od rodzaju paliwa zastępczego wprowadzanego do instalacji.	2 000

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

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

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

Wszystkie wytworzone odpady będą czasowo magazynowane w sposób selektywny, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w miejscach na ten cel przeznaczonych, odpowiednio oznakowanych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Po zebraniu odpowiedniej ilości transportowej wszystkie odpady powstające na terenie zakładu

będą przekazywane do dalszego zagospodarowania, podmiotom posiadającym uregulowany stan formalno-prawny w zakresie gospodarki odpadami.

Miejsce i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do wytwarzania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
1.	10 13 06	Cząstki i pyły (z wyłączeniem 10 13 12 i 10 13 13)	Odpady będą magazynowane selektywnie w specjalnym zbiorniku pyłu by-pass.
2.	10 13 82	Wybrakowane wyroby	Odpady będą magazynowane selektywnie w specjalnym zbiorniku recyklera.
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady będą magazynowane selektywnie w magazynie pakowni.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady będą magazynowane w oznakowanym miejscu w magazynie odpadów
7.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady nie będą magazynowane, będą na bieżąco przekazywane firmom zewnętrznym
8.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady będą magazynowane selektywnie w kontenerach w magazynie stałych paliw wtórnych.
9.	19 12 03	Metale nieżelazne	
10.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	

4. Punkt II. 5 „Warunki wynikające z art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach” otrzymuje brzmienie:

„5. Warunki wynikające z art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach

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

a) odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Masa odpadów [Mg/rok]
1.	01 01 01	Odpady z wydobywania rud metali (z wyłączeniem 01 01 80)	R5	100 000
2.	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali	R5	2 000
3.	01 03 06	Inne odpady poprzarobcze niż wymienione w 01 03 04, 01 03 05, 01 03 80, 01 03 81	R5	100 000
4.	01 03 99	Inne nie wymienione odpady	R5	100 000
5.	01 04 09	Odpadowe piaski i iły	R5	40 000
6.	01 04 10	Odpady w postaci pyłów i proszków inne niż wymienione w 01 04 07	R5	40 000
7.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalin inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	R1	50 000
8.	02 01 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	R1	30 000
9.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	R1	50 000
10.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	R1	30 000
11.	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	R1	30 000
12.	02 02 82	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80	R1	30 000
13.	02 04 02	Nienormatywny węgiel wapnia oraz kreda cementownicza (wapno defekacyjne)	R5	40 000
14.	03 01 05	Trociny, wióry ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	R1	40 000
15.	03 03 07	Mechaniczne wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	R1	20 000
16.	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	R1	100 000

17.	06 09 80	Fosfogipsy	R5	40 000
18.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	R1	20 000
19.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	R5	40 000
20.	10 01 02	Popioły lotne z węgla	R5	300 000
21.	10 01 05	Stale odpady z wapiennych metod odsiarczania gazów odlotowych	R5	40 000
22.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żużle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	R5	40 000
23.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	R5	300 000
24.	10 01 19	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07, 10 01 18	R5	10 000
25.	10 01 24	Piaski ze złoż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)	R5	40 000
26.	10 01 82	Mieszanki popiołów lotnych odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalania w złożu fluidalnym)	R5	40 000
27.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe i stalownicze)	R5	100 000
28.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	R5	45 000
29.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	R5	45 000
30.	10 02 81	Odpadowy siarczan żelazawy	R5	10 000
31.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	R5	5 000
32.	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	R5	2 000
33.	10 12 06	Zużyte formy	R5	45 000
34.	10 13 06	Cząstki i pyły (z wyłączeniem 10 13 12 i 10 13 13)	R5	10 000
35.	10 13 80	Odpady z produkcji cementu	R5	300 000
36.	10 13 81	Odpady z produkcji gipsu	R5	45 000
37.	10 13 82	Wybrakowane wyroby	R5	10 000
38.	10 13 99	Inne niewymienione odpady	R5	2 000

39.	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11	R5	2 000
40.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	R5	2 000
41.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	R5	2 000
42.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	R5	5 000
43.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1	10 000
44.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1	5 000
45.	15 01 03	Opakowania z drewna	R1	10 000
46.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R 5	10 000
47.	16 01 03	Zużyte opony	R1	100 000
48.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	R1	2 000
49.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	R5	5 000
50.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R5	5 000
51.	17 01 02	Gruz ceglany	R5	5 000
52.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	R5	5 000
53.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	R5	5 000
54.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	R5	5 000
55.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	R5	5 000
56.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	R5	5 000
57.	17 02 01	Drewno	R1	5 000
58.	17 02 02	Szkło	R5	5 000
59.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	R1	5 000
60.	17 03 80	Odpadowa papa	R1	5 000
61.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	R5	5 300
62.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	R5	1 000
63.	19 01 12	Żuźle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	R5	5 000

64.	19 01 14	Popioły lotne inne niż wymienione w 19 01 13	R5	10 000
65.	19 01 16	Pyły z kotłów inne niż wymienione w 19 01 15	R5	10 000
66.	19 01 19	Piaski ze złóż fluidalnych	R5	40 000
67.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	R5	5 000
68.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	R1	30 000
69.	19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	R5	5 000
70.	19 03 07	Odpady zestalone inne niż wymienione w 19 03 06	R5	5 000
71.	19 04 01	Zeszkłone odpady	R5	5 000
72.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	R1	5 000
73.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	R5	5 000
74.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	R1	50 000
75.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	R1	5 000
76.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	R5	5 000
77.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	R1	5 000
78.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	R1	5 000
79.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	R5	5 000
80.	19 11 99	Inne niewymienione odpady	R5	5 000
81.	19 12 01	Papier i tektura	R1	5 000
82.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	R1	55 000
83.	19 12 05	Szkło	R5	5 000
84.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	R1	5 000
85.	19 12 08	Tekstylia	R1	5 000
86.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	R1	250 000
87.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	R1	70 000
88.	19 13 02	Odpady stałe z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 01	R5	5 000
89.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	R5	500

b) odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu przetwarzania	Masa odpadów [Mg/rok]
1.	02 02 80*	Odpadowa tkanka zwierzęca wykazująca właściwości niebezpieczne	D10	30 000
2.	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	D10	40 000
3.	05 01 15*	Zużyte naturalne materiały filtracyjne	D10	60 000
4.	06 02 01*	Wodorotlenek wapniowy	D10	40 000
5.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	D 10	5 000
6.	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów	D 10	5 000
7.	10 04 09*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	D10	2 000
8.	10 05 08*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	D10	2 000
9.	10 06 09*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	D10	2 000
10.	10 07 07*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	D10	2 000
11.	10 08 19*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	D10	2 000
12.	12 01 08*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali zawierające chlorowce	D10	2 000
13.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	D10	2 000
14.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje	D10	2 000
15.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	D10	25 000
16.	12 03 02*	Odpady z odtłuszczenia parą	D10	25 000
17.	13 01 01*	Oleje hydrauliczne zawierające PCB	D 10	5 000
18.	13 01 05*	Emulsje olejowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	D10	2 000
19.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	D10	30 000
20.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	D 10	5 000

21.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	D 10	5 000
22.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	D10	40
23.	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)	D 10	10 000
24.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	D 10	5 000
25.	14 06 05*	Szlamy i odpady stałe zawierające inne rozpuszczalniki	D 10	5 000
26.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	D 10	5 000
27.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	D10	2 000
28.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	D10	25 000
29.	19 11 03*	Uwodnione odpady ciekłe	D10	2 000
30.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	D10	95 000
31.	19 13 01*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	D10	2 000

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

5.2. 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 Cementowni Dyckerhoff Polska Sp. z o.o. w Nowinach, w której eksploatowana jest instalacja do produkcji klinkieru i cementu oraz mieszalnia suchych zapraw i wytwórnia betonu towarowego. Przetwarzanie odpadów wymienionych w punkcie 4 pkt 1. prowadzone będzie w piecu obrotowym do wypalania klinkieru. Odpady o odpowiedniej wartości opałowej wykorzystywane będą jako odzysk energii cieplnej - R1, natomiast część odpadów wykorzystanych będzie jako składnik zestawu surowcowego - R5, zastępując surowiec naturalny - kamień wapienny, gips oraz klinkier. W procesie wypału klinkieru odpad w całości wbudowany będzie w jego strukturę natomiast

w procesie produkcji cementu po przemieleniu wraz z klinkierem, gipsem i innymi dodatkami będzie tworzył pełnowartościowy produkt - cement. Odpady niebezpieczne przewidywane do unieszkodliwiania podawane będą do kalcynatora lub pieca do wypalania klinkieru poprzez wielokanałowy palnik. Powstające gazy skierowane zostaną do pieca, gdzie resztki zanieczyszczeń (organicznych i nieorganicznych) ulegnie rozkładowi lub utlenieniu. Ilość i jakość odpadów poddawanych unieszkodliwianiu będzie tak dobrana, aby pozostałość stała nie spowodowała zmian w składzie chemicznym produkowanego klinkieru, a gazowa nie spowodowała przekroczenia standardów emisyjnych dla współspalania odpadów.

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

- R1** - Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii,
R5 - Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.

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

- D10** - Przekształcanie termiczne na łądzie.

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

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

Odpady magazynowane będą selektywnie. Odpady niebezpieczne przyjmowane do przetworzenia będą unieszkodliwiane na bieżąco lub w szczególnych przypadkach mogą być magazynowane w miejscach do tego wyznaczonych:

- a) odpady w postaci ciekłej - w zbiorniku na odpady płynne, posadowionym na hermetycznej tacy obok zbiornika mazutu ,
- b) odpady w postaci stałej - w wydzielonych sektorach magazynu odpadów, w miejscach przeznaczonych do magazynowania odpadów niebezpiecznych.

Szczegółowy sposób magazynowania odpadów przewidzianych do odzysku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce oraz sposób magazynowania odpadów
1.	01 01 01	Odpady z wydobywania rud metali (z wyłączeniem 01 01 80)	Odpady magazynowane będą w magazynie surowca.
2.	01 01 02	Odpady z wydobywania kopalin innych niż rudy metali	
3.	01 03 06	Inne odpady poprzarobcze niż wymienione w 01 03 04, 01 03 05, 01 03 80, 01 03 81	
4.	01 03 99	Inne niewymienione odpady	
5.	01 04 09	Odpadowe piaski i ropy	
6.	01 04 10	Odpady w postaci pyłów i proszków inne niż	

		wymienione w 01 04 07	
7.	01 04 12	Odpady powstające przy płukaniu i oczyszczaniu kopalni inne niż wymienione w 01 04 07 i 01 04 11	
8.	02 01 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	Odpady nie będą magazynowane. Odpady wprowadzane będą bezpośrednio do instalacji w celu odzysku.
9.	02 01 03	Odpadowa masa roślinna	
10.	02 02 02	Odpadowa tkanka zwierzęca	
11.	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	
12.	02 02 82	Odpady z produkcji mączki rybnej inne niż wymienione w 02 02 80	
13.	02 04 02	Nienormatywny węglan wapnia oraz kreda cementownicza (wapno defekacyjne)	Odpady magazynowane będą w magazynie surowca.
14.	03 01 05	Trociny, wióry ścińki, drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Odpady magazynowane będą w magazynie stałych paliw wtórnych.
15.	03 03 07	Mechaniczne wydzielone odrzuty z przeróbki makulatury i tektury	
16.	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	Odpady magazynowane będą w magazynie surowca.
17.	06 09 80	Fosfogipsy	
18.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady magazynowane będą w magazynie stałych paliw wtórnych i w magazynie opon.
19.	10 01 01	Żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady magazynowane będą w magazynie surowca oraz w silosach 8 i 10.
20.	10 01 02	Popioły lotne z węgla kamiennego	
21.	10 01 05	Stałe odpady z wapiennych metod odsiarczania gazów odlotowych	
22.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żuźle i pyły z kotłów ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 14	
23.	10 01 17	Popioły lotne ze współspalania inne niż wymienione w 10 01 16	
24.	10 01 19	Odpady z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 01 05, 10 01 07, 10 01 18	Odpady magazynowane będą w mieszalni suchych zapraw (silos).
25.	10 01 24	Piaski ze złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)	

26.	10 01 82	Mieszanki popiołów lotnych odpadów stałych z wapniowych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalania w złożu fluidalnym)	Odpady magazynowane będą w magazynie surowca i w mieszalni suchych zapraw (silos).
27.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe i stalownicze)	Odpady magazynowane będą w magazynie surowca.
28.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	
29.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	
30.	10 02 81	Odpadowy siarczan żelazawy	
31.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	
32.	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	
33.	10 12 06	Zużyte formy	
34.	10 13 06	Cząstki i pyły (z wyłączeniem 10 13 12 i 10 13 13)	Odpady magazynowane będą w magazynie surowca oraz w silosach pyłu by pass.
35.	10 13 80	Odpady z produkcji cementu	Odpady magazynowane będą w magazynie surowca.
36.	10 13 81	Odpady z produkcji gipsu	
37.	10 13 82	Wybrakowane wyroby	
38.	10 13 99	Inne niewymienione odpady	
39.	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11	Odpady magazynowane będą w zbiorniku na odpady płynne.
40.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Odpady magazynowane będą w magazynie surowca.
41.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	
42.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	
43.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą w wyznaczonych miejscach do selektywnej zbiórki odpadów.
44.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
45.	15 01 03	Opakowania z drewna	
46.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane będą w magazynie odpadów.
47.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane będą w magazynach opon.
48.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	
49.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady magazynowane będą w magazynie opon-Baza G.

50.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowane będą w magazynie surowca lub w magazynie dodatków.
51.	17 01 02	Gruz ceglany	
52.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	
53.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	
54.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	
55.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	
56.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	
57.	17 02 01	Drewno	Odpady magazynowane będą w wyznaczonych miejscach do selektywnej zbiórki odpadów.
58.	17 02 02	Szkło	
59.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	
60.	17 03 80	Odpadowa papa	Odpady magazynowane będą w magazynie odpadów.
61.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Odpady magazynowane będą w magazynie surowca.
62.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	
63.	19 01 12	Żuźle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	
64.	19 01 14	Popioły lotne inne niż wymienione w 19 01 13	
65.	19 01 16	Pyły z kotłów inne niż wymienione w 19 01 15	
66.	19 01 19	Piaski ze złóż fluidalnych	
67.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	
68.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	
69.	19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	
70.	19 03 07	Odpady zestalone inne niż wymienione w 19 03 06	
71.	19 04 01	Zeszklone odpady	
72.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadające się do wykorzystania)	
73.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	
74.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	
75.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne	Odpady magazynowane będą w zbiorniku na odpady płynne.

		i tłuszcze	
76.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane będą w magazynie stałych paliw wtórnych.
77.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	
78.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	
79.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	
80.	19 11 99	Inne niewymienione odpady	
81.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane będą w magazynie odpadów.
82.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady magazynowane będą w magazynie stałych paliw wtórnych.
83.	19 12 05	Szkło	
84.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
85.	19 12 08	Tekstylnia	
86.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	
87.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	
88.	19 13 02	Odpady stałe z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 01	Odpady magazynowane będą w magazynie surowca.
89.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	

Szczegółowy sposób magazynowania odpadów przewidzianych do unieszkodliwienia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce oraz sposób magazynowania odpadów
1.	02 02 80*	Odpadowa tkanka zwierzęca wykazująca właściwości niebezpieczne	Odpady nie będą magazynowane, będą unieszkodliwiane na bieżąco.
2.	03 01 04*	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa i fornir zawierające substancje niebezpieczne	
3.	05 01 15*	Zużyte naturalne materiały filtracyjne	
4.	06 02 01*	Wodorotlenek wapniowy	
5.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane będą w zbiorniku na odpady płynne.
6.	08 01 21*	Zmywacz farb lub lakierów	
7.	10 04 09*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	
8.	10 05 08*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	
9.	10 06 09*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	
10.	10 07 07*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej	

		zawierające oleje	
11.	10 08 19*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej	
12.	12 01 08*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe	
13.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory	
14.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje	
15.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	
16.	12 03 02*	Odpady z odtuszczania parą	
17.	13 01 01*	Oleje hydrauliczne zawierające PCB	
18.	13 01 05*	Emulsje olejowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	
19.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane będą w magazynie odpadów lub w zbiorniku na odpady płynne. ¹⁾
20.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
21.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	
22.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	
23.	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 magazynowane będą w magazynie odpadów.
24.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	Odpady magazynowane będą w zbiorniku na odpady płynne.
25.	14 06 05*	Szlamy i odpady stałe zawierające inne rozpuszczalniki	
26.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	
27.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	
28.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	
29.	19 11 03*	Uwodnione odpady ciekłe	
30.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	
31.	19 13 01*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady nie będą magazynowane, będą unieszkodliwiane na bieżąco.

1) Odpady dostarczane z zewnątrz do unieszkodliwiania nie będą magazynowane, będą unieszkodliwiane na bieżąco, a w sytuacjach wyjątkowych mogą być magazynowane w zbiorniku na odpady płynne. Odpady wytworzone w zakładzie i nie związane bezpośrednio z eksploatacją instalacji będą magazynowane w magazynie odpadów.

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

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

Lp.	Nr emitora	Źródło zanieczyszczeń	Rodzaj substancji	Częstotliwość pomiarów
1.	N-07	Homogenizacja-zbiornik nr 1	pył	1 x w roku
2.	N-08	Homogenizacja - zbiornik nr 2	pył	1 x w roku
3.	N-09	Homogenizacja-zbiornik zapasu 1	pył	1 x w roku
4.	N-10	Homogenizacja-zbiornik zapasu 2	pył	1 x w roku
5.	N-12	Chłodnik rusztowy nr 1	pył	1 x w roku
6.	N-13	Chłodnik rusztowy nr 2 + by pass	pył	1 x w roku
7.	N-15	Transport klinkieru pieca nr 2	pył	1 x w roku
8.	N-16	Transport klinkieru na skład	pył	1 x w roku
9.	N-19	Odpalenie hali klinkieru 0-1	pył	1 x w roku
10.	N-20	Dział węglowy - młyn węgla	pył	1 x w roku
11.	N-23	Odpylacz by-pass pieca Nr 1	pył	1 x w roku
12.	N-31	Łamiarnia surowca A	pył	1 x w roku
13.	N-32	Łamiarnia surowca B	pył	1 x w roku
14.	N-43	Transport klinkieru - przesyp taśmy 027	pył	1 x w roku
15.	N-49	Młyn cementu nr 1	pył	1 x w roku
16.	N-50	Młyn cementu nr 2	pył	1 x w roku
17.	N-51	Młyn cementu nr 3	pył	1 x w roku
18.	N-53	Młyn cementu nr 3 - separator statyczny	pył	1 x w roku
19.	N-55	Młyn cementu nr 3 - dozowanie surowca do młyna	pył	1 x w roku

20.	N-67	Silos nr 9 - transport do silosu	pył	1 x w roku
21.	N-68	Pakowaczka cementu nr 1	pył	1 x w roku
22.	N-69	Pakowaczka cementu nr 2	pył	1 x w roku
23.	N-86	Silos cementu 10	pył	1 x w roku

Pomiary należy wykonywać zgodnie z aktualnie obowiązującą metodyką referencyjną.”

- II. Zastępuje się Załączniki nr 1 i 2 do decyzji Wojewody Świętokrzyskiego z dnia 15 grudnia 2004 r., znak: ŚR.III.6618-2/04 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Świętokrzyskiego: z dnia 14 lipca 2010 r. znak: OWŚ.VII.7651-9/2010, z dnia 12 grudnia 2012 r. OWŚ.VII.7222.30.2012, z dnia 4 grudnia 2014 r. OWŚ.VII.7222.51.2014 oraz z dnia 23 marca 2015 r. OWŚ.VII.7222.20.2014 Załącznikiem nr 1 i 2 do niniejszej decyzji.**
- III. Pozostałe punkty decyzji Wojewody Świętokrzyskiego z dnia 15 grudnia 2004 r., znak: ŚR.III.6618-2/04 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Świętokrzyskiego: z dnia 14 lipca 2010 r. znak: OWŚ.VII.7651-9/2010, z dnia 12 grudnia 2012 r. OWŚ.VII.7222.30.2012, z dnia 4 grudnia 2014 r. OWŚ.VII.7222.51.2014 oraz z dnia 23 marca 2015 r. OWŚ.VII.7222.20.2014 pozostają bez zmian**

UZASADNIENIE

Dyckerhoff Polska Sp. z o.o. w Nowinach, wystąpił do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji klinkieru cementowego, która może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zlokalizowanej na terenie Dyckerhoff Polska Sp. z o.o. w Nowinach. Wnioskowane zmiany uwzględniają wskazówki organów kontrolnych (kontrola Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Kielcach przeprowadzona w II kwartale 2015 r.) i mają w większości charakter precyzujący i porządkujący dotychczasowe zapisy decyzji. Zmiany te dotyczą m.in. konieczności doprecyzowania wydajności godzinowych, dobowych i rocznych określających możliwości przetwarzania odpadów dla poszczególnych instalacji zlokalizowanych na terenie Dyckerhoff Polska Sp. z o.o.; a także uwzględnienia zmian w zakresie rodzajów odpadów wytwarzanych i przewidzianych do przetworzenia oraz doprecyzowanie opisów miejsc ich magazynowania. Na wniosek Dyckerhoff Polska Sp. z o.o. w Nowinach rozszerzono ilość źródeł emisji objętych obowiązkiem prowadzenie okresowego monitoringu zanieczyszczeń do powietrza, a także dla 4 źródeł emisji (emitory: N-12, N-13, N-20 i N-51) określono jako obowiązującą, wynikającą z konkluzji BAT, graniczną wielkość emisji pyłu.

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

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

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w osnowie.

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tj. Dz. U. z 2015 r., poz. 783 z późn. zm.) wnioskodawca wniósł opłatę skarbową za zmianę pozwolenia na konto Urzędu Miasta w Kielcach, a kopię dowodu wpłaty załączono do akt sprawy.

Pouczenie

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



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Stawomir Neugebauer
Dyrektor Departamentu
Rozwoju Obszarów Wiejskich i Środowiska

Otrzymują:

1. Dyckerhoff Polska Sp. z o.o.
ul. Zakładowa 3
26-052 Nowiny

Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska (wersja elektroniczna decyzji)
Departament Ochrony Środowiska
ul. Wawelska 52/54
00-922 Warszawa
2. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Kielcach
Al. IX Wieków Kielc 3
25-516 Kielce
3. Urząd Gminy Sitkówka-Nowiny
ul. Białe Zagłębie 25
26-052 Nowiny
4. a/a

Załącznik nr 1 do decyzji OWŚ.VII.7222.13.2016 Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z dnia 06.12.2016 r.

Charakterystyka i parametry źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza

Nr emitora	Źródło emisji	Parametry emitora				
		Wysokość komina	Średnica wewnętrzna komina	Temperatura wylotowa gazów	Czas emisji	Prędkość na wylocie
		m	m	°C	h	m/s
Instalacja IPPC/IED						
N-01	Piec nr 1 i piec nr 2 z młynem węgla	100,0	4,5	150	8 600	13,63
N-02	Skład surowca - dozownia	10,0	0,7	18	7 900	zadaszony
N-03	Waga 010 - dozowania	6,5	0,32 x 0,24	18	7 900	zadaszony
N-04	Waga 011 - dozownia	6,5	0,32 x 0,24	18	7 900	zadaszony
N-05	Waga 012 - dozownia	6,5	0,32 x 0,24	18	7 900	zadaszony
N-06	Transport surowca - zbiornik buforowy	25,0	0,5	18	7 900	zadaszony
N-07	Homogenizacja - zbiornik nr 1	68,0	0,62	56	7 900	23,01
N-08	Homogenizacja - zbiornik nr 2	68,0	0,62	56	7 900	23,01
N-09	Homogenizacja - zbiornik zapasu 1	68,0	0,5	25	7 900	21,23
N-10	Homogenizacja-zbiornik zapasu 2	68,0	0,5	25	7 900	21,23
N-11	Załadunek mączki na samochody	13,0	0,35	19	1 000	zadaszony
N-12	Chłodnik rusztowy nr 1	32,0	2,4	320	7 900	zadaszony
N-13	Chłodnik rusztowy nr 2 + by-pass	32,0	2,4	320	7 900	24,57
N-14	Transport klinkieru pieca nr 1	7,0	0,32 x 0,25	30	7 900	zadaszony
N-15	Transport klinkieru pieca nr 2	14,0	0,45	30	7 900	zadaszony
N-16	Transport klinkieru na skład	13,0	0,5	30	8 760	16,99
N-17	Skład klinkieru 1-linia 1	38,0	0,5	30	8 760	14,15
N-18	Skład klinkieru 1-linia 2	38,0	0,5	30	8 760	14,15
N-19	Odpalenie hali klinkieru 0-1	26,0	1,0	25	8 760	poziomy
N-20	Dział węglowy - młyn węgla	30,0	2,0	150	4 300	11,50
N-21	Dział węglowy - zbiornik pyłu nr 1	40,0	0,25	37	4 000	zadaszony

N-22	Dział węglowy - zbiornik pyłu nr 2	40,0	0,25	37	4 000	zadaszony
N-23	Odpylacz by-pass pieca nr 1	30,0	1,8	200	6 400	13,65
N-24	Kruszarka młyna surowca nr 1	22,0	0,4	19	7 900	zadaszony
N-31	Łamiarnia surowca A	20,0	0,6	23	5 300	zadaszony
N-32	Łamiarnia surowca B	20,0	0,6	23	5 300	zadaszony
N-33	Transport surowca - taśma nr 1	33,0	0,4	19	5 300	26,54
N-34	Transport surowca - taśma nr 2	33,0	0,4	19	5 300	26,54
N-35	Transport surowca - taśma nr 3	27,0	0,4	19	5 300	26,54
N-36	Transport surowca - taśma nr 4	28,0	0,4	19	5 300	26,54
N-37	Silos Nr 8 - odpylacz nr 2	36,0	0,4	19	5 000	13,27
N-38	Tunel pod magazynem dodatków L1	11,0	0,45	36	3 000	12,23
N-39	Tunel pod magazynem dodatków L2	11,0	0,45	36	3 000	12,23
N-40	Transport klinkieru - tunel pod halą 2 - 02	13,0	0,4	25	4 000	15,48
N-41	Transport klinkieru - przesyp na taśmę 03	24,0	0,4	25	4 000	15,48
N-42	Transport klinkieru - zsyp z taśmy 054 -O4	27,0	0,4	25	4 000	15,48
N-43	Transport klinkieru - przesyp taśmy 027	35,0	0,5	20	6 000	16,99
N-44	Transport popiołów z S8 do S10	7,0	0,25	19	5 000	zadaszony
N-45	Transport popiołów z S10 do MC1	8,0	0,2	19	5 000	zadaszony
N-46	Transport popiołów - zbiornik MC1	15,0	0,2	19	5 000	zadaszony
N-47	Transport popiołów - zbiornik MC2	15,0	0,2	19	5 000	zadaszony
N-48	Transport klinkieru - przesyp taśmy 028	40,0	0,6	30	7 200	zadaszony
N-49	Młyn cementu nr 1	43,0	1,1	72	7 200	17,55
N-50	Młyn cementu nr 2	43,0	1,1	72	7 200	17,55
N-51	Młyn cementu nr 3	49,0	1,2	80	7 200	14,74
	w tym praca z paleniskiem				2 880	
N-52	Młyn cementu nr 3 - transport klinkieru do młyna	49,0	0,45	42	7 200	17,47

N-53	Młyn cementu nr 3 - separator statyczny	30,0	0,58 x 0,58	19	7 200	6,61
N-54	Młyn cementu nr 3 - zbiornik buforowy cementu	49,0	0,35	19	7 200	17,33
N-55	Młyn cementu nr 3 - dozowanie surowca do młyna	48,0	0,7	19	7 200	13,72
N-56	Młyn cementu nr 3 - transport cementu	49,0	0,45	25	7 200	10,48
N-57	Transport cementu do silosów LI	44,0	0,35	19	7 200	zadaszony
N-58	Transport cementu do silosów LII	44,0	0,35	19	7 200	zadaszony
N-59	Silos nr 1	36,0	0,35	19	7 200	20,22
N-60	Silos nr 2	36,0	0,35	19	7 200	20,22
N-61	Silos nr 3	34,0	0,35	19	7 200	zadaszony
N-62	Silos nr 4	34,0	0,35	19	7 200	zadaszony
N-63	Silos nr 5	34,0	0,35	19	7 200	zadaszony
N-64	Silos nr 6	34,0	0,35	19	7 200	20,22
N-65	Silos nr 7	36,0	0,35	19	7 200	zadaszony
N-66	Silos Nr 8 - odpylacz nr 1	36,0	0,35	19	6 000	20,22
N-67	Silos nr 9 - transport do silosu	56,0	0,63	19	5 000	zadaszony
N-68	Pakowaczka cementu nr 1	32,0	0,63	22	7 000	zadaszony
N-69	Pakowaczka cementu nr 2	36,0	0,63	22	7 000	zadaszony
N-70	Transport cementu do załadunku linia 1	9,0	0,63	19	2 000	zadaszony
N-71	Transport cementu do załadunku linia 2	9,0	0,4	19	2 000	zadaszony
N-72	Transport cementu luzem na wagony	14,0	0,56	19	5 000	zadaszony
N-73	Załadunek cementu luzem na samochody nr 1	7,5	0,3	19	4 000	zadaszony
N-74	Załadunek cementu luzem na samochody nr 2	7,5	0,3	19	4 000	zadaszony
N-75	Załadunek cementu luzem na samochody nr 3	13,0	0,5	19	4 000	zadaszony
N-76	Załadunek cementu luzem na samochody nr 4	6,1	0,4	19	4 000	zadaszony
N-77	Załadunek cementu luzem na samochody nr 5	6,1	0,4	19	4 000	zadaszony
N-79	Zbiornik pyłu by pass nr 1	24,0	0,35	19	500	17,33
N-80	Zbiornik pyłu by pass nr 2	24,0	0,25	19	5 000	16,99

N-85	Transport popiołów - zbiornik MC3	28,0	0,35	19	5 000	boczny
N-86	Silos cementu 10	42,0	0,4	19	7 080	boczny
N-87	Transport popiołów z S10 do MC2	7,0	0,25	19	5 000	boczny
N-88	Transport popiołów z S10 do MC3	7,0	0,25	19	5 000	boczny
Instalacja pomocnicza						
N-78	Mieszalnia silosy	35,0	0,35	19	3 000	6,35
N-81	WBT - Silos 1	15,0	0,5	19	320	zadaszony
N-82	WBT - Silos 2	15,0	0,5	19	320	zadaszony
N-83	WBT - Silos 3	15,0	0,5	19	320	zadaszony
N-84	WBT - Silos 4	16,0	0,5	19	320	zadaszony

Załącznik nr 2 do decyzji OWŚ.VII.7222.13.2016 Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z dnia 06.12.2016 r.

Dopuszczalna wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji IED (IPPC) oraz instalacji pomocniczych

Dopuszczalna emisja wyrażona w mg/m³ odnosi się do warunków normalnych: suchego gazu w temperaturze 273 K i pod ciśnieniem 1 013 hPa.

Nr emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Dopuszczalna wielkość emisji	
			Do 4 września 2018r.	Od 5 września 2018r.
			[kg/h]	[mg/m ³]
N-1	Piece obrotowe nr 1 i 2 wypał klinkieru bez współspalania odpadów (spalanie węgla)	pył	11,4968	20
		NO ₂	306,5808	450
		SO ₂	250,0000	400
		CO	766,4520	2000
		HCL	4,332	10
		HF	0,43	1
		TOC	129,934	400
		Cd+Tl	0,0216	0,05
		Hg	0,0216	0,05
		Sb+As+Pb+Cr+Cd +Cu+Mn+Ni+V	0,216	0,5
		dioksyny + furany	0,000044	0,1
		NH ₃	86,62	150** 50***
N-02	Skład surowca-dozownia	pył	0,0657	10
N-03	Waga 010-dozowania	pył	0,0657	10
N-04	Waga 011-dozownia	pył	0,0657	10
N-05	Waga 012-dozownia	pył	0,0657	10
N-06	Transport surowca - zb. buforowy	pył	0,0938	10
N-07	Homogenizacja-zbiornik nr 1	pył	0,2074	10
N-08	Homogenizacja - zbiornik nr 2	pył	0,2074	10
N-09	Homogenizacja-zbiornik zapasu 1	pył	0,1374	10
N-10	Homogenizacja - zb. zapasu nr 2	pył	0,1374	10
N-11	Załadunek mączki na samochody	pył	0,0327	10
N-12	Chłodnik rusztowy nr 1	pył	20****	
N-13	Chłodnik rusztowy	pył	20****	

	nr 2 + by-pass	SO ₂	65,0	65,0*
		NO ₂	5,60	5,6*
		CO	12,50	12,5*
N-14	Transport klinkieru pieca nr 1	pył	0,0631	10
N-15	Transport klinkieru pieca nr 2	pył	0,0631	10
N-16	Transport klinkieru na skład	pył	0,1081	10
N-17	Skład klinkieru 1-linia 1	pył	0,0901	10
N-18	Skład klinkieru 1-linia 2	pył	0,0901	10
N-19	Odpalenie hali klinkieru 0-1	pył	0,3664	10
N-20	Dział węglowy-młyn węgla	pył	20****	
		SO ₂	12,00	12,0*
		NO ₂	34,00	34,0*
		CO	120,00	120,0*
N-21	Dział węglowy-zbiornik pyłu nr 1	pył	0,0528	10
N-22	Dział węglowy - zbiornik pyłu nr 2	pył	0,0528	10
N-23	Odpylacz by-pass pieca nr 1	pył	1,4429	10
		SO ₂	50,0	50,0*
		NO ₂	10,0	10,0*
		CO	65,0	65,0*
N-24	Kruszarka młyna surowca nr 1	pył	0,1122	20
N-31	Łamiarnia surowca A	pył	0,1107	10
N-32	Łamiarnia surowca B	pył	0,1107	10
N-33	Transport surowca - taśma nr 1	pył	0,1107	10
N-34	Transport surowca - taśma nr 2	pył	0,1122	10
N-35	Transport surowca - taśma nr 3	pył	0,1122	10
N-36	Transport surowca - taśma nr 4	pył	0,1122	10
N-37	Silos Nr 8 - odpylacz nr 2	pył	0,0561	10
N-38	Tunel pod magazynem dodatków L1	pył	0,0618	10
N-39	Tunel pod magazynem dodatków	pył	0,0618	10

	L2			
N-40	Transp. klinkieru - tunel pod halą 2-02	pył	0,0641	10
N-41	Transp. klinkieru - przesyp na taśmę 03	pył	0,0641	10
N-42	Transp. klinkieru - zsyp z taśmy 054-O4	pył	0,0641	10
N-43	Transport klinkieru - przesyp taśmy 027	pył	0,1118	10
N-44	Transport popiołów z S8 do S10	pył	0,0093	10
N-45	Transport popiołów z S10 do MC1	pył	0,0327	10
N-46	Transport popiołów - zbiornik MC1	pył	0,0327	10
N-47	Transport popiołów - zbiornik MC2	pył	0,0327	10
N-48	Transport klinkieru - przesyp taśmy 028	pył	0,1712	10
N-49	Młyn cementu nr 1	pył	0,9496	20
N-50	Młyn cementu nr 2	pył	0,9496	20
N-51	Młyn cementu nr 3 w tym praca z paleniskiem	pył	20*****	
		SO ₂	11,40	11,40*
		NO ₂	5,50	5,50*
		CO	0,41	0,41*
N-52	Młyn cementu nr 3 - transport klinkieru do młyna	pył	0,0867	10
N-53	Młyn cementu nr 3 - separator statyczny	pył	0,0748	10
N-54	Młyn cementu nr 3 - zbiornik buforowy cementu	pył	0,0561	10
N-55	Młyn cementu nr 3 - dozowanie surowca do młyna	pył	0,1776	10
N-56	Młyn cementu nr 3 - transport cementu	pył	0,0550	10
N-57	Transport cementu do silosów LI	pył	0,0654	10

N-58	Transport cementu do silosów LII	pył	0,0654	10
N-59	Silos nr 1	pył	0,0654	10
N-60	Silos nr 2	pył	0,0654	10
N-61	Silos nr 3	pył	0,0654	10
N-62	Silos nr 4	pył	0,0654	10
N-63	Silos nr 5	pył	0,0654	10
N-64	Silos nr 6	pył	0,0654	10
N-65	Silos nr 7	pył	0,0654	10
N-66	Silos Nr 8 - odpylacz nr 1	pył	0,0654	10
N-67	Silos nr 9 - transport do silosu	pył	0,2057	10
N-68	Pakowaczka cementu nr 1	pył	0,1985	10
N-69	Pakowaczka cementu nr 2	pył	0,1985	10
N-70	Transport cementu do załadunku linia 1	pył	0,0654	10
N-71	Transport cementu do załadunku linia 2	pył	0,0654	10
N-72	Transport cementu luzem na wagony	pył	0,0935	10
N-73	Załadunek cementu luzem na samochody nr 1	pył	0,0374	10
N-74	Załadunek cementu luzem na samochody nr 2	pył	0,0374	10
N-75	Załadunek cementu luzem na samochody nr 3	pył	0,0654	10
N-76	Załadunek cementu luzem na samochody nr 4	pył	0,0561	10
N-77	Załadunek cementu luzem na samochody nr 5	pył	0,0561	10
N-79	Zbiornik pyłu by pass Nr 1	pył	0,0600	10
N-80	Zbiornik pyłu by pass Nr 2	pył	0,0300	10
N-85	Transport popiołów - zbiornik MC3	pył	0,0600	10
N-86	Silos cementu 10	pył	0,2000	10

N-87	Transport popiołów z S10 do MC2	pył	0,0056	10
N-88	Transport popiołów z S10 do MC3	pył	0,0056	10
Instalacja pomocnicza				
N-78	Mieszalnia silosy	pył	0,0220	0,0220*
N-81	WBT - Silos 1	pył	0,0056	0,0056*
N-82	WBT - Silos 2	pył	0,0056	0,0056*
N-83	WBT - Silos 3	pył	0,0056	0,0056*
N-84	WBT - Silos 4	pył	0,0056	0,0056*

* - dopuszczalna emisja wyrażona w kg/h, dla substancji dla których w konkluzjach BAT dla przemysłu cementowego nie zostały określone graniczne wielkości emisji

** - dopuszczalna wielkość emisji amoniaku pochodząca z procesu wypału klinkieru (emisja ta nie jest objęta wymaganiami konkluzji BAT dla przemysłu cementowego)

*** - dopuszczalna wielkość wycieku amoniaku przy zastosowaniu instalacji SNCR, graniczna wielkość emisji pochodzącej z wycieku amoniaku została określona w konkluzjach BAT dla przemysłu cementowego

**** - dopuszczalna emisja wyrażona w mg/m³ w odniesieniu do warunków normalnych: suchego gazu w temperaturze 273 K i pod ciśnieniem 1 013 hPa.

Związane z najlepszymi dostępnymi technikami poziomu emisji do powietrza (BAT-AEL) określone w konkluzjach dotyczących BAT dla przemysłu cementowego odnoszą się do warunków normalnych: suchego gazu w temperaturze 273 K i pod ciśnieniem 1 013 hPa, przy czym dla procesów prowadzonych w piecach obrotowych do wypału klinkieru należy uwzględnić korektę dla zawartości tlenu w gazach odlotowych na poziomie 10 % objętości.

Dopuszczalna roczna z instalacji

Zanieczyszczenie	Emisja roczna***** [Mg/rok]	
	do 5 września 2018r.	od 5 września 2018r.
pył	215,8	182,8
w tym pył PM10	215,8	182,8
HCl	33,0	33,0
HF	3,3	3,3
NO ₂	2 906,8	2 644,9
SO ₂	3 067,8	2 236,8
CO	7 623,2	7 623,2
kadm	0,0826	0,0826

tal	0,0826	0,0826
rtęć	0,1651	0,1651
antymon	0,1832	0,1832
arsen	0,1832	0,1832
ołów	0,1832	0,1832
chrom	0,1832	0,1832
kobalt	0,1832	0,1832
miedź	0,1832	0,1832
mangan	0,1832	0,1832
nikiel	0,1832	0,1832
wanad	0,1832	0,1832
dioksyny i furany	0,3296	$0,3296 \times 10^{-6}$
amoniak	164,8	164,8

***** – dopuszczalna emisja za rok 2018r. obliczana będzie odpowiednio