



Kielce, 2017-06-02

OWŚ.VII.7222.10.2017

## DECYZJA

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (j.t. Dz. U. z 2016 r., poz. 23 ze 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. znak: OWŚ.VII.7222.30.2012, z dnia 4 grudnia 2014 r. znak: OWŚ.VII.7222.51.2014, z dnia 23 marca 2015 r. znak: OWŚ.VII.7222.20.2014 oraz z dnia 6 grudnia 2016 r. znak: OWŚ.VII.7222.13.2016 udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC zlokalizowanej na terenie Dyckerhoff Polska Sp. z o.o. w Nowinach, w następujący sposób:

1. W punkcie I. „RODZAJ INSTALACJI I WARUNKI EKSPLOATACYJNE” ppkt. 1 „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” otrzymuje brzmienie:

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

**Dyckerhoff Polska Sp. z o.o. w Nowinach** posiada i eksploatuje instalację typu IED „do produkcji klinkieru cementowego w piecach obrotowych o zdolności produkcyjnej ponad 500 ton na dobę lub w innych piecach o zdolności produkcyjnej ponad 50 ton na dobę”, składającą się z 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 IED, 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]
<b>Instalacja IED do produkcji cementu</b>			
Przetwarzanie odpadów w piecach obrotowych, w tym:	<b>70</b>	<b>1 700</b>	<b>510 000</b>
1) Paliwa (razem): w tym:	40	970	300 000
- Stałe Paliwa Wtórne (SPW)	33	800	250 000
- zużyte opony	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
<b>Instalacje inne niż IED</b>			
Odpady przetwarzane w Mieszalni Suchych Zapraw	36	350	40 000
Odpady przetwarzane w Wytwórni Betonu Towarowego	10	100	10 000
<b>Razem Dyckerhoff Polska Sp. z o.o.</b>	<b>160</b>	<b>3 150</b>	<b>860 000</b>

\* - 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 IED wynosi 1 700 Mg/dobę.

W ramach instalacji IED 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 Wytwórnię 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 mieszanki 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 m<sup>3</sup> 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 oddzielnie 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.

W ciągu transportowym paliw alternatywnych do pieców obrotowych zainstalowany jest układ suszący. Źródłem ciepła w procesie suszenia paliwa jest powietrze nadmiarowe z chłodników klinkieru. Średnia temperatura gazów do suszenia wynosi 180°C. Układ suszący to pionowo usytuowany rurociąg, w którym wymiana ciepła następuje poprzez mieszanie paliwa ze strumieniem gorącego powietrza. Oddzielenie wysuszonego paliwa od powietrza zachodzi w odpylaczu workowym. Gazy wylotowe z układu suszenia są zawracane do układu wypalania klinkieru, w związku z czym instalacja ta nie stanowi źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Układ suszenia wyposażony jest w zabezpieczenia przeciwpożarowe oraz układ gaszenia CO<sub>2</sub> Supon (zabezpieczający całą instalację suszenia oraz dozowania paliw alternatywnych przed pożarem). Wydajność układu suszenia to ok. 22t/h.

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 współspalaniu 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 (IED)

Lp.	Obiekt technologiczny	Charakterystyka
<b>I. DZIAŁ PRZYGOTOWANIA SUROWCA</b>		
1.	Wydział kruszenia surowca	- Kruszarła 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 - kruszarła wstępna (tylko młyn Nr1) typ: PMH $\phi$ 2.600 x 2.200, moc znamionowa silnika: 900kW, ilość gazu: max 215.000 m <sup>3</sup> /h - separator dynamiczny, V = 250 tys. m <sup>3</sup> /h, moc N = 213 kW, (młyn nr 1); typ SKSL-2800, V = 250 tys. m <sup>3</sup> /h, N = 75 kW, (młyn nr 2), wentylator obiegowy, przepływ 215 tys. m <sup>3</sup> /h, moc N = 516 kW, szt. 2. - odbiór mąki – bateria cyklonów 1200x8 – szt. 2
<b>II DZIAŁ WYPALANIA KLINKIERU oraz SKŁADOWANIE KLINKIERU</b>		
1.	Homogenizacja mąki	System homogenizacji – pneumatyczna, transport do silosów – airlift 1.6m, wyd .70 Mg/h – 4 szt. (ZAB-Dessau), - silos homogenizacyjny: $\phi$ 15 m. - 2 szt. o poj. łącznie 4 200 Mg

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- odpylacz VSA 34000, V = 37 tys. nm<sup>3</sup>/h – 2 szt.</li> <li>- silos zapasu: <math>\phi</math> 15 m, pojemność 6 800 Mg, 2 szt.</li> <li>- odpylacz Era Kraków, przepustowość 15 tys. nm<sup>3</sup>/h 2 szt.</li> <li>- aeracja- dmuchawy aeracji typ GMB16T13, V = 70,6 m<sup>3</sup>/min., moc N = 160 kW, producent Aerzener - 6 szt.</li> </ul>
2.	Wypalanie chłodzenie klinkieru	<p>Piec obrotowy: <math>\phi</math> 4,6 x 65 m., wydajność 2100 Mg/24h, nachylenie 3%, moc napędu pieca N = 450 kW, obroty pieca: <math>n_{max} = 2.5</math> obr/min,- 2 piece</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- wymiennik ciepła-cyklonowy 4-stop. jednogłęziowy, 2 układy.</li> <li>- 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.</li> <li>- wentylator powietrza pierwotnego V = 7300 m<sup>3</sup>/h, moc N = 55 kW, producent Pillard – 2 szt.</li> <li>- wentylator wyciągowy wymiennika, typ L2N2725, V = 96,5 m<sup>3</sup>/s, N = 1000 kW, producent Howden – Sirocco – 2 szt..</li> <li>- wentylator kominowy, typ LRH SDE-1400 Z/L-180, moc N = 315 kW, 2 szt</li> <li>- 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</li> <li>- wentylatory chłodnika: <ul style="list-style-type: none"> <li>komora gorąca, typ AS45, V = 13,88m<sup>3</sup>/s, P = 80 kPa, N = 125 kW, producent Claudius-Peters - 2 szt.</li> <li>komora zimna, typ AS36, V = 6,94 m<sup>3</sup>/s, N = 55 kW - 2 szt.</li> </ul> </li> <li>- instalacja do podawania Stałych Paliw Wtórnych, wydajność 5,0 Mg/h 2 kpl.</li> <li>- instalacja by-pass: wentylator wyciągowy typu KXE080-180015-00, V=100 000 m<sup>3</sup>/h, N=200 kW, odpylacz ECO INSTAL typu 2xDF952-3,5,0/2,3/80-KO, powierzchnia filtracyjna 1904 m<sup>2</sup></li> <li>- instalacja by pass pieca 1: wentylator wyciągowy typu KXE080-180015-00, V=100 000 m<sup>3</sup>/h, N=200 kW, odpylacz typu FI PP15W-88-07/1E00, powierzchnia filtracyjna 2177 m<sup>2</sup></li> </ul>
3.	Magazynowanie klinkieru	Hala klinkieru, zamknięta, pojemność hali: 150 tys. Mg.
<b>III DZIAŁ PRZYGOTOWANIA PALIWA TECHNOLOGICZNEGO</b>		
1.	Skład węgla	<p>Skład okrągły, zadaszony poj. 8,5 tys. Mg.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zwałowarka przenośnikowa, wyd. 400 Mg/h</li> <li>- urządzenie wybierające, wyd. 120 Mg/h</li> </ul>
2.	Przemiał węgla	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Młyn misowo-rolowy, wyd. 30 Mg/h, moc N = 400 kW, szt. 1,</li> <li>- wentylator wyciągowy, V = 105 tys.m<sup>3</sup>/h , moc N = 400 kW, szt. 1,</li> <li>- odpylacz tkaninowy, V = 105 tys. m<sup>3</sup>/h, szt. 1</li> </ul>
3.	Paliwa z odpadów	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Skład opon, otwarty, ok. 1000 Mg</li> <li>- Skład opon rezerwowy, otwarty, ok. 7200 Mg</li> <li>- Skład SPW gorący koniec, poj. ok. 2200 Mg</li> <li>- Skład SPW zimny koniec, poj. ok. 200 Mg,</li> <li>- Zbiornik paliw z odpadów o poj. po 80m<sup>3</sup> każdy</li> <li>- Zbiornik paliw z odpadów ciekłych - poj. 50 Mg,</li> </ul>
4.	Mazut	- Zbiornik mazutu, poj. użyteczna 1,5 tys. Mg

<b>IV PRODUKCJA, MAGAZYNOWANIE I WYSYŁKA CEMENTU</b>		
1.	Przemiał cementu	- Młyn cementu z zamkniętym układem przemiału $\phi 4,0 \times 12,0$ m o wydajności 55-80t/h wraz z urządzeniami pomocniczymi 2 kpl. - Młyn cementu $\phi 4,6 \times 17,5$ m o wydajności 150t/h prod Krupp - Polysius wraz z urządzeniami pomocniczymi 1kpl. - skład żużla o poj. 11 300 Mg
2.	Pakownia	- Pakowaczka Haver Becker o wydajności 60t/h z urządzeniami pomocniczymi – 2 kpl. - Paletyzerka Haver Becker o wydajności 60t/h wraz z urządzeniami pomocniczymi – 2 kpl.
3.	Silosy magazynowe	- Silosy cementu, 7 szt. O łącznej poj. 22 400 Mg - Silos 5-cio komorowy – o poj. 5600Mg - Silos magazynowy popiołów, poj. 2 800 Mg – 1 szt. - Silos magazynowy popiołów, poj. 3 500 Mg – 1 szt. - Silos pyłu by pass- 2 szt. o poj. łącznej 500 Mg - Silos siarczanu żelaza- 2 szt. o poj. łącznie 190 Mg

#### Pozostałe instalacje objęte pozwoleniem

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

#### Instalacje zlokalizowane na terenie Zakładu instalacje niewymagające pozwolenia

Lp.	Obiekt technologiczny	Charakterystyka
<b>I. WYDOBYCIE SUROWCA</b>		
1.	Dział Górniczy	- Koparka Komatsu PC800 - Ładowarka Volvo L 220 F - Ładowarka Cat 980 M - Spycharka gaśiennicowa SG15 - Równiarka F 106 A

**2. W punkcie I. „RODZAJ INSTALACJI I WARUNKI EKSPLOATACYJNE”  
ppkt. 2.2 „Podstawowe surowce” otrzymuje brzmienie:**

**„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	10 000
5	popioły lotne	300 000
6	granulowany żużel wielkopiecowy	200 000
7	reduktory chromu	5000
8	środki powierzchniowo czynne	5000
9	woda na potrzeby technologiczne	771 000

**3. W punkcie II. 5 „Warunki wynikające z art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach”  
ppkt 5.1.a otrzymuje brzmienie:**

**„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 rud metali	R5	2 000
3.	01 03 06	Inne odpady poprzemysłowe 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 węglan 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	Żuźle, 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	Stałe odpady z wapiennych metod odsiarczania gazów odlotowych	R5	40 000
22.	10 01 15	Popioły paleniskowe, żuźle 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 złóż fluidalnych (z wyłączeniem 10 01 82)	R5	40 000
26.	10 01 82	Mieszanki popiołów lotnych odpadów stałych z wapiennych metod odsiarczania gazów odlotowych (metody suche i półsuche odsiarczania spalin oraz spalania w złożu fluidalnym)	R5	40 000
27.	10 02 01	Żuźle z procesów wytapiania (wielkopieczowe i stalownicze)	R5	100 000

28.	10 02 02	Nieprzerobione żużle z innych procesów	R5	30 000
29.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	R5	45 000
30.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	R5	45 000
31.	10 02 81	Odpadowy siarczan żelazawy	R5	10 000
32.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	R5	5 000
33.	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05	R5	2 000
34.	10 12 06	Zużyte formy	R5	45 000
35.	10 13 06	Cząstki i pyły (z wyłączeniem 10 13 12 i 10 13 13 )	R5	10 000
36.	10 13 80	Odpady z produkcji cementu	R5	300 000
37.	10 13 81	Odpady z produkcji gipsu	R5	45 000
38.	10 13 82	Wybrakowane wyroby	R5	10 000
39.	10 13 99	Inne niewymienione odpady	R5	2 000
40.	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11	R5	2 000
41.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	R5	2 000
42.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	R5	2 000
43.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	R5	5 000
44.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1	10 000
45.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1	5 000
46.	15 01 03	Opakowania z drewna	R1	10 000
47.	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
48.	16 01 03	Zużyte opony	R1	100 000
49.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	R1	2 000
50.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	R5	5 000
51.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R5	5 000
52.	17 01 02	Gruz ceglany	R5	5 000

53.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	R5	5 000
54.	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
55.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	R5	5 000
56.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	R5	5 000
57.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	R5	5 000
58.	17 02 01	Drewno	R1	5 000
59.	17 02 02	Szkło	R5	5 000
60.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	R1	5 000
61.	17 03 80	Odpadowa papa	R1	5 000
62.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	R5	5 300
63.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	R5	1 000
64.	19 01 12	Żuźle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	R5	5 000
65.	19 01 14	Popioły lotne inne niż wymienione w 19 01 13	R5	10 000
66.	19 01 16	Pyły z kotłów inne niż wymienione w 19 01 15	R5	10 000
67.	19 01 19	Piaski ze złóż fluidalnych	R5	40 000
68.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	R5	5 000
69.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	R1	30 000
70.	19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	R5	5 000
71.	19 03 07	Odpady zestalone inne niż wymienione w 19 03 06	R5	5 000
72.	19 04 01	Zeszkłone odpady	R5	5 000
73.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania)	R1	5 000
74.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	R5	5 000
75.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	R1	50 000
76.	19 08 09	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne i tłuszcze	R1	5 000
77.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	R5	5 000
78.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	R1	5 000
79.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	R1	5 000

80.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	R5	5 000
81.	19 11 99	Inne niewymienione odpady	R5	5 000
82.	19 12 01	Papier i tektura	R1	5 000
83.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	R1	55 000
84.	19 12 05	Szkło	R5	5 000
85.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	R1	5 000
86.	19 12 08	Tekstyliia	R1	5 000
87.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	R1	250 000
88.	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
89.	19 13 02	Odpady stałe z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 01	R5	5 000
90.	20 03 03	Odpady z czyszczenia ulic i placów	R5	500

”.

**4. W punkcie II. 5 „Warunki wynikające z art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach” ppkt 5.3 otrzymuje brzmienie:**

**„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 poprzaróbcze 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 ły	



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 kopaliny 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 ścinki, 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	Żużle, 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, żużle 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 złoż 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 02	Nieprzerobione żużle z innych procesów		
29.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07		
30.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13		
31.	10 02 81	Odpadowy siarczan żelazawy		
32.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze		
33.	10 10 06	Rdzenie i formy odlewnicze przed procesem odlewania inne niż wymienione w 10 10 05		
34.	10 12 06	Zużyte formy		
35.	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.
36.	10 13 80	Odpady z produkcji cementu		Odpady magazynowane będą w magazynie surowca.
37.	10 13 81	Odpady z produkcji gipsu		
38.	10 13 82	Wybrakowane wyroby		
39.	10 13 99	Inne niewymienione odpady		
40.	11 01 12	Wody popłuczne inne niż wymienione w 11 01 11	Odpady magazynowane będą w zbiorniku na odpady płynne.	
41.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Odpady magazynowane będą w magazynie surowca.	
42.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16		
43.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20		
44.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą w wyznaczonych miejscach do selektywnej zbiórki odpadów.	
45.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych		
46.	15 01 03	Opakowania z drewna		
47.	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.	
48.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane będą w magazynach opon.	
49.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80		
50.	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.	

51.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowane będą w magazynie surowca lub w magazynie dodatków.
52.	17 01 02	Gruz ceglany	
53.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	
54.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	
55.	17 01 80	Usunięte tynki, tapety, okleiny itp.	
56.	17 01 81	Odpady z remontów i przebudowy dróg	
57.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	
58.	17 02 01	Drewno	Odpady magazynowane będą w wyznaczonych miejscach do selektywnej zbiórki odpadów.
59.	17 02 02	Szkło	
60.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	
61.	17 03 80	Odpadowa papa	Odpady magazynowane będą w magazynie odpadów.
62.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Odpady magazynowane będą w magazynie surowca.
63.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	
64.	19 01 12	Żużle i popioły paleniskowe inne niż wymienione w 19 01 11	
65.	19 01 14	Popioły lotne inne niż wymienione w 19 01 13	
66.	19 01 16	Pyły z kotłów inne niż wymienione w 19 01 15	
67.	19 01 19	Piaski ze złóż fluidalnych	
68.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	
69.	19 02 10	Odpady palne inne niż wymienione w 19 02 08 lub 19 02 09	
70.	19 03 05	Odpady stabilizowane inne niż wymienione w 19 03 04	
71.	19 03 07	Odpady zestalone inne niż wymienione w 19 03 06	
72.	19 04 01	Zeszlone odpady	
73.	19 05 03	Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadające się do wykorzystania)	
74.	19 05 99	Inne niewymienione odpady	
75.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Odpady magazynowane będą w magazynie stałych paliw wtórnych nr 2.
76.	19 08 09	Tuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda zawierające wyłącznie oleje jadalne	Odpady magazynowane będą w zbiorniku na odpady płynne.

		i tłuszcze	
77.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane będą w magazynie stałych paliw wtórnych.
78.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	
79.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	
80.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	
81.	19 11 99	Inne niewymienione odpady	
82.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane będą w magazynie odpadów.
83.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady magazynowane będą w magazynie stałych paliw wtórnych.
84.	19 12 05	Szkło	
85.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	
86.	19 12 08	Tekstylia	
87.	19 12 10	Odpady palne (paliwo alternatywne)	
88.	19 12 12	Inne odpady ( w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady magazynowane będą w magazynie surowca.
89.	19 13 02	Odpady stałe z oczyszczania gleby i ziemi inne niż wymienione w 19 13 01	
90.	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 odłuszczenia 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. <sup>1)</sup>
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	Odpady nie będą magazynowane, będą unieszkodliwiane na bieżąco.
31.	19 13 01*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	

*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.*

.”

- II. 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. znak: OWŚ.VII.7222.30.2012, z dnia 4 grudnia 2014 r. znak: OWŚ.VII.7222.51.2014, z dnia 23 marca 2015 r. znak: OWŚ.VII.7222.20.2014 oraz z dnia 6 grudnia 2016 r. znak: OWŚ.VII.7222.13.2016 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 związane są m.in. z koniecznością uwzględnienia w posiadanym pozwoleniu nowej instalacji podsuszania paliw alternatywnych, zwiększenie limitów zużycia dla takich surowców jak anhydryt i żużel. Nowopowstała Instalacja podsuszania paliw alternatywnych nie stanowi źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza, gdyż gazy odlotowe z układu suszenia są zwracane do układu wypalania klinkieru.

Przedmiotowa zmiana dotyczy również dodania nowego rodzaju odpadu o kodzie 10 02 02 przewidzianego do przetwarzania w procesie odzysku R5 wraz ze wskazaniem miejsca i sposobu magazynowania ww. odpadu.

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

Mając na uwadze powyższe orzeczono jak w osnowie.

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (tj. Dz. U. z 2016 r., poz. 1827.) 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.



Gen. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

*Edyta Marcinkowska*  
Z-ca Dyrektora 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